

# Gewindedrehen, STUB-ACME Teilprofil

STUB-ACME Gewinde, Teilprofil, Innen.

# Threading, STUB-ACME Partial Profile

STUB-ACME threads, partial profile, internal.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41,  
42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54,  
55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 65,  
66, 67, 68, 69



**SP** **HM** **R** **Legende Legend 139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1338](http://www.simtek.info/cp/1338)

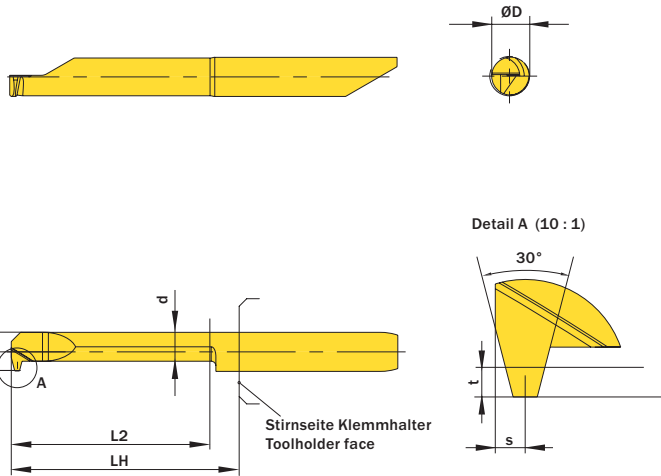


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.SA16.01.25.52 MR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.com/code	new
							P	K	M	N								
5,0	16	25,4	5,2	+	A05.SA16.01.25.52 MR	A5A7	X800	X400			4,95	3,7	2,45	28,0	0,8	0,92	A05.R	new
6,0	14	25,4	6,2	+	A06.SA14.01.25.62 MR	A5A9	X800	X400			5,95	4,6	2,95	28,0	0,7	0,82	A06.R	new
7,0	10	30,5	7,2	+	A07.SA10.01.30.72 MR	A5BB	X800	X400			6,95	5,1	3,45	33,0	0,9	1,19	A07.R	new
7,0	12	30,5	7,2	+	A07.SA12.01.30.72 MR	A5BD	X800	X400			6,95	5,5	3,45	33,0	0,8	0,92	A07.R	new

Bestellbeispiel // Order example: **A05.SA16.01.25.52 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)