

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

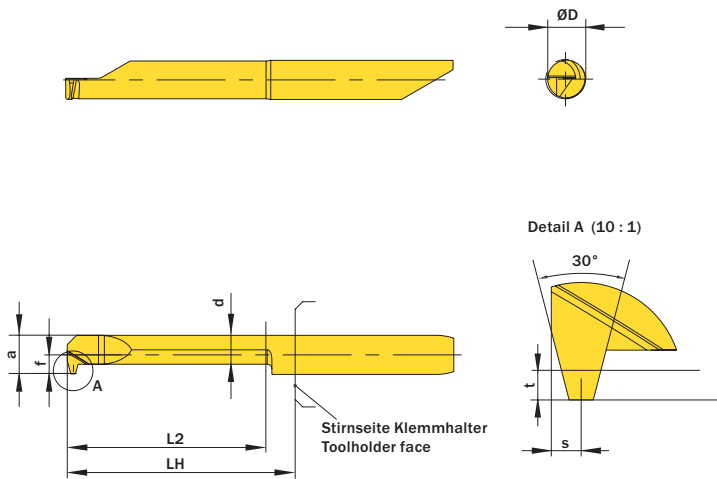
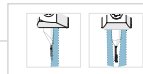


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.SA16.01.25.52 MR



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	
							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)