

## Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

## Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**Vc Seite/Page **442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**169, 170, 171, 172, 178, 179, 180, 181**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

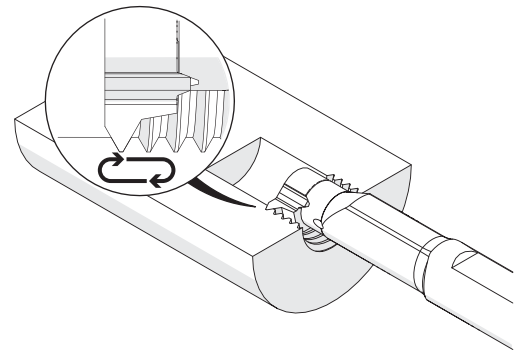
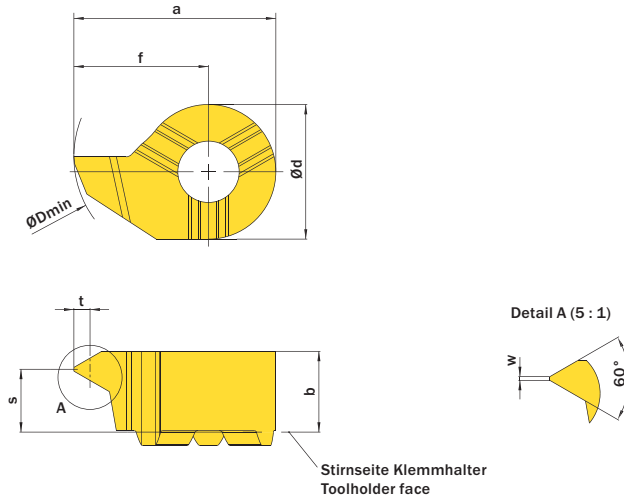
**T01 (Seite/Page 236)**Legende  
Legend **238**Oder besuchen Sie // Or Visit  
**www.simtek.info/cp/822**

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

| Steigung (von)<br>Pitch (as of)                      | Steigung (bis)<br>Pitch (up to) | Artikelnummer<br>Part number | Webcode<br>www.simtek.com/webcode | Empfohlene<br>Schneidstoffe                                                  |      | a            | t    | b    | Ød   | ØDmin (Min. Bohrung)<br>ØDmin (min. bore) | f    | S    | w   | Connectcode<br>www.simtek.com/code |      |      |      |     |
|------------------------------------------------------|---------------------------------|------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|------|--------------|------|------|------|-------------------------------------------|------|------|-----|------------------------------------|------|------|------|-----|
|                                                      |                                 |                              |                                   | Recommended<br>cutting grades                                                |      |              |      |      |      |                                           |      |      |     |                                    |      |      |      |     |
| mm                                                   | mm                              |                              |                                   | You can find current<br>availability and prices on<br>www.simtek.com/webcode |      |              |      |      |      |                                           |      |      |     |                                    |      |      |      |     |
|                                                      |                                 |                              | P                                 | K                                                                            | M    | N            | S    | H    | O    | mm                                        | mm   | mm   | mm  | mm                                 | mm   | mm   | mm   |     |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm |                                 |                              |                                   |                                                                              |      |              |      |      |      |                                           |      |      |     |                                    |      |      |      |     |
| 0,5                                                  | 0,75                            | D07.MT05.01.07 MR/L          | R AU57                            | L AXBC                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 6,55                                      | 0,44 | 3,3  | 4,8 | 7,0                                | 4,15 | 2,9  | 0,06 | D07 |
| 1,0                                                  | 1,25                            | D07.MT10.01.07 MR/L          | R AU59                            | L AXBD                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 6,2                                       | 0,7  | 3,3  | 4,8 | 7,0                                | 3,8  | 2,7  | 0,12 | D07 |
| 1,5                                                  | 1,75                            | D07.MT15.01.07 MR/L          | R AU58                            | L AXBE                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 6,55                                      | 0,97 | 3,3  | 4,8 | 7,0                                | 4,15 | 2,5  | 0,18 | D07 |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm |                                 |                              |                                   |                                                                              |      |              |      |      |      |                                           |      |      |     |                                    |      |      |      |     |
| 0,5                                                  | 0,75                            | D08.0205.01 MR/L             | R ANP8                            | L AEEG                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 7,8                                       | 0,43 | 3,4  | 6,0 | 8,0                                | 4,8  | 2,95 | 0,06 | D08 |
| 1,0                                                  | 1,25                            | D08.0510.01 MR/L             | R AG0B                            | L AC5F                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 7,8                                       | 0,7  | 3,4  | 6,0 | 8,0                                | 4,8  | 2,7  | 0,12 | D08 |
| 1,5                                                  | 1,75                            | D08.0815.01 MR/L             | R AB62                            | L ACGW                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 7,8                                       | 0,98 | 3,4  | 6,0 | 8,0                                | 4,8  | 2,5  | 0,18 | D08 |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm |                                 |                              |                                   |                                                                              |      |              |      |      |      |                                           |      |      |     |                                    |      |      |      |     |
| 0,5                                                  | 0,75                            | D09.0205.01.09 MR/L          | R AWGG                            | L AWHX                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 8,6                                       | 0,44 | 3,55 | 6,2 | 9,0                                | 5,5  | 3,2  | 0,06 | D09 |
| 1,0                                                  | 1,25                            | D09.0510.01.09 MR/L          | R AWGF                            | L AHHW                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 8,6                                       | 0,54 | 3,55 | 6,2 | 9,0                                | 5,5  | 3,0  | 0,12 | D09 |
| 1,5                                                  | 1,75                            | D09.0815.01.09 MR/L          | R AWGE                            | L AWHV                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 8,6                                       | 0,81 | 3,55 | 6,2 | 9,0                                | 5,5  | 2,8  | 0,18 | D09 |
| 1,75                                                 | 2,0                             | D09.0917.01.09 MR/L          | R AWGD                            | L AWHU                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 8,6                                       | 0,95 | 3,55 | 6,2 | 9,0                                | 5,5  | 2,6  | 0,2  | D09 |
| 2,0                                                  | 2,5                             | D09.1020.01.09 MR/L          | R AWGC                            | L AWHQ                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 8,6                                       | 1,08 | 3,55 | 6,2 | 9,0                                | 5,5  | 2,5  | 0,25 | D09 |
| 2,5                                                  | 3,0                             | D09.1325.01.09 MR/L          | R AWGB                            | L AWHV                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 8,6                                       | 1,35 | 3,55 | 6,2 | 9,0                                | 5,5  | 2,1  | 0,31 | D09 |
| 3,0                                                  | 3,5                             | D09.1630.01.09 MR/L          | R AWGA                            | L AWHQ                                                                       | X800 | X400<br>X600 | GX79 | X500 | X400 | 8,6                                       | 1,62 | 3,55 | 6,2 | 9,0                                | 5,5  | 1,9  | 0,37 | D09 |

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!  
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle  
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **D08.0815.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.