

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal UN thread.

| |
|---|
| Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start) |
| Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16 |
| Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433) |
| Vc Seite/Page 429 |
| Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 27, 28, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 58, 60, 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/774

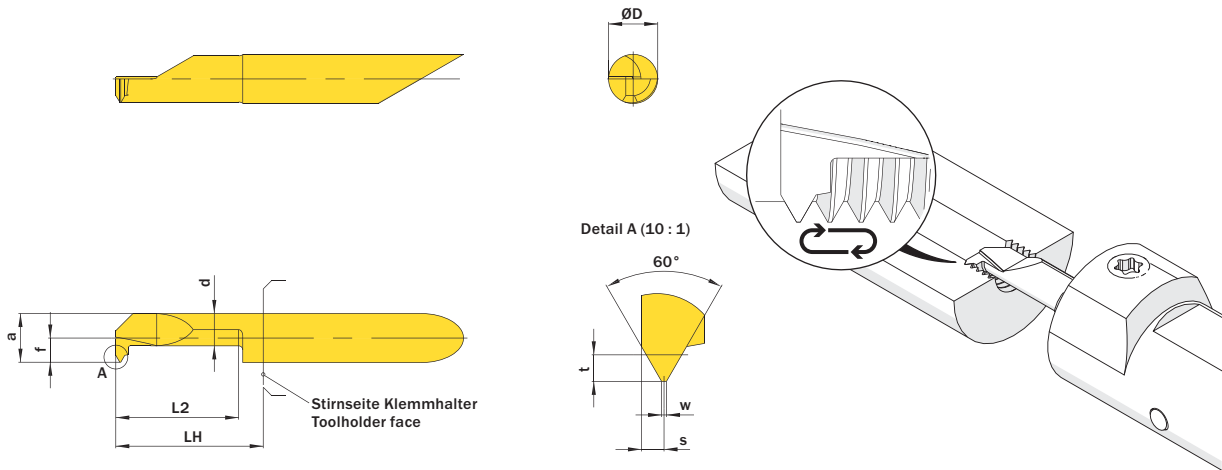
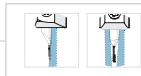


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R



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 | w | Connectcode www.simtek.com/code |
|--|---------------------------|------|---|--|------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------------------------------------|
| mm | | mm | mm | | | | P K M N S | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 32-40 | 15,2 | 4,2 | + | A04.UN32.01.15.42 MR/L | R AF1W L AASQ | X800 X400 | 3,95 | 2,95 | 1,95 | 18,0 | 0,45 | 0,49 | 0,08 | R A04C.R L A04C.L |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5,0 | 24-28 | 15,2 | 5,2 | + | A05.UN24.01.15.52 MR/L | R APZB L ANS8 | X800 X400 | 4,95 | 3,75 | 2,45 | 18,0 | 0,55 | 0,64 | 0,11 | R A05.R L A05.L |
| 5,0 | 32-40 | 15,2 | 5,2 | + | A05.UN32.01.15.52 MR/L | R AEH2 L ANNA | X800 X400 | 4,95 | 3,75 | 2,45 | 18,0 | 0,45 | 0,49 | 0,08 | R A05.R L A05.L |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6,0 | 16-20 | 15,2 | 6,2 | + | A06.UN16.01.15.62 MR/L | R AA4A L ADKY | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 18,0 | 0,9 | 0,97 | 0,16 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 24-28 | 15,2 | 6,2 | + | A06.UN24.01.15.62 MR/L | R ACDX L ADTJ | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 18,0 | 0,55 | 0,64 | 0,11 | R A06.R L A06.L |

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)