

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, 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 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
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 137)

SP

HM

R

Legende
Legend **139**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/770

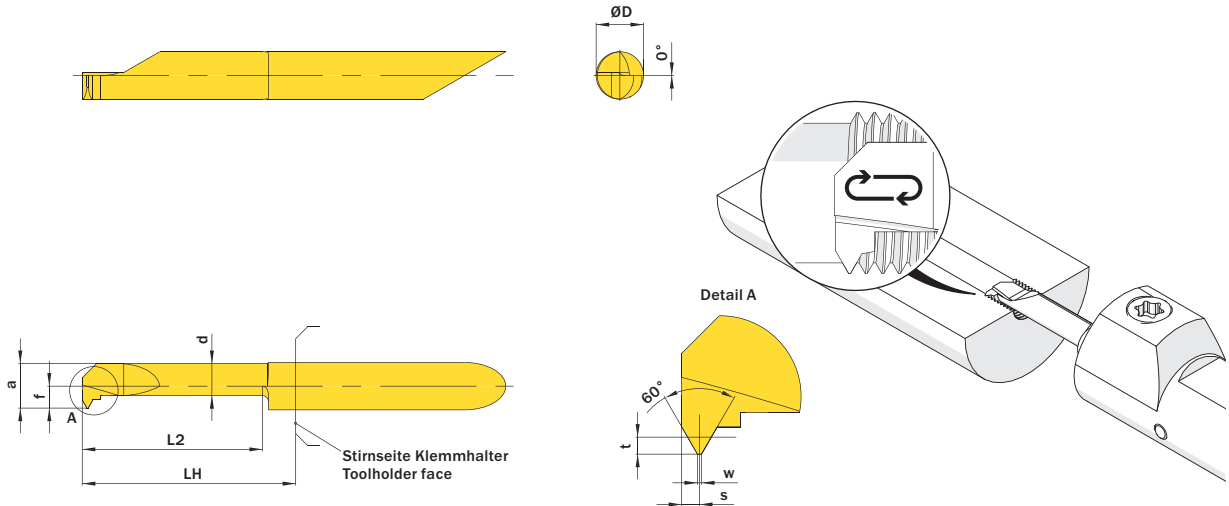


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 M R

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

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	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	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																				
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	A04.MT08.01.15.39 MR/L	R AW95	L AXA0	X800	X400	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	A04C.R	L	A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																				
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT05.01.15.42 MR/L	R AD6S	L AHZD	X800	X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	A04C.R	L	A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																				
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	A05.MT10.01.15.48 MR/L	R AJA0	L ABPY	X800	X400	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	A05.R	L	A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	A05.MT10.01.20.48 MR/L	R AC5K	L AK4K	X800	X400	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	A05.R	L	A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	A05.MT10.01.25.48 MR/L	R AH4D	L AHJU	X800	X400	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	A05.R	L	A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																				
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	A05.MT07.01.15.51 MR/L	R APGS	L ADYW	X800	X400	4,85	3,65	2,4	18,0	0,45	0,57	0,09	A05.R	L	A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																				
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	A05.MT05.01.15.52 MR/L	R AE44	L APTP	X800	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	A05.R	L	A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																				
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT10.01.15.62 MR/L	R AAT9	L APQ7	X800	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	A06.R	L	A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT12.01.15.62 MR/L	R AG92	L APSQ	X800	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	A06.R	L	A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	A06.MT10.01.20.62 MR/L	R ABDJ	L AFV2	X800	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	A06.R	L	A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT12.01.25.62 MR/L	R ABY1	L AJGW	X800	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT15.01.15.62 MR/L	R AHZW	L AKQS	X800	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	A06.MT15.01.20.62 MR/L	R AAT5	L AECJ	X800	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT15.01.25.62 MR/L	R AACA	L AB3N	X800	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	A06.R	L	A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT15.01.15.62 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.