

# Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

# Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes <b>10 - 16</b>
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method <b>Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433)</b>
Vc <b>Seite/Page 429</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>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</b>

SP

HM

R

Legende  
Legend **139**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/775](http://www.simtek.info/cp/775)

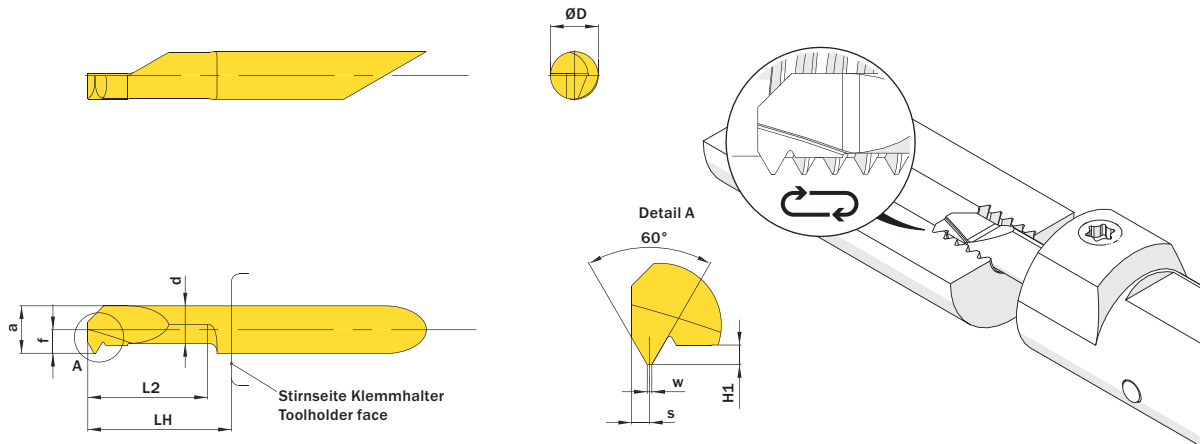


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

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

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	28	15,2	+	<b>A04.UN28.02.15.39 MR/L</b>	R AW98 L AD3Q	X800 X400	3,75	2,95	3,9	1,85	0,49	18,0	0,91	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	+	<b>A04.UN32.02.15.39 MR/L</b>	R AW97 L AXA2	X800 X400	3,75	2,95	3,9	1,85	0,43	18,0	0,79	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	24	15,2	+	<b>A04.UN24.02.15.42 MR/L</b>	R ACKF L AAPQ	X800 X400	3,95	3,05	4,2	1,95	0,57	18,0	1,06	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	20	15,2	+	<b>A05.UN20.02.15.52 MR/L</b>	R AJXH L ATV1	X800 X400	4,95	3,95	5,2	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	14	15,2	+	<b>A06.UN14.02.15.62 MR/L</b>	R AGVT L AEVU	X800 X400	5,95	4,55	6,2	2,95	0,98	18,0	1,81	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	+	<b>A06.UN16.02.15.62 MR/L</b>	R AMTC L AGN9	X800 X400	5,95	4,75	6,2	2,95	0,86	18,0	1,59	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	+	<b>A06.UN18.02.15.62 MR/L</b>	R AK2J L AFD2	X800 X400	5,95	4,85	6,2	2,95	0,76	18,0	1,41	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.UN20.02.15.52 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decollette  
simturn OA  
Index