

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

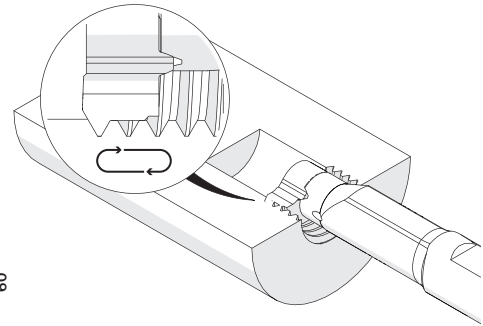
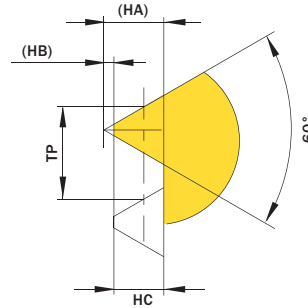
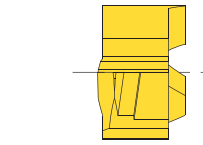
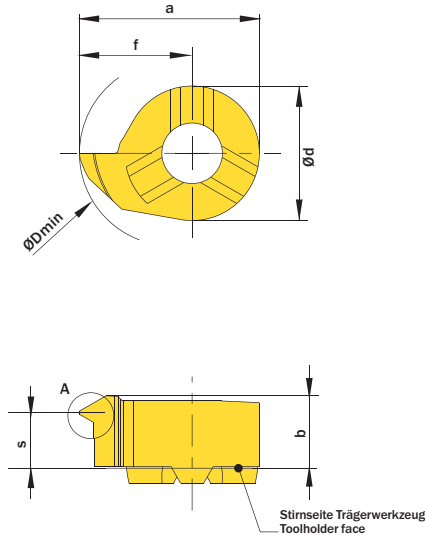
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 172, 173, 178, 180, 181Legende
Legend **238**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/823

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	b	Ød	HA	HB	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
0,271	0,5	D09.0205.02.09 MR/L	R AWGT L AWH6	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,65	6,2	0,325	0,054	9,0	5,5	3,25	D09 upd
0,541	1,0	D09.0510.02.09 MR/L	R AWGS L AWH5	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,65	6,2	0,65	0,108	9,0	5,5	3,0	D09 upd
0,812	1,5	D09.0815.02.09 MR/L	R AWGQ L AWH4	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,6	6,2	0,974	0,162	9,0	5,5	2,8	D09 upd
0,947	1,75	D09.0917.02.09 MR/L	R AWGP L AWH3	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,6	6,2	1,137	0,189	9,0	5,5	2,7	D09 upd
1,083	2,0	D09.1020.02.09 MR/L	R AWGN L AWH2	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,58	6,2	1,299	0,217	9,0	5,5	2,6	D09 upd
1,353	2,5	D09.1325.02.09 MR/L	R AWGM L AWH1	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,56	6,2	1,624	0,271	9,0	5,5	2,5	D09 upd
1,624	3,0	D09.1630.02.09 MR/L	R AWGK L AWH0	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,54	6,2	1,949	0,325	9,0	5,5	2,2	D09 upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
0,271	0,5	D10.0205.02.10 MR/L	R ANVA L ADJC	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	0,325	0,054	10,0	5,8	3,4	D10 upd
0,541	1,0	D10.0510.02.10 MR/L	R ANP1 L ADAV	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	0,65	0,108	10,0	5,8	3,2	D10 upd
0,812	1,5	D10.0815.02.10 MR/L	R AM2E L AA2U	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	0,974	0,162	10,0	5,8	3,0	D10 upd
0,947	1,75	D10.0917.02.10 MR/L	R AD6Z L ABYB	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	1,137	0,189	10,0	5,8	2,9	D10 upd
1,083	2,0	D10.1020.02.10 MR/L	R AADQ L AKFM	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	1,299	0,217	10,0	5,8	2,75	D10 upd
1,353	2,5	D10.1325.02.10 MR/L	R AAG5 L AMY3	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	1,624	0,271	10,0	5,8	2,5	D10 upd
1,624	3,0	D10.1630.02.10 MR/L	R AJXD L AKWA	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	1,949	0,325	10,0	5,8	2,45	D10 upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
0,541	1,0	D11.0510.02 MR/L	R AJ3B L AF7P	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	0,65	0,108	11,0	6,7	3,6	D11 upd
0,812	1,5	D11.0815.02 MR/L	R AESU L APF7	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	0,974	0,162	11,0	6,7	3,3	D11 upd
1,083	2,0	D11.1020.02 MR/L	R AF4G L ACVY	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,299	0,217	11,0	6,7	2,9	D11 upd
1,353	2,5	D11.1325.02 MR/L	R AN9M L ACTN	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,624	0,271	11,0	6,7	2,95	D11 upd
1,624	3,0	D11.1630.02 MR/L	R AKVC L AJZG	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,949	0,325	11,0	6,7	2,9	D11 upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D11.1020.02 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)