

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)

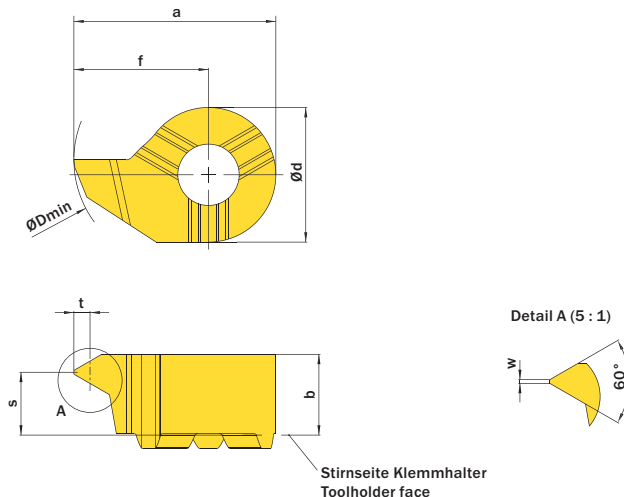
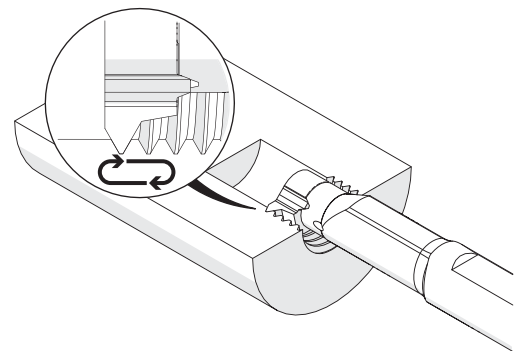
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc Seite/Page **442**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
173, 174, 176, 178, 180, 181Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 236)Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/881Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm

0,5	0,75	D11.0205.01 MR/L	R AJEC L ANKC	X800 X600	GX79 X500 X400	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0	1,25	D11.0510.01 MR/L	R ABSH L ACPA	X800 X600	GX79 X500 X400	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5	1,75	D11.0815.01 MR/L	R AGA9 L AC8F	X800 X600	GX79 X500 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F L AGUB	X800 X600	GX79 X500 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG L AMNB	X800 X600	GX79 X500 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,8	0,31	D11

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm

1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN L AJ9C	X800 X600	GX79 X500 X400	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5	1,75	D14.0815.01 MR/L	R AM9F L ADYM	X800 X600	GX79 X500 X400	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0	2,5	D14.1020.01 MR/L	R AEQN L AA41	X800 X600	GX79 X500 X400	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5	3,0	D14.1325.01 MR/L	R APM1 L AEX9	X800 X600	GX79 X500 X400	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm

1,0	1,25	D16.0510.01 MR/L	R AFMB L ACG7	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5	1,75	D16.0815.01 MR/L	R AFAG L ANF1	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16
2,0	2,5	D16.1020.01 MR/L	R AG9J L AJDQ	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16
2,5	3,0	D16.1325.01 MR/L	R AKYZ L AGDW	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D11.1020.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.