

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 Flankenzustellung // Flank infeed (Seite/Page 433) |
| Vc Seite/Page 429 |

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
157, 158, 159, 161, 163, 164

SP HM

Legende Legend **213**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/881

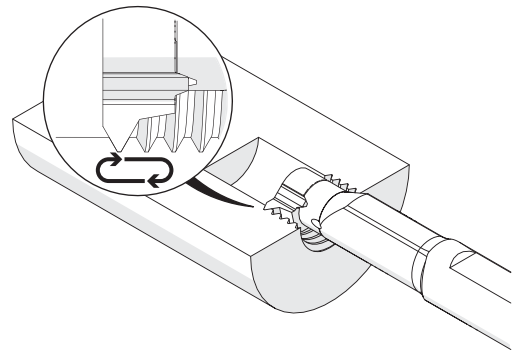
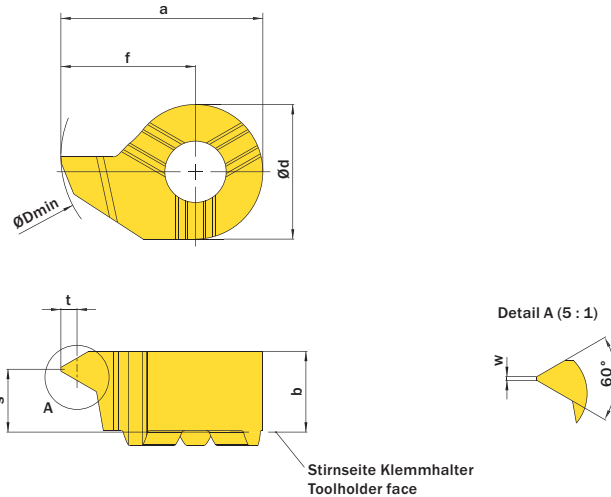


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

| Steigung (von) Pitch (as of) | Steigung (bis) Pitch (up to) | Artikelnummer Part number | Webcode www.simtek.com/webcode | Unsere erste Wahl Our first choice | 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 | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | |

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte 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 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 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 X400 | 10,7 | 0,98 | 4,2 | 8,0 | 11,0 | 6,7 | 3,2 | 0,18 | D11 upd |
| 2,0 | 2,5 | D11.1020.01 MR/L | R AJ8F L AGUB | X800 X400 | 10,7 | 1,41 | 4,2 | 8,0 | 11,0 | 6,7 | 2,9 | 0,25 | D11 upd |
| 2,5 | 3,0 | D11.1325.01 MR/L | R AFSG L AMNB | X800 X400 | 10,7 | 1,68 | 4,2 | 8,0 | 11,0 | 6,7 | 2,8 | 0,31 | D11 upd |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm | | | | | | | | | | | | | |
| 1,0 | 1,25 | D14.0510.01 MR/L | R AAYN L AJ9C | X800 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 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 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 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 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 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 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 X400 | 15,7 | 1,68 | 5,4 | 11,0 | 16,0 | 10,2 | 4,15 | 0,31 | D16 |

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0815.01 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.