

# Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

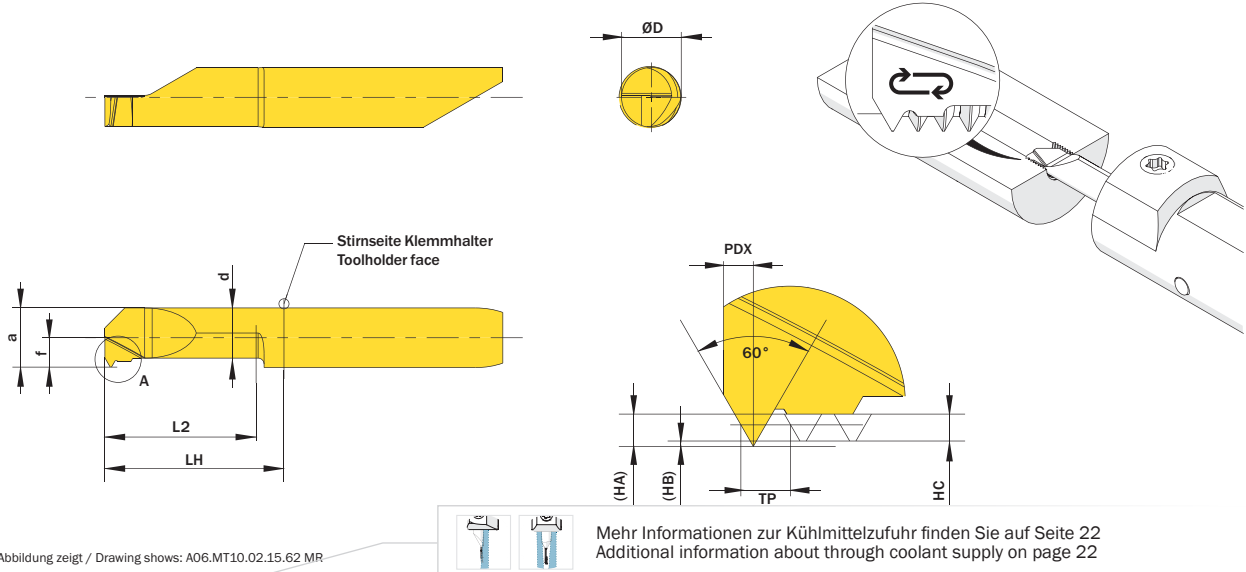
# Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

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/771](http://www.simtek.info/cp/771)



ØD	Steigung TP Pitch TP	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	HC	HA	HB	LH	PDX	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																		
4,0	0,7	15,2	3,2	+	<b>A04.MT07.02.15.32 MR/L</b>	R AX2A L AX2B	X800 X400	2,95	2,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																		
4,0	0,8	15,2	3,9	+	<b>A04.MT08.02.15.39 MR/L</b>	R AW96 L AXA1	X800 X400	3,65	2,9	1,95	0,433	0,52	0,087	18,0	0,5	0,5	R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																		
4,0	0,5	15,2	4,2	+	<b>A04.MT05.02.15.42 MR/L</b>	R AM3S L APPS	X800 X400	3,95	3,45	1,95	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	0,7	15,2	4,2	+	<b>A04.MT07.02.15.42 MR/L</b>	R AX5W L AX5V	X800 X400	3,95	3,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																		
5,0	1,0	15,2	4,8	+	<b>A05.MT10.02.15.48 MR/L</b>	R AANF L ANT3	X800 X400	4,55	3,55	2,25	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R	A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																		
5,0	0,75	15,2	5,1	+	<b>A05.MT75.02.15.51 MR/L</b>	R AAP5 L ABV5	X800 X400	4,85	4,15	2,4	0,406	0,487	0,081	18,0	0,5	0,5	R	A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																		
5,0	0,5	15,2	5,2	+	<b>A05.MT05.02.15.52 MR/L</b>	R AGN4 L ABNU	X800 X400	4,95	4,45	2,45	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R	A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																		
6,0	1,0	15,2	6,2	+	<b>A06.MT10.02.15.62 MR/L</b>	R ANZG L APA6	X800 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R	A06.R L A06.L upd
6,0	1,0	25,4	6,2	+	<b>A06.MT10.02.25.62 MR</b>	AYXW	X800 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	28,0	0,6	0,6		A06.R upd
6,0	1,25	15,2	6,2	+	<b>A06.MT12.02.15.62 MR/L</b>	R ANSN L AB2Z	X800 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	18,0	0,7	0,7	R	A06.R L A06.L upd
6,0	1,25	25,4	6,2	+	<b>A06.MT12.02.25.62 MR</b>	AYXX	X800 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	28,0	0,7	0,7		A06.R upd
6,0	1,5	15,2	6,2	+	<b>A06.MT15.02.15.62 MR/L</b>	R ADMY L ADBX	X800 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	18,0	0,8	0,8	R	A06.R L A06.L upd
6,0	1,5	25,4	6,2	+	<b>A06.MT15.02.25.62 MR</b>	AYXY	X800 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	28,0	0,8	0,8		A06.R upd
6,0	1,75	15,2	6,2	+	<b>A06.MT17.02.15.62 MR/L</b>	R APC1 L AKJ7	X800 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	18,0	0,9	0,9	R	A06.R L A06.L upd
6,0	1,75	25,4	6,2	+	<b>A06.MT17.02.25.62 MR</b>	AYXZ	X800 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	28,0	0,9	0,9		A06.R upd
6,0	2,0	15,2	6,2	+	<b>A06.MT20.02.15.62 MR/L</b>	R AK5N L AN51	X800 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	18,0	1,0	1,0	R	A06.R L A06.L upd
6,0	2,0	25,4	6,2	+	<b>A06.MT20.02.25.62 MR</b>	AYX0	X800 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	28,0	1,0	1,0		A06.R upd

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT10.02.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)