

Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal thread.

| |
|---|
| Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start) |
| Anzahl Durchgänge // Number of passes 12 - 18 |
| 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 42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81 |

SP
HM
R

Legende
Legend **155**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/773

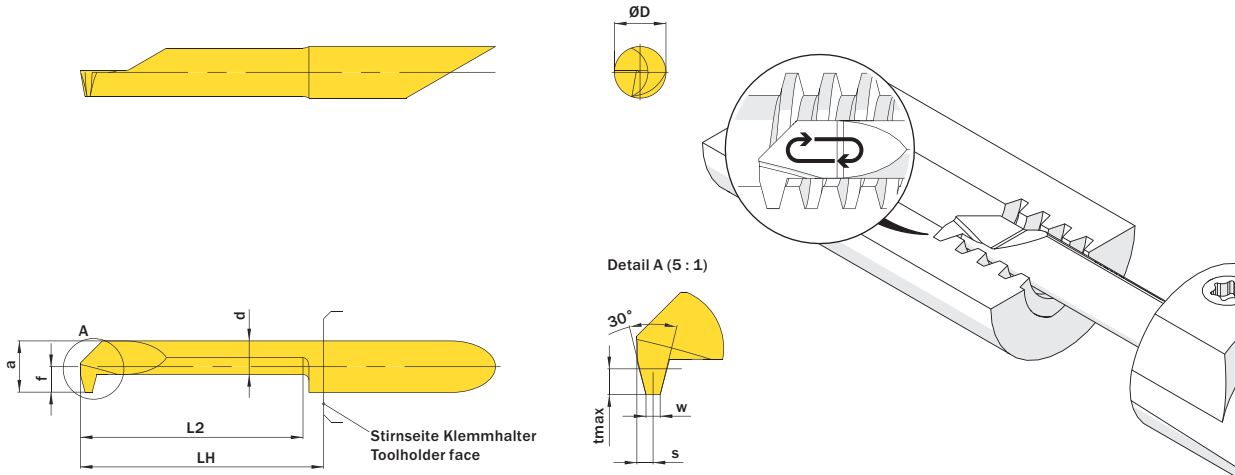


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

| ØD | Steigung (von Pitch (as of) | L2 | ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) | Kühlmittelzufuhr // Through coolant supply | Artikelnummer // Part number | Webcode www.simtek.com/webcode | Empfohlene Schneidstoffe // Recommended cutting grades | a | d | f | LH | S | tmax | w | Connectcode www.simtek.com/code | |
|---|-----------------------------|------|---|--|-------------------------------|-----------------------------------|--|------|------|------|------|------|------|------|------------------------------------|---------------|
| mm | mm | mm | mm | | | | P K M N S H O | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | | |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6,0 | 1,5 | 20,3 | 6,2 | + | A06.TR15.01.20.62 MR/L | R AF38 L ABDP | X800 X400 X600 GX79 X500 X400 | 5,95 | 4,9 | 2,95 | 23,0 | 0,6 | 0,9 | 0,47 | R | A06.R L A06.L |
| 6,0 | 2,0 | 20,3 | 6,2 | + | A06.TR20.01.20.62 MR/L | R AAZ9 L AMPG | X800 X400 X600 GX79 X500 X400 | 5,95 | 4,55 | 2,95 | 23,0 | 0,75 | 1,25 | 0,6 | R | A06.R L A06.L |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7,0 | 2,0 | 20,3 | 7,2 | + | A07.TR20.01.20.72 MR/L | R AHAK L AK4J | X800 X400 X600 GX79 X500 X400 | 6,95 | 5,05 | 3,45 | 23,0 | 0,75 | 1,25 | 0,59 | R | A07.R L A07.L |
| 7,0 | 2,0 | 30,5 | 7,2 | + | A07.TR20.01.30.72 MR/L | R AGM5 L AEG5 | X800 X400 X600 GX79 X500 X400 | 6,95 | 5,05 | 3,45 | 33,0 | 0,75 | 1,25 | 0,59 | R | A07.R L A07.L |
| 7,0 | 3,0 | 20,3 | 7,2 | + | A07.TR30.01.20.72 MR/L | R AKCZ L AJGN | X800 X400 X600 GX79 X500 X400 | 6,95 | 4,55 | 3,45 | 23,0 | 1,1 | 1,75 | 0,96 | R | A07.R L A07.L |
| 7,0 | 3,0 | 30,5 | 7,2 | + | A07.TR30.01.30.72 MR/L | R APWE L AKJD | X800 X400 X600 GX79 X500 X400 | 6,95 | 4,55 | 3,45 | 33,0 | 1,1 | 1,75 | 0,96 | R | A07.R L A07.L |

Bestellbeispiel // Order example: **A07.TR30.01.30.72 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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