

## Gewindedrehen, Innen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innenbearbeitung.

## Threading, Internal, UN Full Profile

For a complete thread profile with correct depth. For internal application.

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  
**323, 324, 325, 326, 327, 328**



**SP** **HM** **R** **Legende** **354**  
 Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/864](http://www.simtek.info/cp/864)

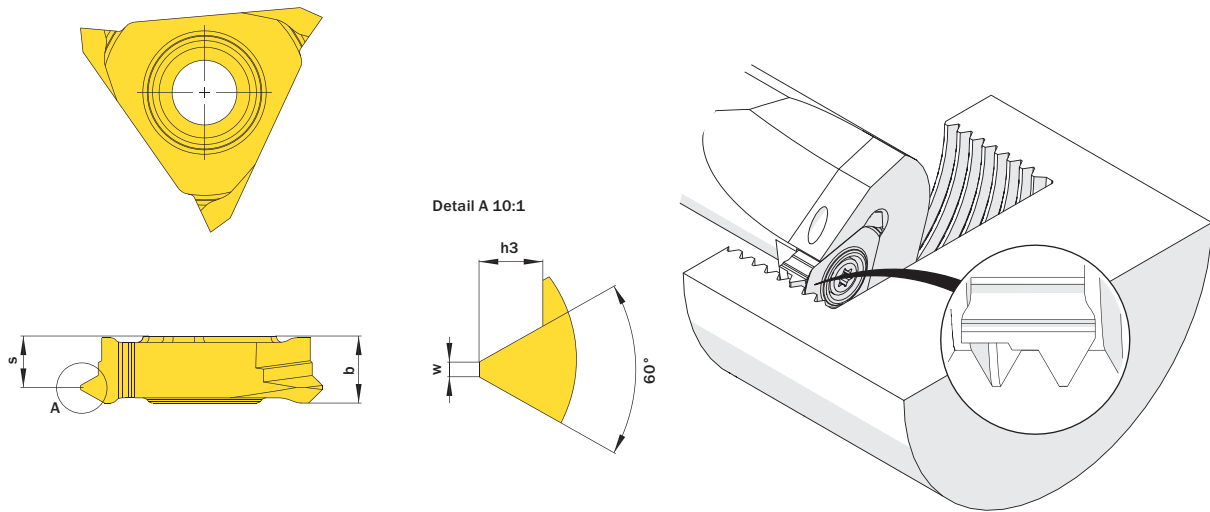


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	S					
8	<b>TE3.UN08.02 IM R</b>	ATWW	X800	X400	5,8	1,72	4,3	0,4	TE3.R.5.3		
9	<b>TE3.UN09.02 IM R</b>	ATWY	X800	X400	5,8	1,53	4,5	0,35	TE3.R.5.3		
10	<b>TE3.UN10.02 IM R</b>	ATW0	X800	X400	5,8	1,37	4,6	0,32	TE3.R.5.3		
11	<b>TE3.UN11.02 IM R</b>	ATW2	X800	X400	5,8	1,25	4,6	0,29	TE3.R.5.3		
12	<b>TE3.UN12.02 IM R</b>	ATW4	X800	X400	5,8	1,15	4,7	0,26	TE3.R.5.3		

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.UN12.02 IM R X600** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X600 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
 simturn DX  
 simturn PX  
 simturn H2  
 simturn K2  
 simturn C4  
 simturn GX  
 simturn E3  
 simturn E12  
 simturn FX  
 simturn Decolletage  
 simturn OA  
 Index