

# 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 <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>153, 154, 155, 156, 161, 162, 163, 164</b>
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>T01 (Seite/Page 212)</b>

SP
HM
R

Legende  
Legend **213**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/822](http://www.simtek.info/cp/822)

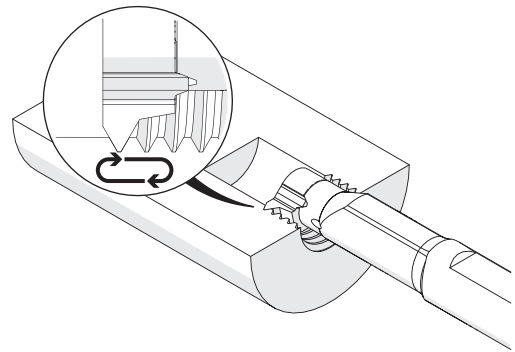
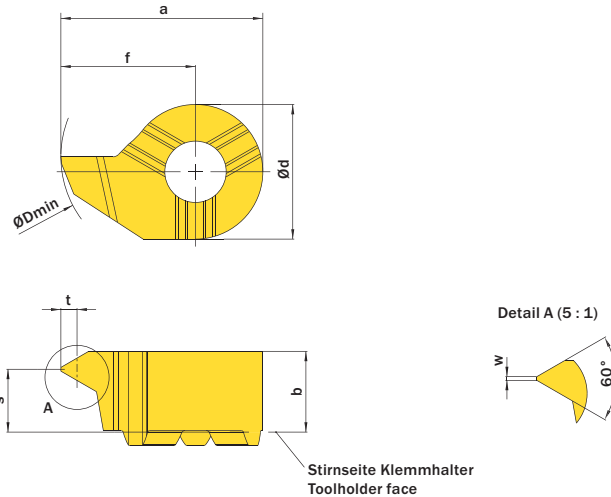


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

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
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
0,5	0,75	<b>D07.MT05.01.07 MR/L</b>	R AU57	L AXBC X800 X400	6,55	0,44	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06	D07
1,0	1,25	<b>D07.MT10.01.07 MR/L</b>	R AU59	L AXBD X800 X400	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12	D07
1,5	1,75	<b>D07.MT15.01.07 MR/L</b>	R AU58	L AXBE X800 X400	6,55	0,97	3,3	4,8	7,0	4,15	2,5	0,18	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
0,5	0,75	<b>D08.0205.01 MR/L</b>	R ANP8	L AEEG X800 X400	7,8	0,43	3,4	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06	D08
1,0	1,25	<b>D08.0510.01 MR/L</b>	R AG0B	L AC5F X800 X400	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08
1,5	1,75	<b>D08.0815.01 MR/L</b>	R AB62	L ACGW X800 X400	7,8	0,98	3,4	6,0	8,0	4,8	2,5	0,18	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
0,5	0,75	<b>D09.0205.01.09 MR/L</b>	R AWGG	L AWHX X800 X400	8,6	0,44	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06	D09
1,0	1,25	<b>D09.0510.01.09 MR/L</b>	R AWGF	L AHHW X800 X400	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
1,5	1,75	<b>D09.0815.01.09 MR/L</b>	R AWGE	L AWHV X800 X400	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
1,75	2,0	<b>D09.0917.01.09 MR/L</b>	R AWGD	L AWHU X800 X400	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2	D09
2,0	2,5	<b>D09.1020.01.09 MR/L</b>	R AWGC	L AWHT X800 X400	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25	D09
2,5	3,0	<b>D09.1325.01.09 MR/L</b>	R AWGB	L AWH5 X800 X400	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31	D09
3,0	3,5	<b>D09.1630.01.09 MR/L</b>	R AWGA	L AWHQ X800 X400	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
0,5	0,75	<b>D10.0205.01.10 MR/L</b>	R AMAT	L AGSC X800 X400	9,3	0,44	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
1,0	1,25	<b>D10.0510.01.10 MR/L</b>	R ADPE	L AC1S X800 X400	9,3	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
1,5	1,75	<b>D10.0815.01.10 MR/L</b>	R AKN5	L AGUX X800 X400	9,3	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
1,75	2,0	<b>D10.0917.01.10 MR/L</b>	R AEBW	L AFX7 X800 X400	9,3	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10
2,0	2,5	<b>D10.1020.01.10 MR/L</b>	R ACUA	L AKXX X800 X400	9,3	1,08	3,9	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
2,5	3,0	<b>D10.1325.01.10 MR/L</b>	R AMF8	L AN76 X800 X400	9,3	1,35	3,8	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
3,0	3,5	<b>D10.1630.01.10 MR/L</b>	R AH96	L ACJE X800 X400	9,3	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,3	0,37	D10

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!  
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0510.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.