

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 Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 169, 170, 171, 172, 178, 179, 180, 181
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 236)

SP

HM

R

Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/822

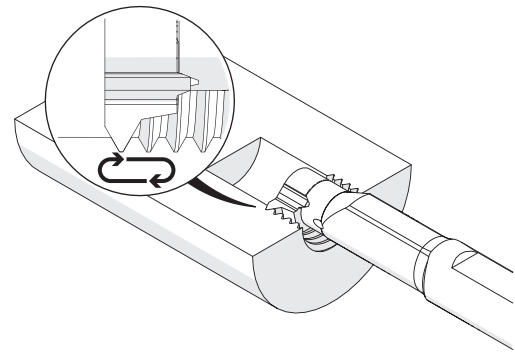
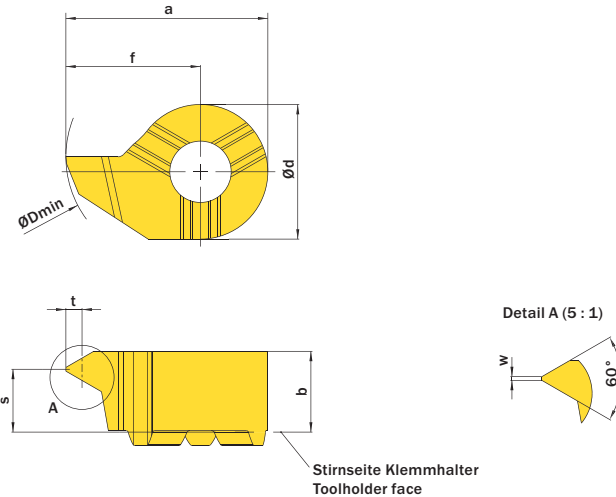


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			<small>Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode</small> <small>You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode</small>	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
0,5	0,75	D07.MT05.01.07 MR/L	R AU57 L AXBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	0,44	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06	D07
1,0	1,25	D07.MT10.01.07 MR/L	R AU59 L AXBD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12	D07
1,5	1,75	D07.MT15.01.07 MR/L	R AU58 L AXBE	X800 X400 X600 GX79 X500 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	D08.0205.01 MR/L	R ANP8 L AEEG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	0,43	3,4	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06	D08
1,0	1,25	D08.0510.01 MR/L	R AG0B L AC5F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08
1,5	1,75	D08.0815.01 MR/L	R AB62 L ACGW	X800 X400 X600 GX79 X500 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	D09.0205.01.09 MR/L	R AWGG L AWHX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,44	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06	D09
1,0	1,25	D09.0510.01.09 MR/L	R AWGF L AWHW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
1,5	1,75	D09.0815.01.09 MR/L	R AWGE L AWHV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
1,75	2,0	D09.0917.01.09 MR/L	R AWGD L AWHU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2	D09
2,0	2,5	D09.1020.01.09 MR/L	R AWGC L AWHT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25	D09
2,5	3,0	D09.1325.01.09 MR/L	R AWGB L AWHS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31	D09
3,0	3,5	D09.1630.01.09 MR/L	R AWGA L AWHQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37	D09

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: **D08.0815.01 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.

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index