

Gewindefräsen, Whitworth Rohrgewinde BSP

Zur Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, Whitworth Pipe Thread BSP

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1248

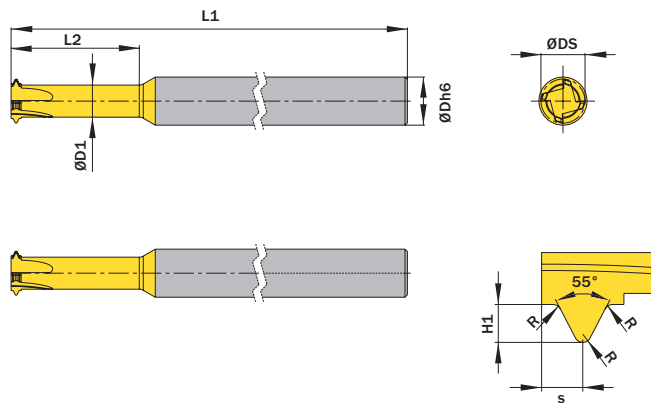


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.BS28.P.02.16.06 AM

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1 mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 6,0 mm															
G 1/16"	28	16,0	6,0	MA4.BS28.P.02.16.06 AM	AZ3D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,0	5,5	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm															
G 1/8"	28	16,0	8,0	MA4.BS28.P.02.16.08 AM	AZ3E	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,0	6,6	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 10,0 mm															
G 1/4"	19	20,0	10,0	MA4.BS19.P.02.20.10 AM	AZ3F	X800 X510 GT42 X510 X400	4	7,0	9,5	0,86	68,0	1,34	0,18	0,9	-
▼ ØDh6 = 12,0 mm															
G 3/8"	19	30,0	12,0	MA4.BS19.P.02.30.12 AM	AZ3G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	9,3	11,8	0,86	78,0	1,34	0,18	0,9	-

Bestellbeispiel // Order example: MA4.BS28.P.02.16.08 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)