

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **S./P. 309**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

15, 20, 21, 22, 23, 24, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 35

SP **R** Legende auf Seite // Legend on page **86**
HM

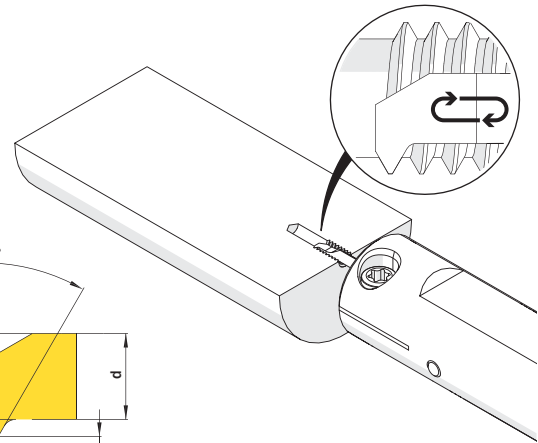
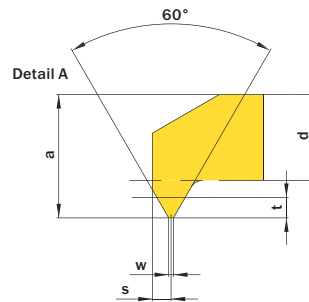
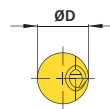
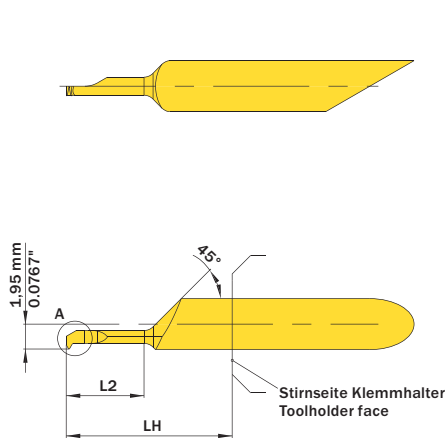


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 M R

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.eu/code
4,0	0,25	2,5	0,73	A04.M025.01.02.07 MR/L	R ABK0 L AD4Z	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,135	0,03	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,35	4,0	1,22	A04.M035.01.04.12 MR/L	R AKSA L AE2B	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,189	0,04	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,4	5,0	1,57	A04.M040.01.05.15 MR/L	R AB5T L AG6C	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,216	0,05	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,45	6,0	1,71	A04.M045.01.06.17 MR/L	R AH5G L ACVW	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,243	0,06	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	7,6	2,46	A04.M050.01.07.24 MR/L	R ADAU L ABCW	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,271	0,06	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	10,2	3,24	A04.M070.01.10.32 MR/L	R ABVG L AAKY	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,32	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.M050.01.07.24 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

15, 16, 17, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 35

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

T01 (S./P. 85)

SP	R	Legende auf Seite	86
HM		Legend on page	

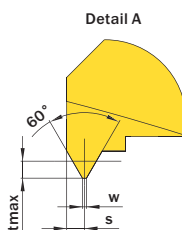
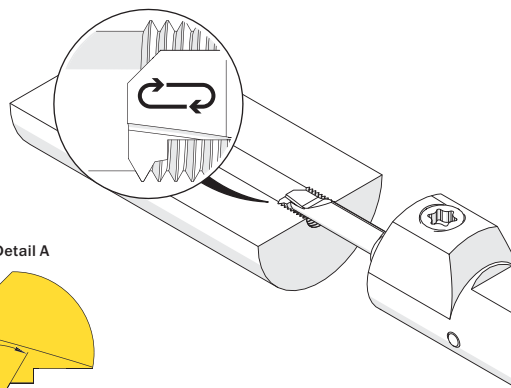
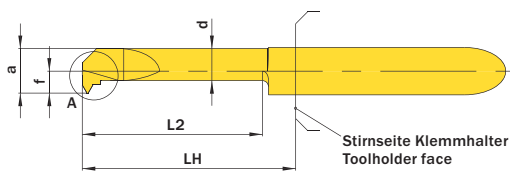
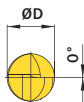
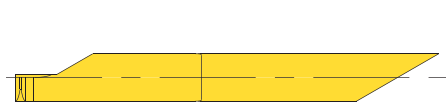


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.40 M R

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	d	f	LH	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code	
															mm
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,0 mm															
4,0	0,8	1,0	15,2	4,0	A04.MT08.01.15.40 MR/L	R AEM6 L ABKF	3,75	2,7	1,85	18,0	0,45	0,56	0,1	R A04.R L A04.L	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,2 mm															
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	A04.MT05.01.15.42 MR/L	R AD6S L AHZD	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	R A04.R L A04.L	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,8 mm															
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	A05.MT10.01.15.48 MR/L	R AJA0 L ABPY	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	A05.MT10.01.20.48 MR/L	R AC5K L AK4K	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	A05.MT10.01.25.48 MR/L	R AH4D L AHJU	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 5,1 mm															
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	A05.MT07.01.15.51 MR/L	R APGS L ADYW	4,85	3,65	2,35	18,0	0,45	0,57	0,09	R A05.R L A05.L	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 5,2 mm															
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	A05.MT05.01.15.52 MR/L	R AE44 L APTP	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	R A05.R L A05.L	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,2 mm															
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	A06.MT10.01.15.62 MR/L	R AAT9 L APQ7	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	R A06.R L A06.L	
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	A06.MT12.01.15.62 MR/L	R AG92 L APSQ	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L	
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	A06.MT12.01.20.62 MR/L	R ABDJ L AFV2	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L	
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	A06.MT12.01.25.62 MR/L	R ABY1 L AJGW	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	A06.MT15.01.15.62 MR/L	R AHZW L AKQS	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	A06.MT15.01.20.62 MR/L	R AAT5 L AECJ	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	A06.MT15.01.25.62 MR/L	R AACA L AB3N	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L	

Bestellbeispiel // Order Example: A05.MT10.01.15.48 MR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = 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.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

15, 16, 17, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 35

SP **R** Legende auf Seite // Legend on page **86**
HM

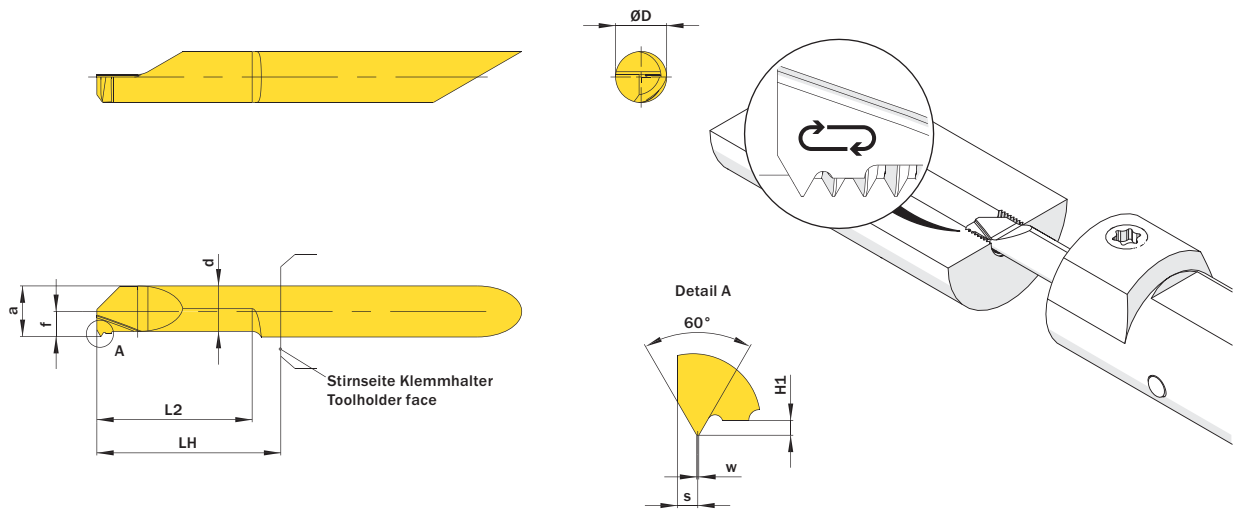


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.MT05.02.15.52 M R

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	d	f	H1	LH	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,0 mm													
4,0	0,8	15,2	4,0	A04.MT08.02.15.40 MR/L	R AG48 L AGP0	3,75	3,0	1,85	0,43	18,0	0,5	0,07	R A04.R L A04.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,2 mm													
4,0	0,5	15,2	4,2	A04.MT05.02.15.42 MR/L	R AM3S L APPS	3,95	3,45	1,95	0,27	18,0	0,4	0,04	R A04.R L A04.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,8 mm													
5,0	1,0	15,2	4,8	A05.MT10.02.15.48 MR/L	R AANF L ANT3	4,55	3,55	2,25	0,54	18,0	0,6	0,08	R A05.R L A05.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 5,1 mm													
5,0	0,75	15,2	5,1	A05.MT75.02.15.51 MR/L	R AAP5 L ABV5	4,85	4,15	2,4	0,4	18,0	0,5	0,06	R A05.R L A05.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 5,2 mm													
5,0	0,5	15,2	5,2	A05.MT05.02.15.52 MR/L	R AGN4 L ABNU	4,95	4,45	2,45	0,27	18,0	0,4	0,04	R A05.R L A05.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,2 mm													
6,0	1,0	15,2	6,2	A06.MT10.02.15.62 MR/L	R ANZG L APA6	5,95	5,05	2,95	0,54	18,0	0,6	0,08	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	15,2	6,2	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R ANSN L AB2Z	5,95	4,8	2,95	0,67	18,0	0,7	0,1	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	6,2	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R ADMY L ADBX	5,95	4,5	2,95	0,81	18,0	0,8	0,12	R A06.R L A06.L
6,0	1,75	15,2	6,2	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R APC1 L AKJ7	5,95	4,3	2,95	0,94	18,0	0,9	0,14	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	6,2	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R AK5N L AN51	5,95	4,1	2,95	1,08	18,0	1,0	0,16	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.MT10.02.15.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal Trapezoidal Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

17, 18, 20, 21, 22, 25, 27, 28, 30,
31, 32, 33, 34, 35, 36

SP	R	Legende auf Seite	86
HM		Legend on page	

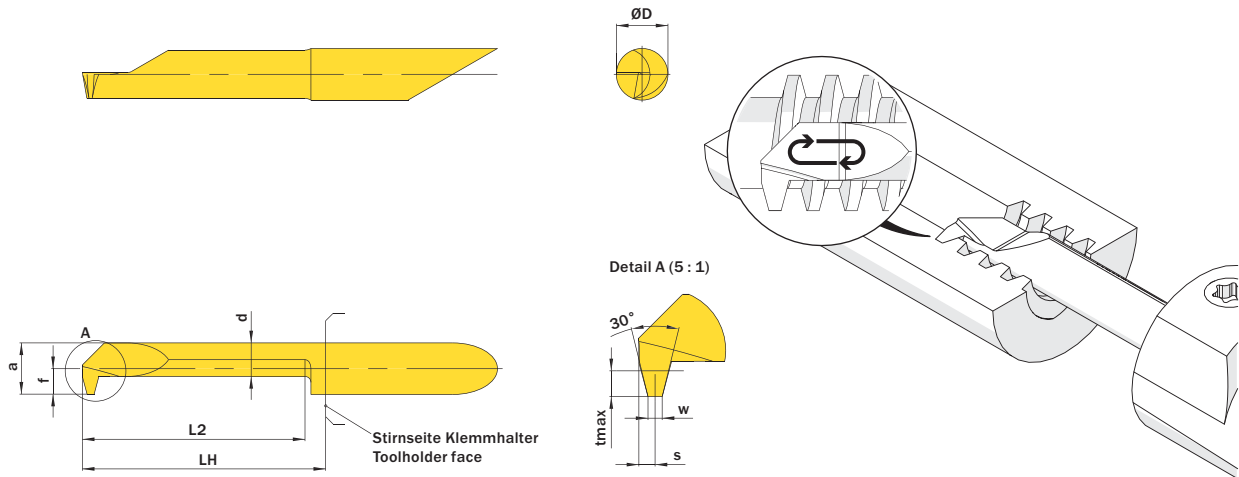


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	d	f	LH	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,2 mm													
6,0	1,5	20,3	6,2	A06.TR15.01.20.62 MR/L	R AF38 L ABDP	5,95	3,5	2,95	23,0	0,6	0,9	0,5	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	5,95	3,5	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L A06.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 7,2 mm													
7,0	2,0	20,3	7,2	A07.TR20.01.20.72 MR/L	R AHAK L AK4J	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	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	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,69	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	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order Example: A07.TR30.01.20.72 MR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-NPT-Gewinde.

Threading, NPT, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal NPT Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

17, 20, 21, 22, 25, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 35

SP **R** Legende auf Seite // Legend on page **86**
HM

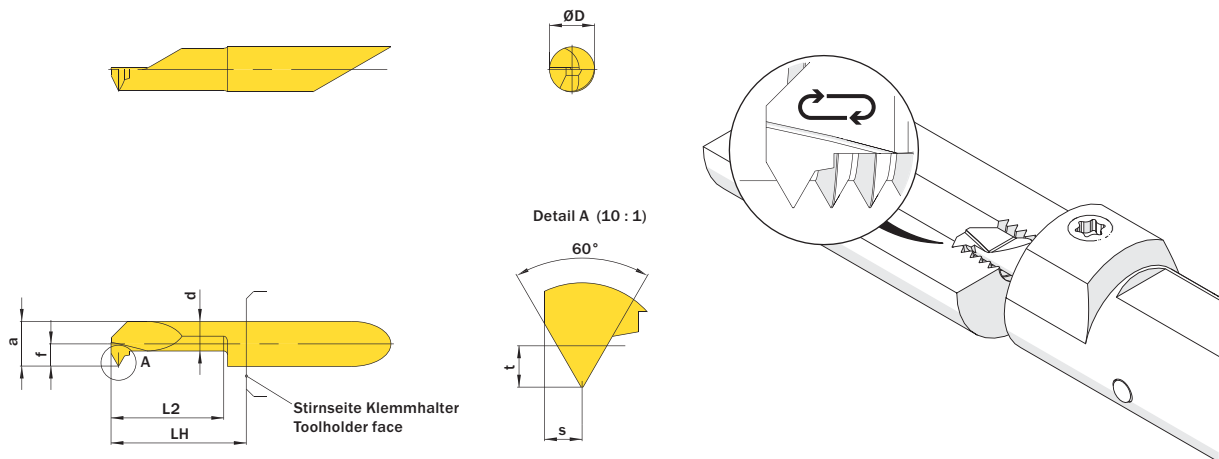


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.eu/code			
					R	L							R	L	A06.L	
6,0	18	15,2	6,2	A06.NP18.01.15.62 MR/L	R AC4A	L AMGC	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	27	15,2	6,2	A06.NP27.01.15.62 MR/L	R APHY	L AM4Y	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,35	R	A06.R	L	A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.NP18.01.15.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal UN Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

15, 16, 17, 20, 21, 22, 23, 24, 25,
26, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 35

SP **R** Legende auf Seite // Legend on page **86**
HM

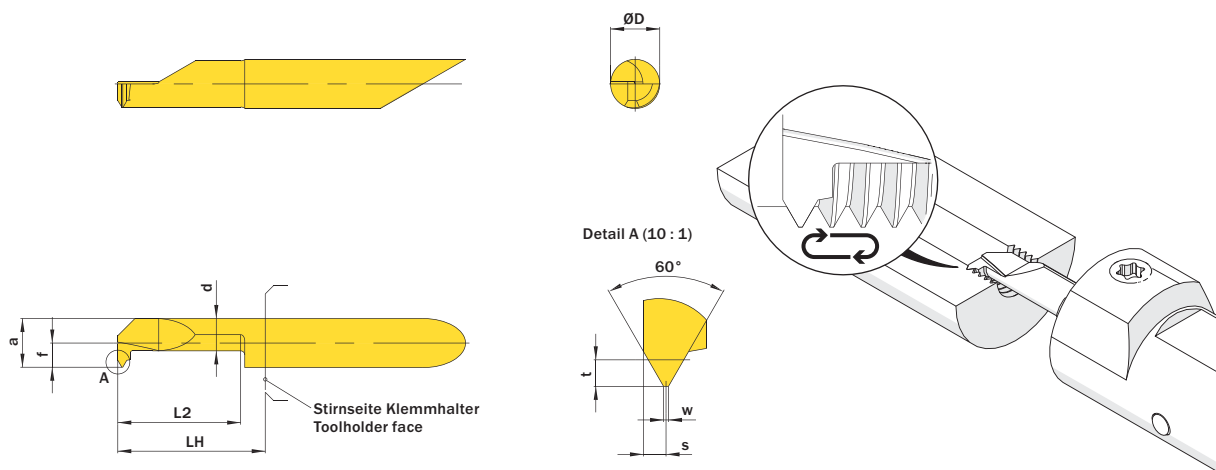


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,2 mm													
4,0	32-40	15,2	4,2	A04.UN32.01.15.42 MR/L	R AF1W L AASQ	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R A04.R L A04.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 5,2 mm													
5,0	24-28	15,2	5,2	A05.UN24.01.15.52 MR/L	R APZB L ANS8	4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,1	R A05.R L A05.L
5,0	32-40	15,2	5,2	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R A05.R L A05.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,2 mm													
6,0	16-20	15,2	6,2	A06.UN16.01.15.62 MR/L	R AA4A L ADKY	5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	24-28	15,2	6,2	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,1	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.UN16.01.15.62 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, UNC, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	S./P. 309

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**15, 16, 17, 20, 21, 22, 23, 24, 25,
26, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 35**

SP	R	Legende auf Seite	86
HM		Legend on page	

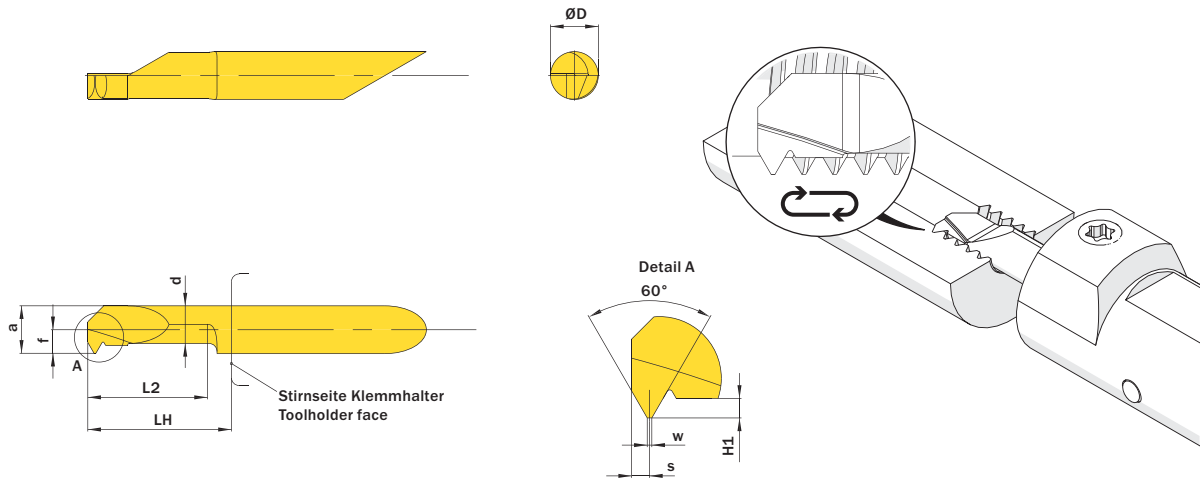


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code		
														R	L	A
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,0 mm																
4,0	28	15,2	4,0	A04.UN28.02.15.40 MR/L	R AJWJ L AD3Q	3,75	2,95	1,85	0,49	18,0	0,907	0,6	0,1	R	A04.R	L A04.L
4,0	32	15,2	4,0	A04.UN32.02.15.40 MR/L	R AA5S L ANE9	3,75	2,95	1,85	0,43	18,0	0,794	0,55	0,1	R	A04.R	L A04.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 4,2 mm																
4,0	24	15,2	4,2	A04.UN24.02.15.42 MR/L	R ACKF L AAPQ	3,95	3,05	1,95	0,57	18,0	1,058	0,65	0,13	R	A04.R	L A04.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 5,2 mm																
5,0	20	15,2	5,2	A05.UN20.02.15.52 MR/L	R AJXH L ATV1	4,95	3,95	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R	A05.R	L A05.L
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,2 mm																
6,0	14	15,2	6,2	A06.UN14.02.15.62 MR/L	R AGVT L AEUU	5,95	4,55	2,95	0,98	18,0	1,814	0,9	0,23	R	A06.R	L A06.L
6,0	16	15,2	6,2	A06.UN16.02.15.62 MR/L	R AMTC L AGN9	5,95	4,75	2,95	0,86	18,0	1,588	0,85	0,2	R	A06.R	L A06.L
6,0	18	15,2	6,2	A06.UN18.02.15.62 MR/L	R AK2J L AFD2	5,95	4,85	2,95	0,76	18,0	1,411	0,75	0,18	R	A06.R	L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.UN20.02.15.52 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **S./P. 309**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

16, 17, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 35

SP **R** Legende auf Seite **86**
HM Legend on page

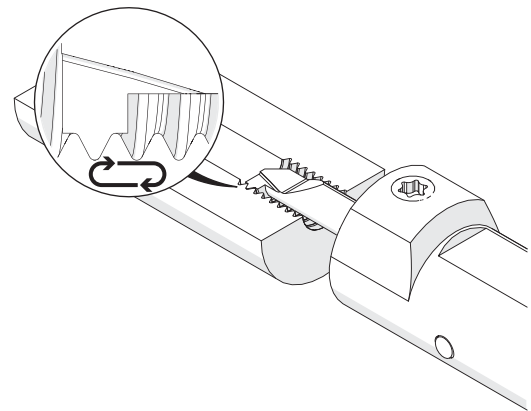
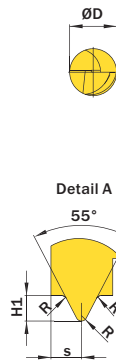
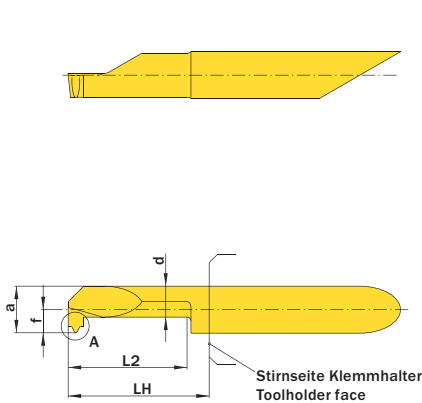


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	Ab Bohrungsdurchm. As of bore diameter	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 5,2 mm															
5,0	24	15,2	5,2	A05.BS24.02.15.52 MR/L	R AJKA L APDA	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A05.R L A05.L	
5,0	26	15,2	5,2	A05.BS26.02.15.52 MR/L	R AF7Ø L AFBU	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A05.R L A05.L	
5,0	28	15,2	5,2	A05.BS28.02.15.52 MR/L	R ABB4 L AGQA	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A05.R L A05.L	
▼ Ab Bohrungsdurchm. // As of bore diameter = 6,2 mm															
6,0	19	15,2	6,2	A06.BS19.02.15.62 MR/L	R AHFD L ANAY	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R A06.R L A06.L	
6,0	20	15,2	6,2	A06.BS20.02.15.62 MR/L	R AHVF L AAVT	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R A06.R L A06.L	
6,0	22	15,2	6,2	A06.BS22.02.15.62 MR/L	R AGES L AKD7	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R A06.R L A06.L	
6,0	24	15,2	6,2	A06.BS24.02.15.62 MR/L	R AKC7 L AFWW	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A06.R L A06.L	
6,0	26	15,2	6,2	A06.BS26.02.15.62 MR/L	R AMDA L AJ45	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A06.R L A06.L	
6,0	28	15,2	6,2	A06.BS28.02.15.62 MR/L	R AFKD L AA9Q	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A06.R L A06.L	

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.BS19.02.15.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)