

Auf Anfrage erhältlich:

silbertool

R16

www.silbertool.com

Metrisches ISO Gewinde (DIN13)

D	P	PR	GL
M5	0,8 mm	0,80	M5
M6	1 mm	1,00	M6
M8	1,25 mm	1,25	M8
M10	1,5 mm	1,50	M10
M12	1,75 mm	1,75	M12
M16	2 mm	2,00	M16

BSW (BS84)

d	Z	PR	GL
W 7/32"	24	24	24
W 1/4"	20	20	20
W 5/16"	18	18	18
W 3/8"	16	16	16
W 7/16"	14	14	14
W 1/2"	12	12	12
W 9/16"	12	12	12
W 5/8"	11	11	11

UNC (ANSI B1.1)

d x P	Z	PR	GL
N 10 - 24 UNC	24	24	N 10 - 24 UNC
N 12 - 24 UNC	24	24	N 12 - 24 UNC
1/4" - 20 UNC	20	20	1/4" - 20 UNC
5/16" - 18 UNC	18	18	5/16" - 18 UNC
3/8" - 16 UNC	16	16	3/8" - 16 UNC
7/16" - 14 UNC	14	14	7/16" - 14 UNC
1/2" - 13 UNC	13	13	1/2" - 13 UNC
9/16" - 12 UNC	12	12	9/16" - 12 UNC
5/8" - 11 UNC	11	11	5/8" - 11 UNC

Metrisches ISO Feingewinde (DIN13)

D x P	P	PR	GL
M5x0,5	0,5 mm	s. ISO Gew	M5x0,5
M6x0,5	0,5 mm	0,50	M6x0,5
M6x0,75	0,75 mm	0,75	M6x0,75
M8x0,5	0,5 mm	s. ISO Gew	M8x0,5
M8x1	1,0 mm	s. ISO Gew	M8x1
M10x0,75	0,75 mm	s. ISO Gew	M10x0,5
M10x1	1,0 mm	s. ISO Gew	M10x1
M12x1	1,0 mm	s. ISO Gew	M12x0,5
M12x1,25	1,25 mm	s. ISO Gew	M12x1
M16x0,5	0,5 mm	s. ISO Gew	M16x0,5
M16x1	1,0 mm	s. ISO Gew	M16x1
M16x1,5	1,5 mm	s. ISO Gew	M16x1,5

BSF(BS84)

d	Z	PR	GL
BSF 7/32"	28	28	28
BSF 1/4"	26	26	26
BSF 9/32"	26	26	26
BSF 5/16"	22	22	22
BSF 3/8"	20	s. BSW	20
BSF 7/16"	18	s. BSW	18
BSF 1/2"	16	s. BSW	16
BSF 9/16"	16	s. BSW	16
BSF 5/8"	14	s. BSW	14
BSF 11/16"	14	s. BSW	14

UNF (ANSI B1.1)

d x P	Z	PR	GL
N 12 - 28 UNF	28	28	N 12 - 28 UNF
1/4" - 28 UNF	28	28	1/4" - 28 UNF
5/16" - 24 UNF	24	s.UNC	5/16" - 24 UNF
3/8" - 24 UNF	24	s.UNC	3/8" - 24 UNF
7/16" - 20 UNF	20	s.UNC	7/16" - 20 UNF
1/2" - 20 UNF	20	s.UNC	1/2" - 20 UNF
9/16" - 18 UNF	18	s.UNC	9/16" - 18 UNF
5/8" - 18 UNF	18	s.UNC	5/8" - 18 UNF

D=d: Gewindebezeichnung

P: Steigung

PR: Profilrolle

GL: Gegenlager

Z: Gangzahl je Inch

1. Einsetzen des entsprechenden Gegenlagers in das silbertool® R16
2. Entsprechende Profilrolle auf die Welle stecken
3. Welle in das silbertool R16 einlegen und feststellen
4. Gewinde zwischen Gegenlager und Profilrolle so positionieren, dass die Beschädigung direkt neben der Profilrolle ist. Dann mit Handrad zustellen
5. Von Hand silbertool R16 so um die Werkstückachse drehen, dass die Rolle stets vorausseilt

Bedienung ausschließlich von Hand
Maximales Zustellmoment: 3Nm

