

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill MX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil, Innen

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile, Internal

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

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

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/441

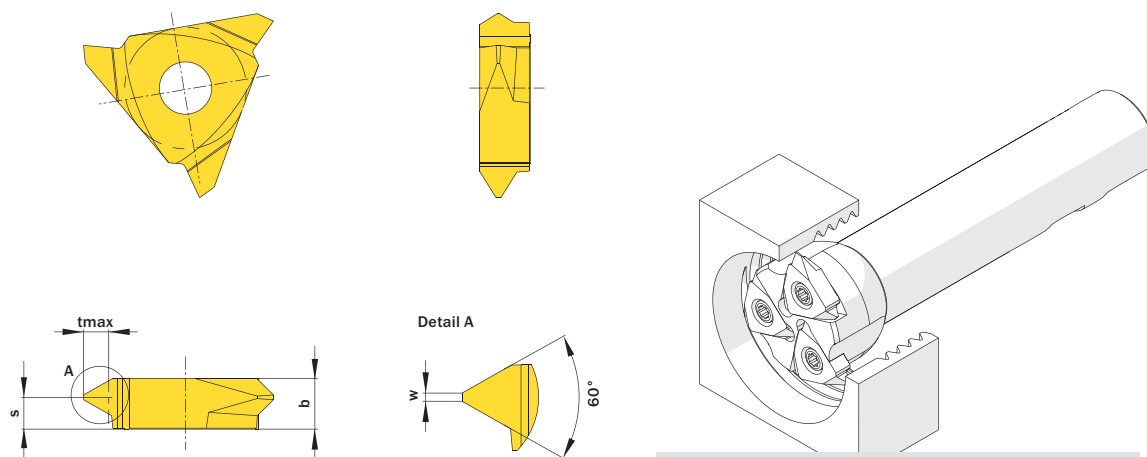


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	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	b	S	w	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
1,5	1,5	M14.0815.01 MR/L	R AD3Z L AFKH	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	4,6	0,19	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	M14.1020.01 MR/L	R AJBD L AFJJ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	4,4	0,25	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	M14.1535.01 MR/L	R AACV L ADSD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,9	0,18	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	M14.2140.01 MR/L	R AN7M L AKFW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,7	0,43	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	M14.2445.01 MR/L	R ANUB L AA3A	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,4	0,47	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	M14.2750.01 MR/L	R AKBJ L AGFP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,4	0,5	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	M14.3260.01 MR/L	R AJ8M L AGUP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,0	0,56	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	M14.4060.01 MR/L	R AMA7 L ACPD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,25	2,6	0,44	3,65	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.4060.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

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