

**Zirkularfräsen // Groove Milling**

simmill MX &gt; 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<br><b>0,04 mm</b> | hmax<br><b>0,05 mm</b> | Vc<br><b>Seite/Page 671</b> |
|-----------------------|------------------------|-----------------------------|

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**

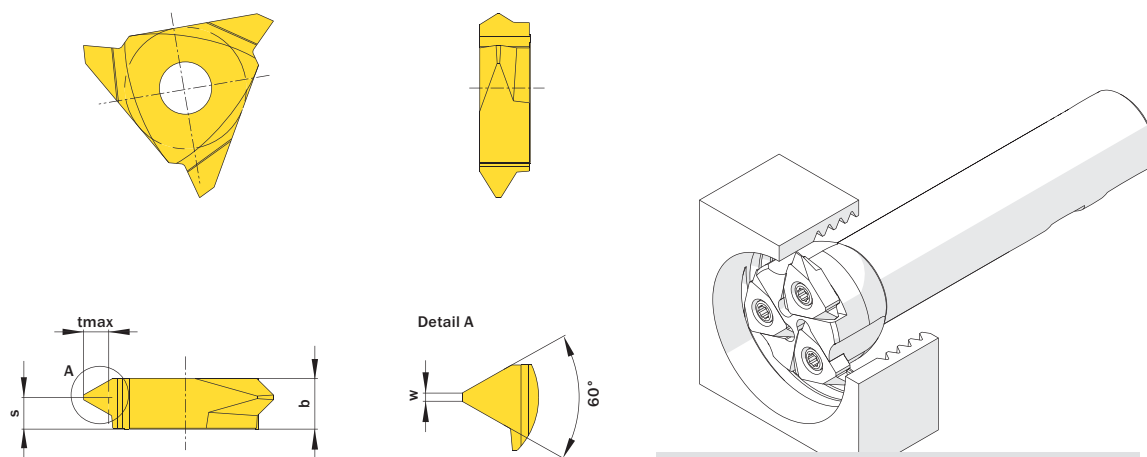


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

| Steigung (von)<br>Pitch (as of) | Steigung (bis)<br>Pitch (up to) | Artikelnummer<br>Part number | Webcode<br>www.simtek.com/webcode | Empfohlene<br>Schneidstoffe<br>Recommended<br>cutting grades<br>You can find current<br>availability and prices on<br>www.simtek.com/webcode | b    | S   | w    | tmax | Anzahl Schneiden<br>Number of cutting edges | Connectcode<br>www.simtek.com/code |
|---------------------------------|---------------------------------|------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-----|------|------|---------------------------------------------|------------------------------------|
| mm                              | mm                              |                              |                                   | P N M K S H O                                                                                                                                | mm   | mm  | mm   | mm   |                                             |                                    |
| 1,5                             | 1,5                             | <b>M14.0815.01 MR/L</b>      | 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                             | <b>M14.1020.01 MR/L</b>      | 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                             | <b>M14.1535.01 MR/L</b>      | 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                             | <b>M14.2140.01 MR/L</b>      | 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                             | <b>M14.2445.01 MR/L</b>      | 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                             | <b>M14.2750.01 MR/L</b>      | 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                             | <b>M14.3260.01 MR/L</b>      | 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                             | <b>M14.4060.01 MR/L</b>      | 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.