

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
External, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

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), H06 (Seite/Page 682)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/451

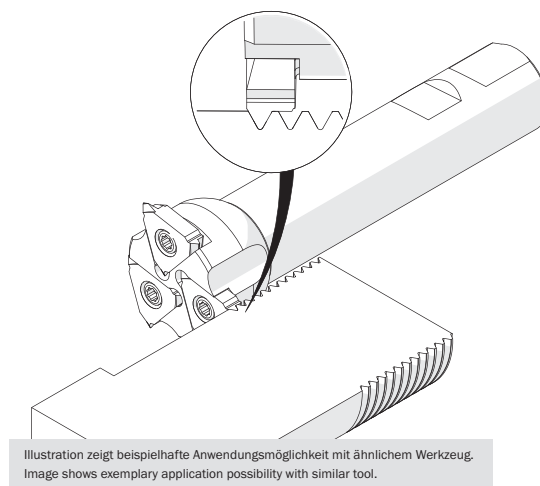
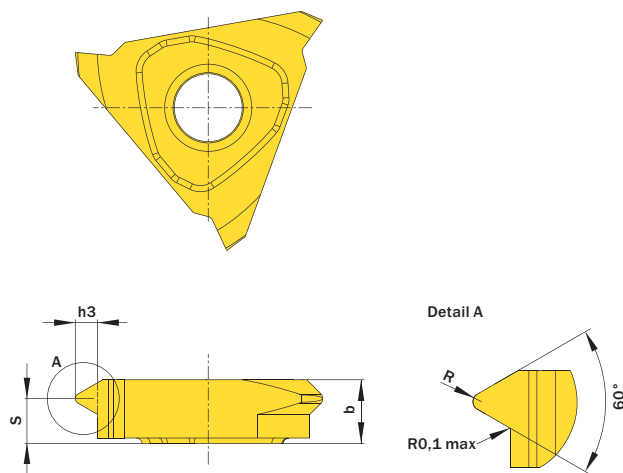


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	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						R	h3	b	S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	N	M	K	S	H						
1,5	M14.MT15.02 EM R	AQ6A	X800	X500	GT42	X500	X400		0,22	0,92	5,25	4,4	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 EM R	AQ6C	X800	X500	GT42	X500	X400		0,29	1,23	5,25	4,2	3	M14.R.6.0
2,5	M14.MT25.02 EM R	AT90	X800	X500	GT42	X500	X400		0,36	1,53	5,25	3,9	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 EM R	AQ6E	X800	X500	GT42	X500	X400		0,43	1,84	5,25	3,7	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 EM R	ASZ5	X800	X500	GT42	X500	X400		0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 EM R	AQ6G	X800	X500	GT42	X500	X400		0,58	2,45	5,25	3,3	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 EM R	AS0A	X800	X500	GT42	X500	X400		0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 EM R	AQ6K	X800	X500	GT42	X500	X400		0,72	3,06	5,85	3,4	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 EM R	AS0B	X800	X500	GT42	X500	X400		0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.7.0
6,0	M14.MT60.02 EM R	AS0C	X800	X500	GT42	X500	X400		0,87	3,68	7,6	4,6	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT40.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren
GewindegröÙeneignung finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the
thread size suitability can be found on page 677