

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

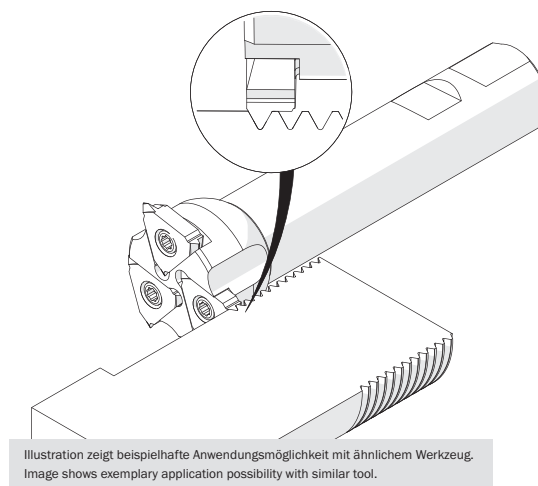
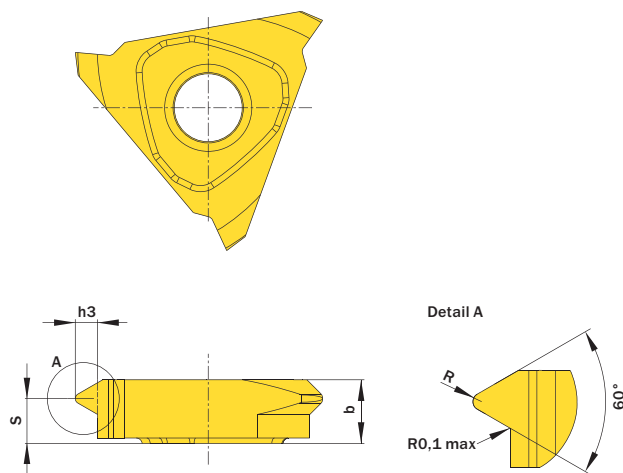
ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682)Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/451Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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
mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
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 677More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the
thread size suitability can be found on page 677

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index