

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648)



SP Legende
HM Legend

650



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/877

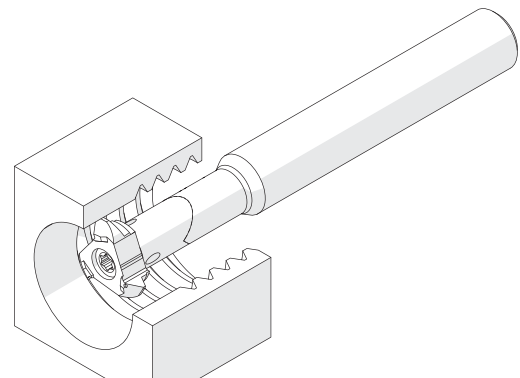
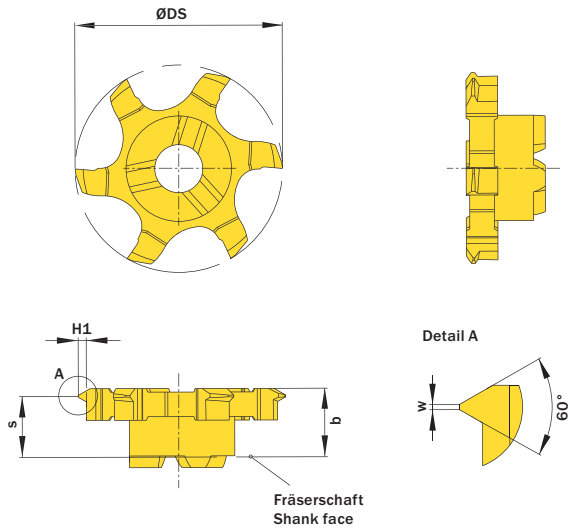


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P M K N S	G T 42							
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	X800	G142	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U06.UN10.02.18 M	AS0U	X800	G142	5,85	1,38	4,8	17,7	0,32	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U06.UN11.02.18 M	AS0T	X800	G142	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U06.UN12.02.18 M	AS0S	X800	G142	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U06.UN14.02.18 M	AS0Q	X800	G142	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U06.UN16.02.18 M	AS0P	X800	G142	5,85	0,86	5,0	17,7	0,2	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U06.UN18.02.18 M	AS0N	X800	G142	5,85	0,76	5,0	17,7	0,18	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	AS0M	X800	G142	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U06.UN24.02.18 M	AS0K	X800	G142	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN20.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)