

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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

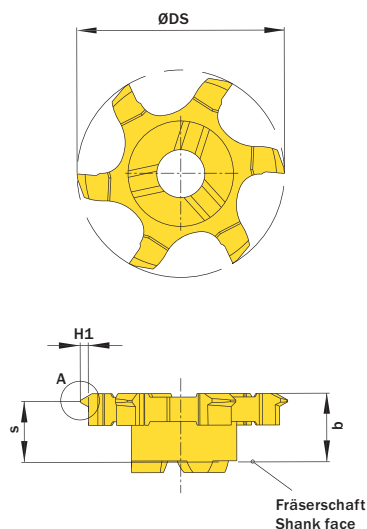
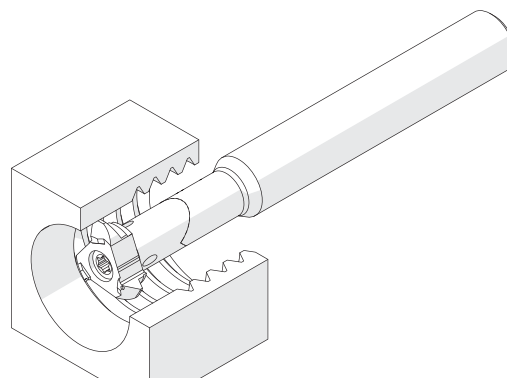
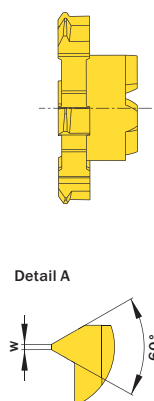
**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**SP
HMLegende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/877Fräseerschaft
Shank faceIllustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary 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	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	H1	S	ØDS	w	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	X800 X500 GT42 X500 X400	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 X500 GT42 X500 X400	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 X500 GT42 X500 X400	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 X500 GT42 X500 X400	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 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	AS0M	X800 X500 GT42 X500 X400	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 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN12.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)