

# Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

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

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f <sub>zm</sub> <b>0,03 mm</b>	h <sub>max</sub> <b>0,04 mm</b>	V <sub>c</sub> <b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>529, 530, 531, 532, 533</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>467</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648), H06 (Seite/Page 648)</b>		

SP Legende

HM Legend

Scan QR-Code

**650**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/876](http://www.simtek.info/cp/876)

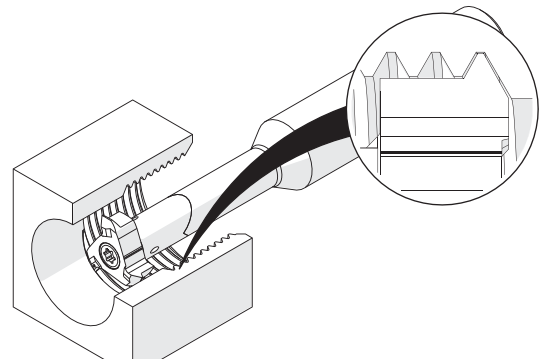
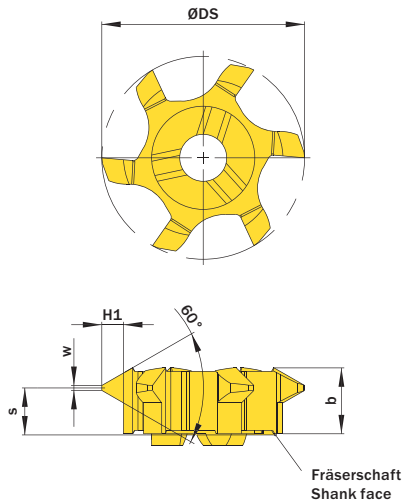


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenn-durch-messer // As of nominal thread diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	s	H1	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	upd
					PM	KN								
M22	21,74	1,5	<b>U06.0815.02.18 M</b>	ASZ9	X800	GT42	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	24,15	2,0	<b>U06.1020.02.18 M</b>	AS0G	X800	GT42	5,85	4,8	1,08	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	26,5	3,0	<b>U06.1630.02.18 M</b>	AS0J	X800	GT42	5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M30	27,6	3,5	<b>U06.1835.02.18 M</b>	AS0H	X800	GT42	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0815.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX  
simmill PMX  
simmill PX  
simmill SX  
simmill UX  
simmill VX  
simmill H2  
simmill K2  
simmill MX  
simmill OS  
Index