



Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, innen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
 internal, 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)

SP
HM

R

●

Legende
Legend **683**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/936

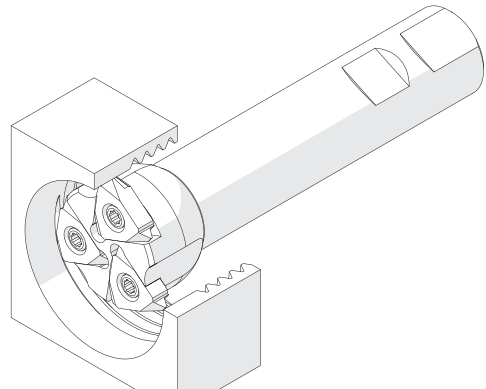
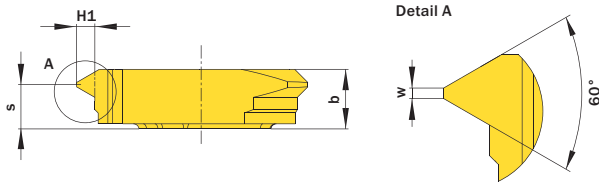
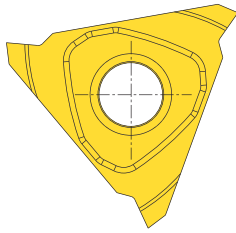


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						H1	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	N	M	K	S	H						
1,5	M14.MT15.02 IM R	AT6J	X800	X500	GT42	X500	X400	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0	
2,0	M14.MT20.02 IM R	AT6K	X800	X500	GT42	X500	X400	1,08	5,25	4,3	0,25	3	M14.R.6.0	
3,0	M14.MT30.02 IM R	AT6M	X800	X500	GT42	X500	X400	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0	
3,5	M14.MT35.02 IM R	AT6N	X800	X500	GT42	X500	X400	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0	
4,0	M14.MT40.02 IM R	AT6P	X800	X500	GT42	X500	X400	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0	
4,5	M14.MT45.02 IM R	AT6Q	X800	X500	GT42	X500	X400	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0	
5,0	M14.MT50.02 IM R	AT6S	X800	X500	GT42	X500	X400	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0	
5,5	M14.MT55.02 IM R	AT6T	X800	X500	GT42	X500	X400	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0	
6,0	M14.MT60.02 IM R	AT6U	X800	X500	GT42	X500	X400	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0	

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