

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill MX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Innenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Innenbearbeitung.

Thread milling, Internal applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile, for internal application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

647, 648, 649, 650

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

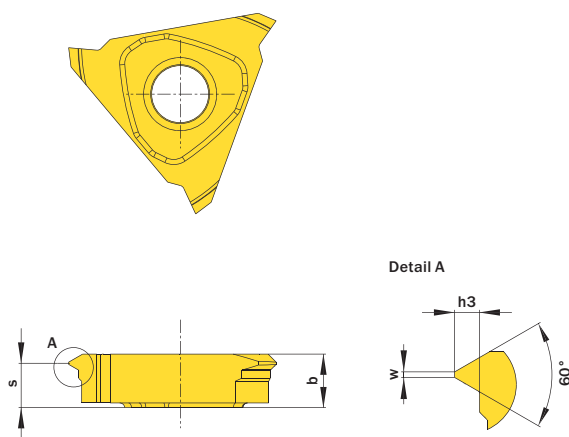
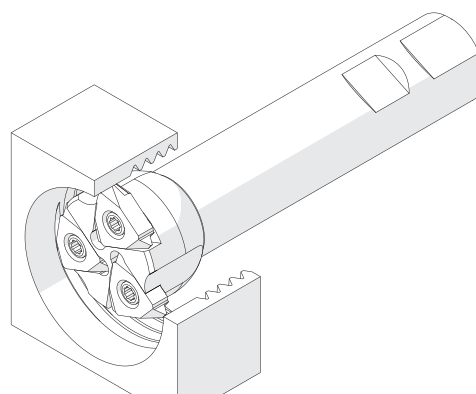
ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/937

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN14.02 IM R

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

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							h3	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	N	M	K	S	H	O						
4	M14.UN04.02 IM R	AT7A	X800	X500	GT42	X500	X400			3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 IM R	AT7B	X800	X500	GT42	X500	X400			2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0
8	M14.UN08.02 IM R	AT7C	X800	X500	GT42	X500	X400			1,72	5,45	3,8	0,39	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 IM R	AT7D	X800	X500	GT42	X500	X400			1,37	5,25	4,1	0,32	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 IM R	AT7E	X800	X500	GT42	X500	X400			1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 IM R	AT7F	X800	X500	GT42	X500	X400			1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 IM R	AT7H	X800	X500	GT42	X500	X400			0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 IM R	AT7J	X800	X500	GT42	X500	X400			0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN18.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)