

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)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
467

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H06 (Seite/Page 648)



SP Legende
HM Legend

650

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1088

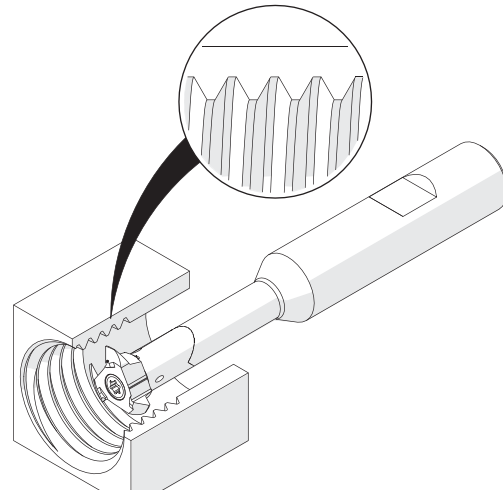
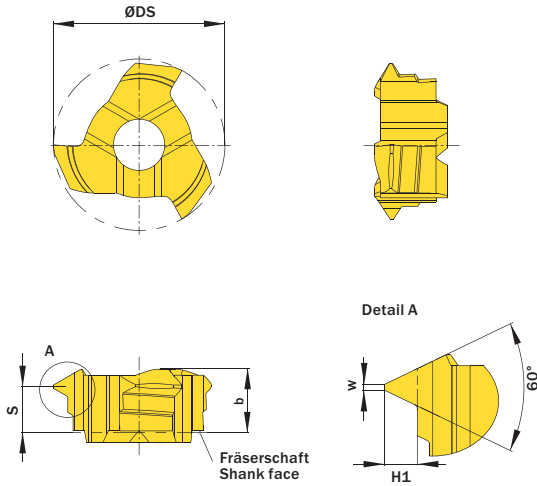


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindeinnendurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		Anzahl Schneiden Number of cutting edges	b	ØDS	s	w	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	M							K
M14	10,82	0,41	0,75	P10.0407.02 M	AXX4	X800	G742	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 PD07.3	upd
M14	11,56	0,54	1,0	P10.0510.02 M	AXX5	X800	G742	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 PD07.3	upd
M14	13,32	0,81	1,5	P10.0815.02 M	AXX6	X800	G742	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 PD07.3	upd
M16	14,28	0,95	1,75	P10.0917.02 M	AXX7	X800	G742	3	3,6	9,7	2,7	0,21	PD06.0 PD07.3	upd
M16	15,3	1,08	2,0	P10.1020.02 M	AXX8	X800	G742	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 PD07.3	upd
M18	16,3	1,35	2,5	P10.1325.02 M	AXX9	X800	G742	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0815.02 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