

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 2,4 mm, metrisches ISO-Gewinde, Vollprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling as of bore diameter 2,4 mm, ISO metric thread, full profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1246

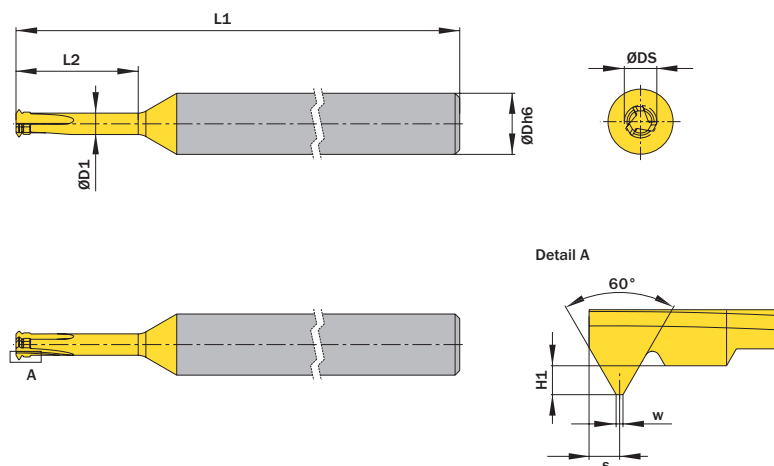


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewinendurchmesser // As of nominal thread diameter	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1	ØDS	H1	L1	Steigung (von) Pitch (es of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code				
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
▼ ØDh6 = 4,0 mm																					
M2,5	2,26	8,0	4,0	MA3.MT03.02.08.04 AM	AZ2H	X800	X510	GT42	X510	X400	3	Nein / No	1,4	2,0	0,19	44,0	0,35	0,2	0,04	-	upd
M2,5	2,47	8,0	4,0	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	AZ2J	X800	X510	GT42	X510	X400	3	Ja / Yes	1,25	2,0	0,27	44,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M3	2,94	9,0	4,0	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	AZ2K	X800	X510	GT42	X510	X400	3	Ja / Yes	1,4	2,3	0,33	44,0	0,6	0,3	0,08	-	upd
▼ ØDh6 = 6,0 mm																					
M3,5	3,29	10,0	6,0	MA3.MT05.02.10.06 AM	AZ2M	X800	X510	GT42	X510	X400	3	Nein / No	2,0	2,8	0,27	58,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M4	3,65	10,0	6,0	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	AZ2N	X800	X510	GT42	X510	X400	3	Ja / Yes	1,85	2,8	0,38	58,0	0,7	0,4	0,09	-	upd
M6	5,21	16,0	6,0	MA4.MT07.02.16.06 AM	AZ3H	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Nein / No	3,1	4,2	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M5	4,67	12,0	6,0	MA4.MT08.C.02.12.06 AM	A5N1	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Ja / Yes	2,4	3,6	0,43	58,0	0,8	0,6	0,09	-	upd
M8	7,2	16,0	6,0	MA4.MT10.02.16.06 AM	AZ3M	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Nein / No	4,0	5,5	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M6	5,81	16,0	6,0	MA4.MT10.C.02.16.06 AM	AZ3J	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Ja / Yes	2,8	4,2	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M8	7,91	16,0	6,0	MA4.MT12.C.02.16.06 AM	AZ3N	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Ja / Yes	3,7	5,5	0,68	68,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
▼ ØDh6 = 8,0 mm																					
M8	7,88	20,0	8,0	MA4.MT07.02.20.08 AM	AZ3P	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Nein / No	5,6	6,8	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M10	8,59	25,0	8,0	MA4.MT10.02.25.08 AM	AZ3Q	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Nein / No	5,4	6,8	0,54	78,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,13	20,0	8,0	MA4.MT15.C.02.20.08 AM	AZ3S	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Ja / Yes	4,7	6,8	0,81	68,0	1,5	0,9	0,19	-	upd
▼ ØDh6 = 10,0 mm																					
M10	9,81	20,0	10,0	MA4.MT10.02.20.10 AM	AZ3T	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Nein / No	6,3	8,0	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,61	30,0	10,0	MA4.MT12.02.30.10 AM	AZ3U	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Nein / No	6,1	8,0	0,68	78,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
M14	12,37	30,0	10,0	MA4.MT17.C.02.30.10 AM	AZ3V	X800	X510	GT42	X510	X400	4	Ja / Yes	5,5	8,0	0,95	78,0	1,75	1,0	0,22	-	upd

Bestellbeispiel // Order example: MA4.MT10.C.02.16.06 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)