

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 0,75 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 0,75 mm, ISO metric thread, partial 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), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

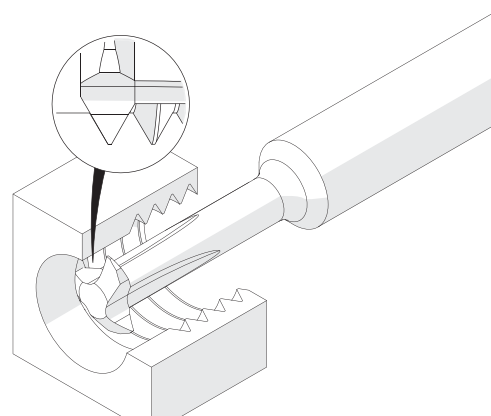
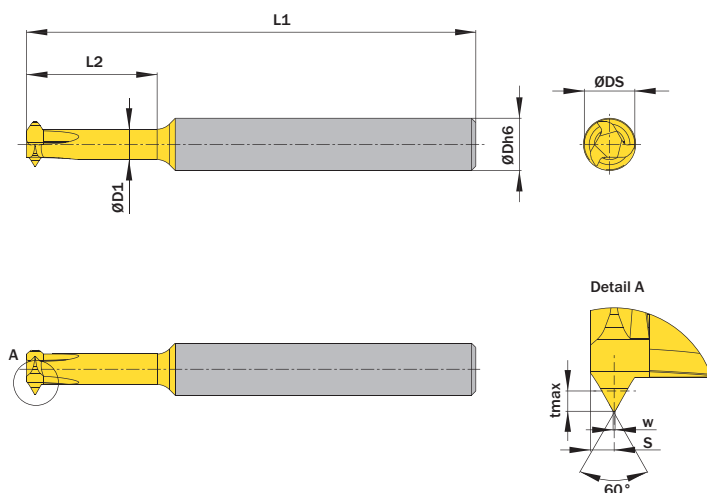


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schnidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 6,35 mm															
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 7,92 mm															
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	MA3.MT15.01.25.312 AM	AS4K	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,5	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	MA3.MT20.01.25.312 AM	AS4M	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm															
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,5	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.MT15.01.25.08 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677