



## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

## Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 671</b>
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**480**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



**SP** Legende  
**HM** Legend

**683**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/396](http://www.simtek.info/cp/396)

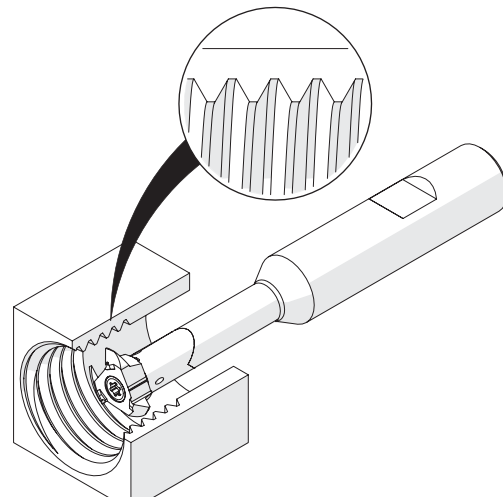
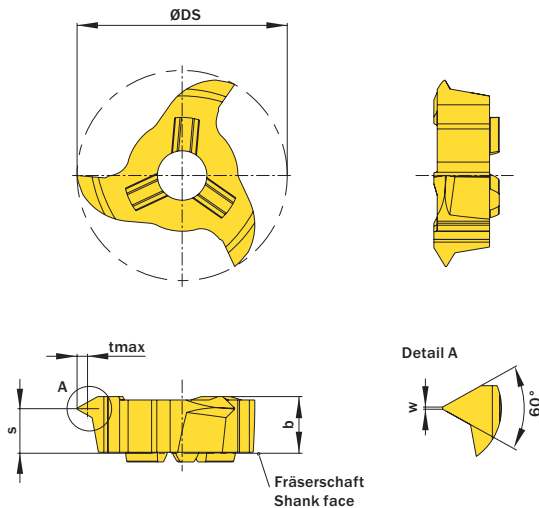


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	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						b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H							
M27	1,0	2,0	<b>V22.0720.01 M</b>	ABS8	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,6	0,12	1,19	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0	
M27	1,5	2,75	<b>V22.0815.01 M</b>	AA9K	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,5	0,18	1,62	21,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0	
M27	2,0	3,75	<b>V22.1020.01 M</b>	ADZU	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,2	0,25	2,22	21,7	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0	
M30	2,5	5,0	<b>V22.1630.01 M</b>	AF00	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,8	0,31	2,98	21,7	3	VD12.0	
M30	3,5	6,0	<b>V22.2140.01 M</b>	AF72	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,4	0,44	3,52	21,7	3	VD12.0	
M30	3,5	6,5	<b>V22.2445.01 M</b>	ABAF	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,2	0,44	3,84	21,7	3	VD12.0	
M27	2,5	4,5	<b>V22.2545.01 M</b>	AEEA	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,7	0,31	2,71	21,7	3	VD12.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2545.01 M 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 GewindegröÙeneignung 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 **GewindegröÙeneignung** 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

simmill AX  
 simmill PMX  
 simmill PX  
 simmill SX  
 simmill UX  
 simmill VX  
 simmill 4U/4V  
 simmill 9W  
 simmill QX  
 simmill H2  
 simmill K2  
 simmill MX  
 simmill OS  
 Index