



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

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/399

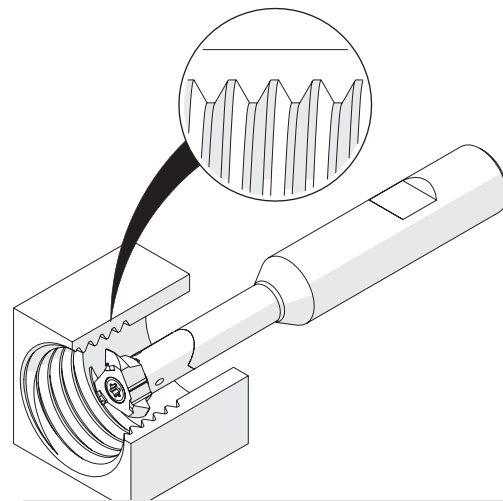
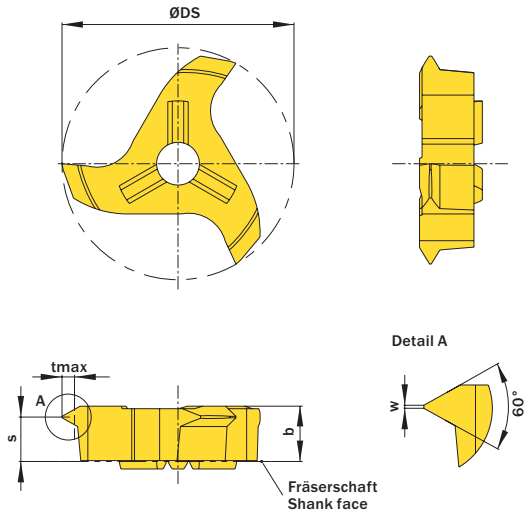


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 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 Recommended cutting grades		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode			
					P N M K S H O											
M33	1,0	2,0	V28.0720.01 M	AGS9	X800	X500	G142	X500	X400	6,6	4,6	0,12	1,2	27,7	3	
M33	1,5	2,5	V28.1525.01 M	AD0Y	X800	X500	G142	X500	X400	6,6	4,3	0,18	1,49	27,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M36	2,5	5,0	V28.3050.01 M	ANX4	X800	X500	G142	X500	X400	6,6	4,1	0,37	2,93	27,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
M39	4,0	6,0	V28.5060.01 M	AJYV	X800	X500	G142	X500	X400	6,6	3,6	0,5	4,6	27,7	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V28.5060.01 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 Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** 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