



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 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679), 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/395

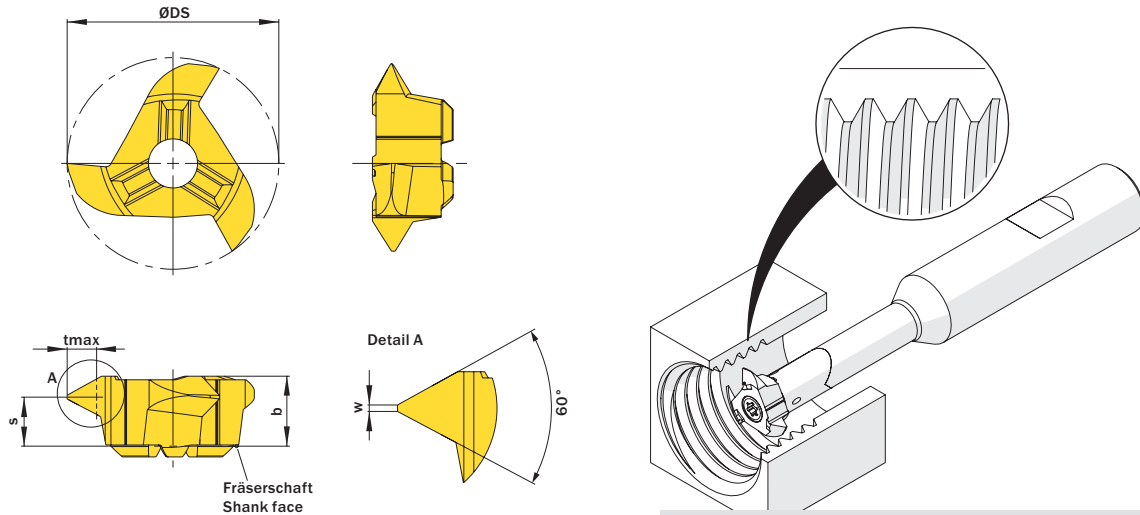


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01.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/code
					P	N	M	K	S	H							
M22	1,0	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	5,0	0,12	1,03	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M22	1,0	2,0	U18.0720.01 M	AA8M	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,7	0,12	1,19	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M22	1,5	2,75	U18.0815.01 M	AM2Q	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,6	0,19	1,62	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M24	2,0	3,75	U18.1020.01 M	AN1S	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,2	0,25	2,22	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M24	2,0	3,0	U18.1325.01 M	AAUQ	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,4	0,25	1,73	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M24	2,5	5,0	U18.1630.01 M	AH9G	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0	
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0	
M24	2,0	4,0	U18.2535.01 M	APTV	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,2	0,25	2,57	17,7	3	UD09.0 UD12.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.01 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 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 their **thread size suitability** can be found on page 677