

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

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), H05 (Seite/Page 681),
H07 (Seite/Page 682)**



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/970

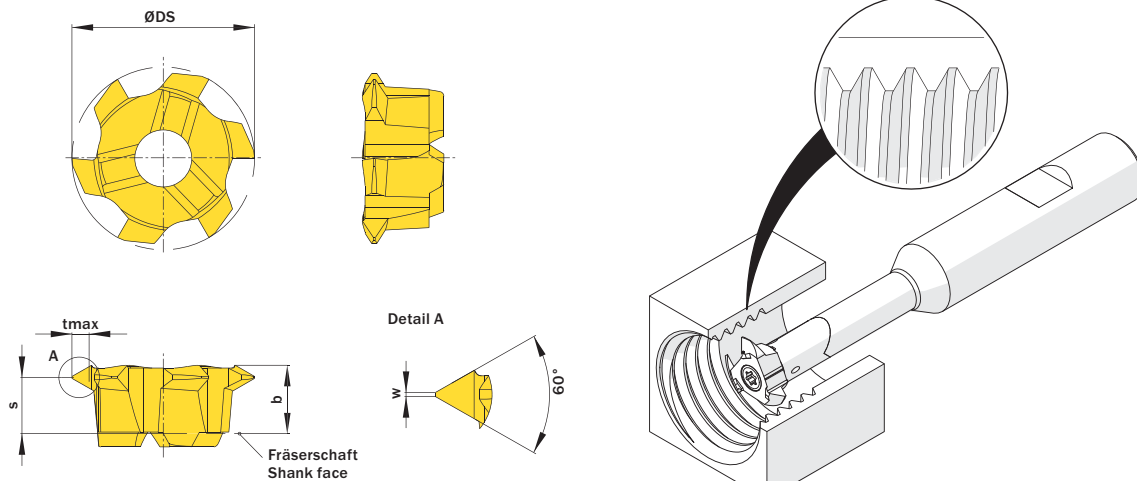


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0720.01.12 M

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

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
	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O							
M16	1,0	1,75	S06.0510.01.12 M	AU72	X800	X510	G142	X510	X400		4,2	3,4	0,13	1,08	12,0	6	SD08.0 SD09.5	
M16	1,0	2,0	S06.0720.01.12 M	AU73	X800	X510	G142	X510	X400		4,2	3,6	0,13	1,25	12,3	6	SD08.0 SD09.5	
M18	1,5	2,75	S06.0815.01.13 M	AU74	X800	X510	G142	X510	X400		4,2	3,0	0,19	1,67	13,2	6	SD08.0 SD09.5	
M18	2,0	3,0	S06.2530.01.13 M	AU75	X800	X510	G142	X510	X400		4,2	2,8	0,25	1,78	13,3	6	SD08.0 SD09.5	

Bestellbeispiel // Order example: **S06.2530.01.13 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

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.

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