Metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,5 mm, metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Metric ISO-Coarse thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 1,5 mm, metric ISO coarse thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **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/1099**

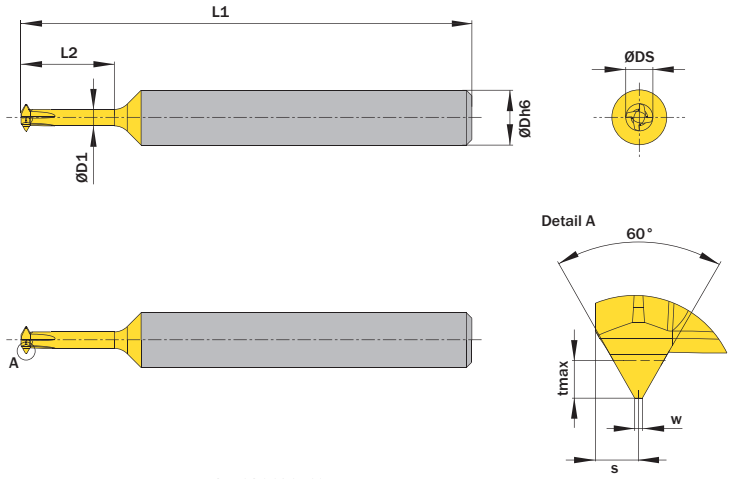

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.MT04.C.01.05.03 AM

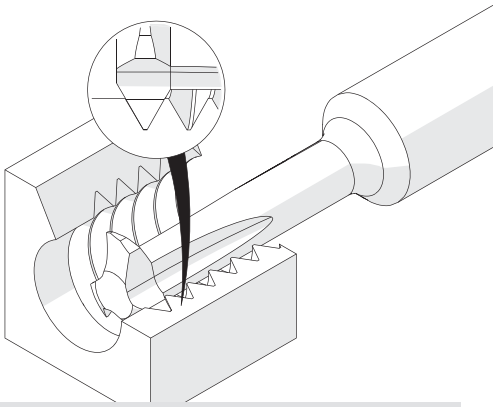

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDh6 = 3,0 mm															
M2	0,4	0,45	5,1	3,0	**MA4.MT04.C.01.05.03 AM**	AX06	X800 X510 GT42 X510 X400	4	0,77	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-
M2,5	0,45	0,5	6,1	3,0	**MA4.MT04.C.01.06.03 AM**	AX07	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,06	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-
M3	0,5	0,6	7,1	3,0	**MA4.MT05.C.01.07.03 AM**	AX08	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,27	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-
M3,5	0,6	0,7	8,1	3,0	**MA4.MT06.C.01.08.03 AM**	AX09	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,39	2,4	32,0	0,41	0,07	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm															
M4	0,7	0,8	9,1	5,0	**MA4.MT07.C.01.09.05 AM**	AX1A	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,58	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-
M5	0,8	1,0	10,1	5,0	**MA4.MT08.C.01.10.05 AM**	AX1B	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,14	3,57	44,0	0,59	0,1	0,5	-
M6	1,0	1,25	12,2	5,0	**MA4.MT10.C.01.12.05 AM**	AX1C	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,44	4,2	44,0	0,74	0,12	0,6	-
M7	1,0	1,25	15,2	5,0	**MA4.MT10.C.01.15.05 AM**	AX1D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	3,09	4,9	44,0	0,74	0,12	0,6	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.MT10.C.01.12.05 AM 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