

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Thread Milling
simmill AX
e - Catalogue

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,4 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, Metric ISO-thread, Partial Profile

Thread milling as of bore diameter 1,4 mm, ISO metric 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 638

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H04 (Seite/Page 648)

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

Legende
650

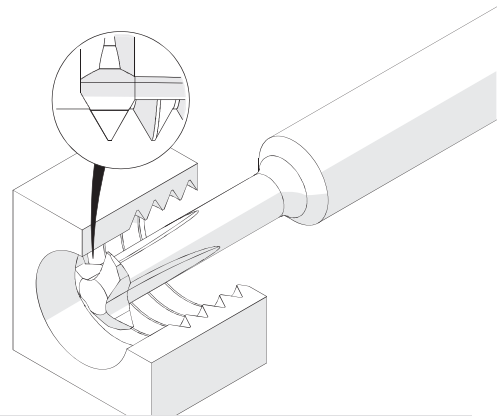
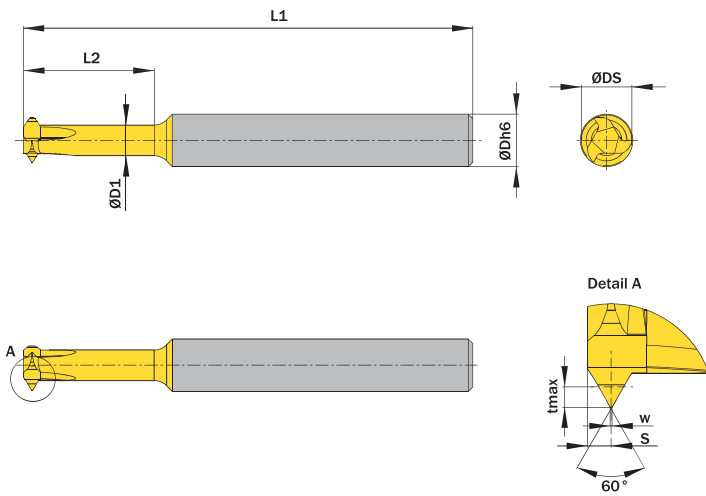


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (upto)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M1	0,25	0,25	2,5	3,0	MA3.MT02.01.02.03 AM	A5N3	X800 GT42	3	0,33	0,75	0,7	32,0	0,14	0,03	0,2	-
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	X800 GT42	3	0,67	1,38	1,18	32,0	0,19	0,04	0,2	-
M1,8	0,35	0,35	5,0	3,0	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQ0F	X800 GT42	3	0,86	1,58	1,38	32,0	0,19	0,04	0,2	-
M2,5	0,4	0,4	5,0	3,0	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQ0G	X800 GT42	4	0,92	2,07	1,5	32,0	0,22	0,05	0,3	-
M3	0,45	0,45	6,0	3,0	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQ0H	X800 GT42	4	1,28	2,52	1,95	32,0	0,25	0,06	0,3	-
M3,5	0,5	0,5	7,0	3,0	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQ0J	X800 GT42	4	1,67	2,96	2,4	32,0	0,27	0,06	0,3	-
M4,0	0,6	0,6	8,0	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQ0K	X800 GT42	4	1,93	3,35	2,8	32,0	0,33	0,08	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																
M4,5	0,7	0,7	9,0	5,0	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQ0M	X800 GT42	4	2,12	3,74	3,1	44,0	0,38	0,09	0,4	-
M5,5	0,8	0,8	10,0	5,0	MA4.MT08.01.10.05 AM	AVE5	X800 GT42	4	2,97	4,63	4,1	44,0	0,43	0,1	0,5	-
M7,0	1,0	1,0	12,0	5,0	MA4.MT10.01.12.05 AM	AQ0N	X800 GT42	4	3,51	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-
M7,0	1,0	1,0	15,0	5,0	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQ0P	X800 GT42	4	3,5	5,92	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 6,35 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	X800 GT42	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 7,92 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	MA3.MT15.01.25.312 AM	AS4K	X800 GT42	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	MA3.MT20.01.25.312 AM	AS4M	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	X800 GT42	3	5,5	8,0	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.MT20.01.25.08 AM 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 649
 More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

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 638

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H04 (Seite/Page 648)

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1099

650

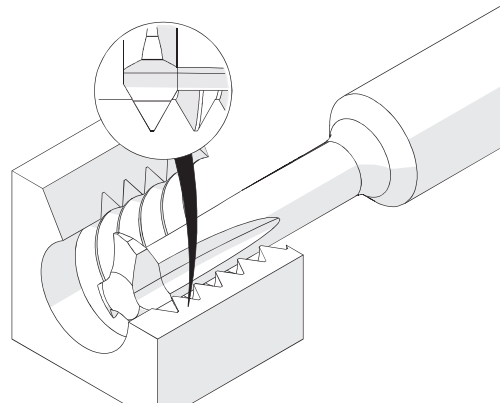
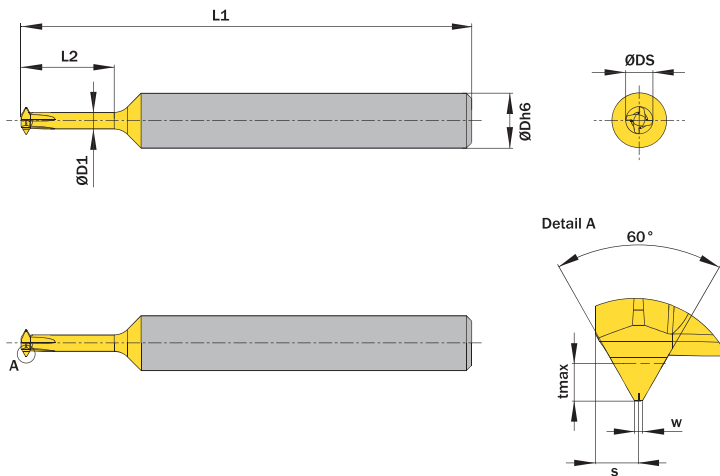


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (vom) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M2	0,4	0,45	5,1	3,0	MA4.MT04.C.01.05.03 AM	AX06	X800 GT42	4	0,77	1,5	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 GT42	4	1,06	1,9	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 GT42	4	1,27	2,3	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 GT42	4	1,39	2,7	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 GT42	4	1,58	3,1	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 GT42	4	2,14	3,9	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 GT42	4	2,44	4,6	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 GT42	4	3,09	5,6	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 Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

Gewindefräsen, UNC/UNF Vollprofil

Zur Herstellung des kompletten Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, UNC/UNF full profile

For a complete thread profile with correct depth. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

ALL (Seite/Page 645)



SP	Legende	650
HM	Legend	

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1247

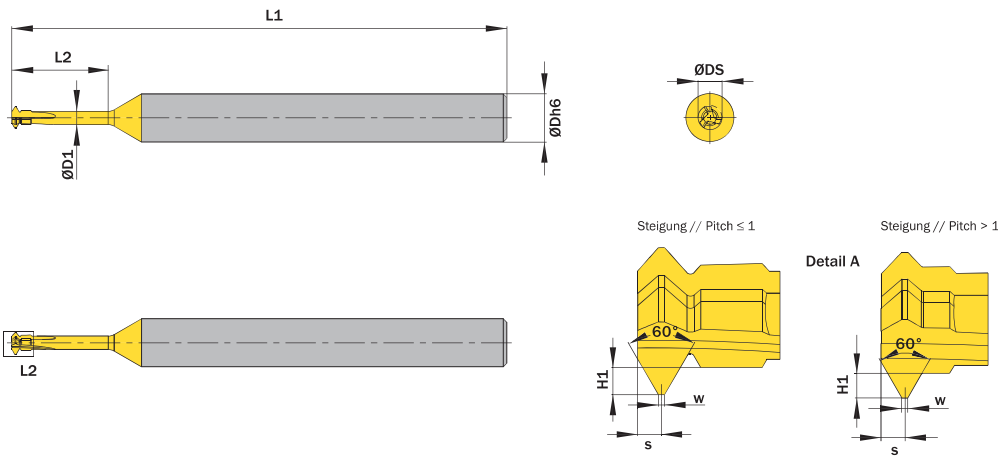


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.UN40.C.02.08.04 AM

Gang/Zoll Threads/inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 4,0 mm																
32	8,0	4,0	MA3.UN32.C.02.08.04 AM	AZ2T	X800 G142	3	Ja / Yes	1,14	2,6	2,2	0,43	44,0	0,794	0,4	0,1	-
40	8,0	4,0	MA3.UN40.02.08.04 AM	AZ2U	X800 G142	3	Nein / No	1,41	2,8	2,3	0,344	44,0	0,635	0,3	0,08	-
40	8,0	4,0	MA3.UN40.C.02.08.04 AM	AZ2Q	X800 G142	3	Ja / Yes	1,11	2,4	2,0	0,344	44,0	0,635	0,3	0,08	-
44	8,0	4,0	MA3.UN44.02.08.04 AM	AZ2S	X800 G142	3	Nein / No	1,18	2,5	2,0	0,312	44,0	0,577	0,3	0,07	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
24	10,0	6,0	MA3.UN24.C.02.10.06 AM	AZ2W	X800 G142	3	Ja / Yes	1,55	3,6	2,9	0,573	58,0	1,058	0,4	0,13	-
36	10,0	6,0	MA3.UN36.02.10.06 AM	AZ2V	X800 G142	3	Nein / No	1,53	3,4	2,5	0,382	58,0	0,706	0,3	0,09	-
16	25,0	6,0	MA4.UN16.C.02.25.06 AM	AZ2Ø	X800 G142	4	Ja / Yes	3,5	7,8	5,5	0,86	78,0	1,588	0,7	0,2	-
18	10,0	6,0	MA4.UN18.C.02.10.06 AM	AZ2Z	X800 G142	4	Ja / Yes	2,47	6,4	4,2	0,764	68,0	1,411	0,6	0,18	-
20	10,0	6,0	MA4.UN20.C.02.10.06 AM	AZ2X	X800 G142	4	Ja / Yes	1,93	10,0	3,5	0,687	68,0	1,27	0,6	0,16	-
28	10,0	6,0	MA4.UN28.02.10.06 AM	AZ2Y	X800 G142	4	Nein / No	2,32	5,3	3,5	0,491	68,0	0,907	0,4	0,11	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
14	25,0	8,0	MA4.UN14.C.02.25.08 AM	AZ21	X800 G142	4	Ja / Yes	4,5	9,1	6,8	0,982	78,0	1,814	0,8	0,23	-
20	30,0	8,0	MA4.UN20.02.30.08 AM	AZ22	X800 G142	4	Nein / No	5,5	9,1	7,2	0,687	78,0	1,27	0,6	0,16	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.UN28.02.10.06 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 2,4 mm, metrisches ISO-Gewinde, Vollprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling as of bore diameter 2,4 mm, ISO metric thread, full profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
f _{zm} 0,02 mm	h _{max} 0,03 mm	V _c Seite/Page 638

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H06 (Seite/Page 648)



SP Legende
HM Legend

650

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1246

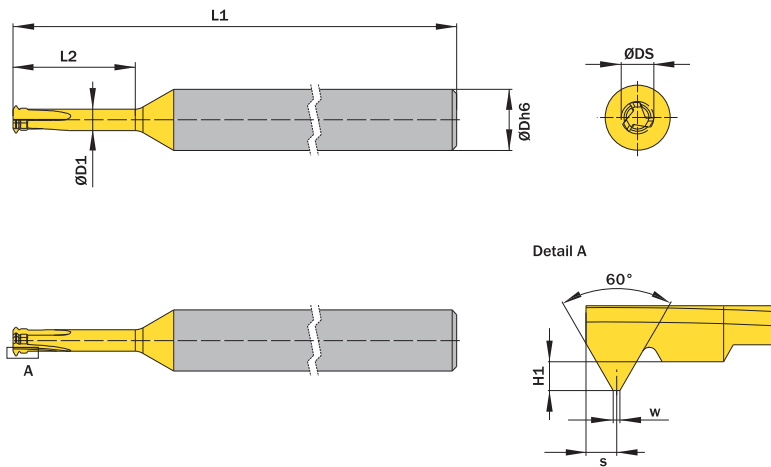


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindedurchmesser // As of nominal thread diameter	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	H1	L1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ ØDh6 = 4,0 mm																		
M2,5	2,26	8,0	4,0	MA3.MT03.02.08.04 AM	AZ2H	X800 GT42	3	Nein / No	1,4	2,4	2,0	0,19	44,0	0,35	0,2	0,04	-	upd
M2,5	2,47	8,0	4,0	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	AZ2J	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,25	2,4	2,0	0,27	44,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M3	2,94	9,0	4,0	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	AZ2K	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,4	2,7	2,3	0,33	44,0	0,6	0,3	0,08	-	upd
▼ ØDh6 = 6,0 mm																		
M3,5	3,29	10,0	6,0	MA3.MT05.02.10.06 AM	AZ2M	X800 GT42	3	Nein / No	2,0	3,3	2,8	0,27	58,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M4	3,65	10,0	6,0	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	AZ2N	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,85	3,3	2,8	0,38	58,0	0,7	0,4	0,09	-	upd
M6	5,21	16,0	6,0	MA4.MT07.02.16.06 AM	AZ3H	X800 GT42	4	Nein / No	3,1	5,0	4,2	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M5	4,67	12,0	6,0	MA4.MT08.C.02.12.06 AM	A5N1	X800 GT42	4	Ja / Yes	2,4	4,1	3,6	0,43	58,0	0,8	0,6	0,09	-	new
M8	7,2	16,0	6,0	MA4.MT10.02.16.06 AM	AZ3M	X800 GT42	4	Nein / No	4,0	6,5	5,5	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M6	5,81	16,0	6,0	MA4.MT10.C.02.16.06 AM	AZ3J	X800 GT42	4	Ja / Yes	2,8	5,0	4,2	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M8	7,91	16,0	6,0	MA4.MT12.C.02.16.06 AM	AZ3N	X800 GT42	4	Ja / Yes	3,7	6,5	5,5	0,68	68,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
▼ ØDh6 = 8,0 mm																		
M8	7,88	20,0	8,0	MA4.MT07.02.20.08 AM	AZ3P	X800 GT42	4	Nein / No	5,6	8,0	6,8	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M10	8,59	25,0	8,0	MA4.MT10.02.25.08 AM	AZ3Q	X800 GT42	4	Nein / No	5,4	8,0	6,8	0,54	78,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,13	20,0	8,0	MA4.MT15.C.02.20.08 AM	AZ3S	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,7	8,0	6,8	0,81	68,0	1,5	0,9	0,19	-	upd
▼ ØDh6 = 10,0 mm																		
M10	9,81	20,0	10,0	MA4.MT10.02.20.10 AM	AZ3T	X800 GT42	4	Nein / No	6,3	10,0	8,0	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,61	30,0	10,0	MA4.MT12.02.30.10 AM	AZ3U	X800 GT42	4	Nein / No	6,1	10,0	8,0	0,68	78,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
M14	12,37	30,0	10,0	MA4.MT17.C.02.30.10 AM	AZ3V	X800 GT42	4	Ja / Yes	5,5	10,0	8,0	0,95	78,0	1,75	1,0	0,22	-	upd

Bestellbeispiel // Order example: MA4.MT12.C.02.16.06 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefräsen, BSW/BSF Vollprofil

Zur Herstellung des vollständigen Gewindepfils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, BSW/BSF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

ALL (Seite/Page 645)



SP Legende
HM Legend
650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1245

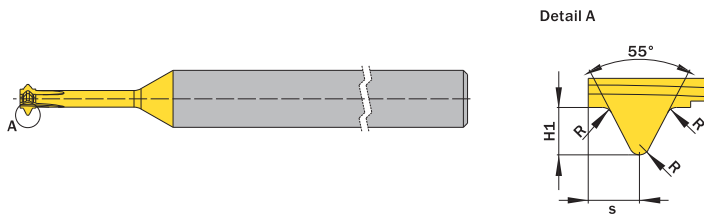
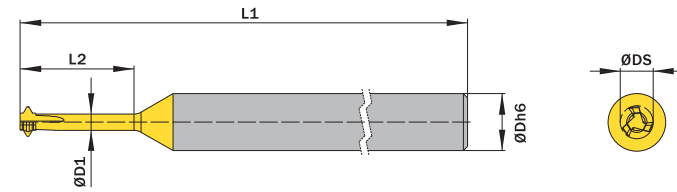


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.BS32.C.02.08.04 AM

Gang/Zoll Threads/inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 4,0 mm																
32	8,0	4,0	MA3.BS32.C.02.08.04 AM	AZ3X	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,15	2,9	2,3	0,51	44,0	0,794	0,11	0,6	-
40	8,0	4,0	MA3.BS40.C.02.08.04 AM	AZ3W	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,1	2,3	2,0	0,41	44,0	0,635	0,09	0,4	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
20	16,0	6,0	MA3.BS20.C.02.16.06 AM	AZ31	X800 GT42	3	Ja / Yes	2,1	4,7	4,0	0,81	68,0	1,27	0,17	0,9	-
24	10,0	6,0	MA3.BS24.C.02.10.06 AM	AZ3Y	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,25	3,4	2,8	0,68	58,0	1,058	0,15	0,8	-
26	16,0	6,0	MA3.BS26.02.16.06 AM	AZ32	X800 GT42	3	Nein / No	2,65	5,0	4,2	0,63	68,0	0,977	0,13	0,7	-
28	10,0	6,0	MA3.BS28.02.10.06 AM	AZ30	X800 GT42	3	Nein / No	2,2	4,3	3,6	0,58	58,0	0,907	0,13	0,6	-
32	10,0	6,0	MA3.BS32.02.10.06 AM	AZ3Z	X800 GT42	3	Nein / No	1,6	3,7	2,8	0,51	58,0	0,794	0,11	0,6	-
18	16,0	6,0	MA4.BS18.C.02.16.06 AM	AZ24	X800 GT42	4	Ja / Yes	3,0	6,1	5,2	0,9	68,0	1,411	0,19	1,0	-
22	16,0	6,0	MA4.BS22.02.16.06 AM	AZ25	X800 GT42	4	Nein / No	3,4	6,4	5,3	0,74	68,0	1,155	0,16	0,8	-
26	16,0	6,0	MA4.BS26.02.16.06 AM	AZ23	X800 GT42	4	Nein / No	3,5	5,8	5,0	0,63	68,0	0,977	0,13	0,7	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
14	25,0	8,0	MA4.BS14.C.02.25.08 AM	AZ29	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,3	8,7	7,2	1,16	78,0	1,814	0,25	1,2	-
16	16,0	8,0	MA4.BS16.C.02.16.08 AM	AZ27	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,0	7,4	6,3	1,02	68,0	1,588	0,22	1,1	-
18	25,0	8,0	MA4.BS18.02.25.08 AM	AZ3A	X800 GT42	4	Nein / No	5,0	9,3	7,5	0,9	78,0	1,411	0,19	1,0	-
20	16,0	8,0	MA4.BS20.02.16.08 AM	AZ28	X800 GT42	4	Nein / No	4,6	7,8	6,5	0,81	68,0	1,27	0,17	0,9	-
▼ ØDh6 = 10,0 mm																
12	30,0	10,0	MA4.BS12.C.02.30.10 AM	AZ3B	X800 GT42	4	Ja / Yes	5,4	9,9	8,5	1,36	78,0	2,117	0,29	1,4	-
16	30,0	10,0	MA4.BS16.02.30.10 AM	AZ3C	X800 GT42	4	Nein / No	7,0	10,6	9,5	1,02	78,0	1,588	0,22	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.BS28.02.10.06 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefräsen, Whitworth Rohrgewinde BSP

Zur Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, Whitworth Pipe Thread BSP

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
f _{zm} 0,02 mm	h _{max} 0,03 mm	V _c Seite/Page 638

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)

SP

Legende

HM

Legend

650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1248

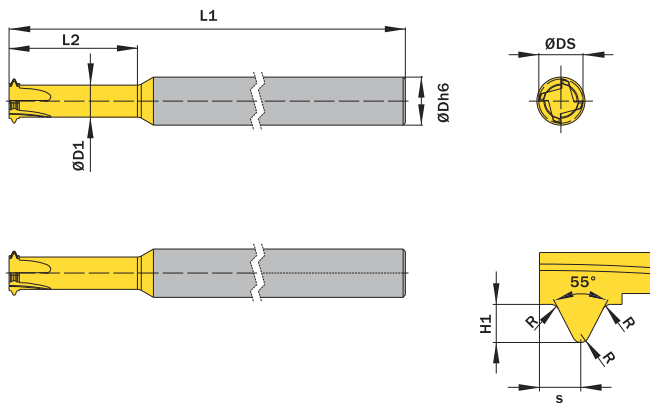


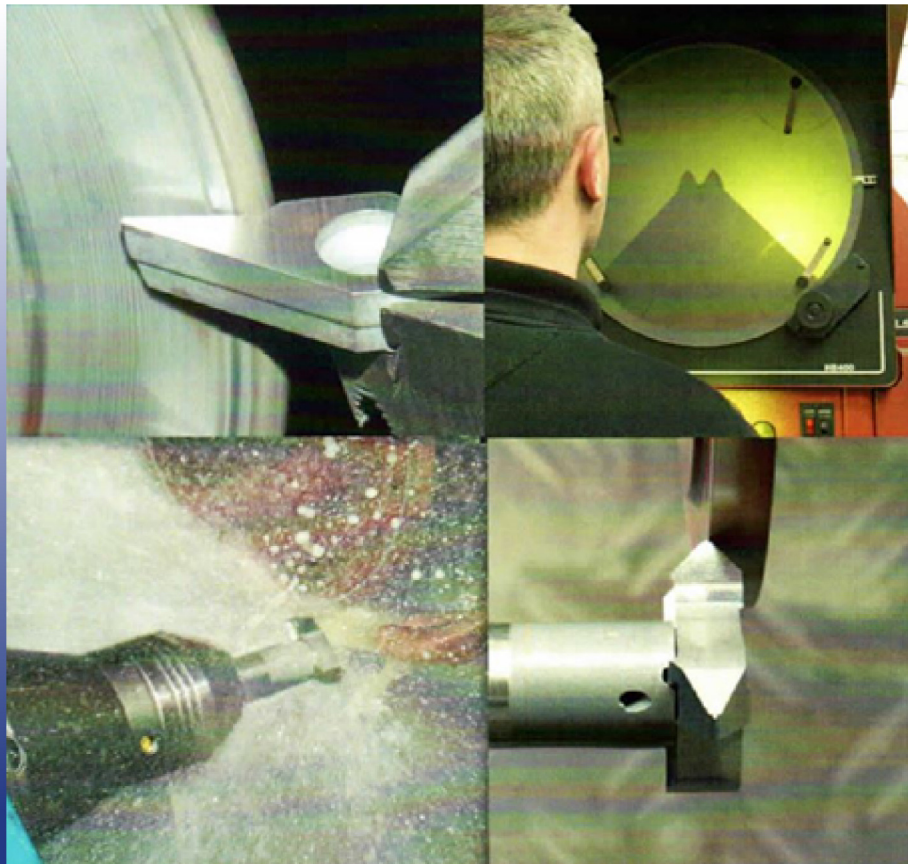
Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.BS28.P02.16.06 AM

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
						P	M	K	N										
▼ ØDh6 = 6,0 mm																			
G 1/16"	28	16,0	6,0	MA4.BS28.P02.16.06 AM	AZ3D	X800	GT42	4	4,0	6,5	5,5	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-		
▼ ØDh6 = 8,0 mm																			
G 1/8"	28	16,0	8,0	MA4.BS28.P02.16.08 AM	AZ3E	X800	GT42	4	5,0	8,5	6,6	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-		
▼ ØDh6 = 10,0 mm																			
G 1/4"	19	20,0	10,0	MA4.BS19.P02.20.10 AM	AZ3F	X800	GT42	4	7,0	11,4	9,5	0,86	68,0	1,34	0,18	0,9	-		
▼ ØDh6 = 12,0 mm																			
G 3/8"	19	30,0	12,0	MA4.BS19.P02.30.12 AM	AZ3G	X800	GT42	4	9,3	14,9	11,8	0,86	78,0	1,34	0,18	0,9	-		

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.BS28.P02.16.08 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584 Fax: +44 (0)1225 790026

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk