

*Premier*

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Thread Milling  
**simmill MX**  
e - Catalogue

## Fräserschaft (DIN1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

## Milling Cutter Shank (DIN1835 - B25)

Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M5x13 T20R": 6,0 Nm  
 "M M5x15 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende  
 Legend **650**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/433](http://www.simtek.info/cp/433)

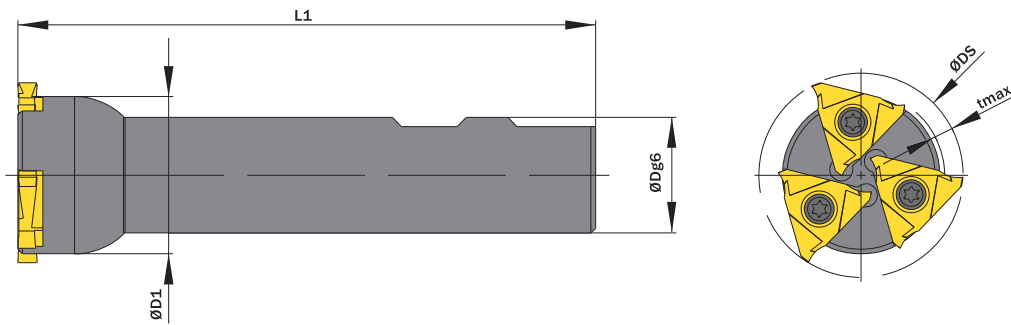


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6 mm	ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
<b>▼ ØDS = 39,0 mm</b>											
25,0	39,0	2	M80.2539.02	AN3U	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
25,0	39,0	2	M80.2539.02.07	AW02	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
25,0	39,0	2	M80.2539.02.IC	AXE0	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
<b>▼ ØDS = 44,0 mm</b>											
25,4	44,0	3	M80.1044.03.IC	A4UZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0 <span style="float: right; font-size: 8px;">new inch</span>
25,0	44,0	3	M80.2544.03	AEPQ	Nein / No	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03.07	AW03	Nein / No	34,0	125,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03.IC	AXEZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.2544.03**

simmill AX  
 simmill PMX  
 simmill PX  
 simmill SX  
 simmill UX  
 simmill VX  
 simmill H2  
 simmill K2  
 simmill MX  
 simmill OS  
 Index

# Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

# Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M5x13 T20R": 6,0 Nm  
"M M5x15 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 645)



Legende  
Legend **650**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/434](http://www.simtek.info/cp/434)

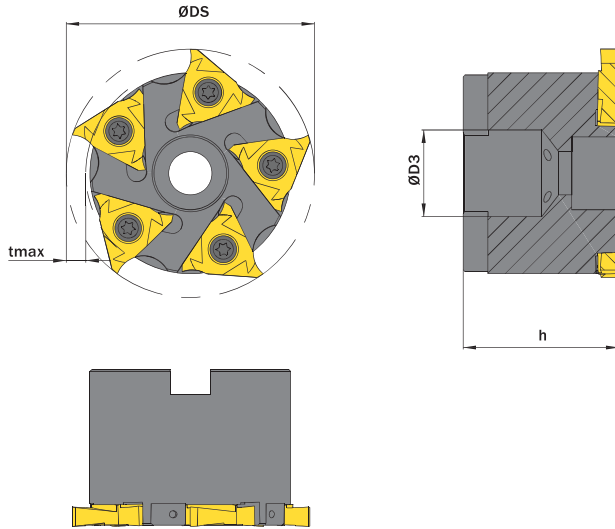
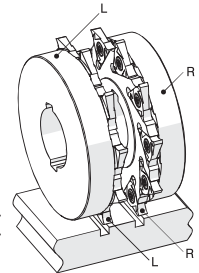


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05.IC R

Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"  
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"



ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm					mm	mm	mm			
<b>▼ ØDS = 63,0 mm</b>										
63,0	5	M80.0063.05 R/L	R AHQX L AAKS	Nein / No	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.0063.05.07 R/L	R AW0W L AW0V	Nein / No	22,0	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.0063.05.07.IC R/L	R AW0Y L AW0X	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.0063.05.IC R/L	R AUGS L AVEH	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05 R/L	R AB23 L AW4F	Nein / No	19,05	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05.07 R/L	R AW01 L AW4G	Nein / No	19,05	40,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
<b>▼ ØDS = 80,0 mm</b>										
80,0	8	M80.0080.08 R/L	R ADWY L AGDJ	Nein / No	27,0	32,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	M80.0080.08.07 R/L	R AW00 L AW0Z	Nein / No	27,0	32,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.0063.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# SIMTEK Fräserschaft nach ISO 26623

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623.

SIMTEK Milling Cutter with Polygon Shank

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M5x13 T20R": 6,0 Nm  
 "M M5x15 T20R": 6,0 Nm

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

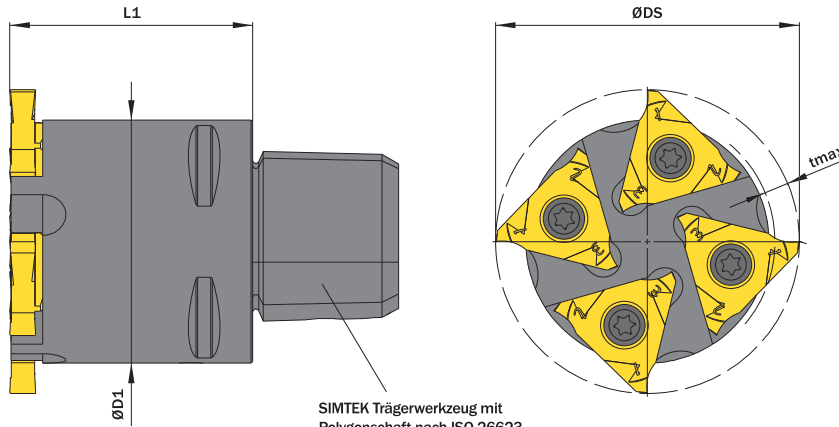
ALL (Seite/Page 645)



Legende  
 Legend **650**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/435](http://www.simtek.info/cp/435)



SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623  
 SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623

Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.C450.40.04

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØDS mm	L1 mm	Anzahl Plättensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ ØDS = 44,0 mm												
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03	AKV4	Nein / No	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07	AW04	Nein / No	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07.IC	AYH4	Ja / Yes	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.IC	AYH3	Ja / Yes	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 50,0 mm												
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04	AD5D	Nein / No	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07	AW05	Nein / No	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07.IC	AYH6	Ja / Yes	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.IC	AYH5	Ja / Yes	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 63,0 mm												
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05	AHED	Nein / No	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07	AW06	Nein / No	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07.IC	AYJA	Ja / Yes	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.IC	AYH9	Ja / Yes	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
▼ ØDS = 75,0 mm												
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07	ASAC	Nein / No	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07	AW07	Nein / No	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07.IC	AYH8	Ja / Yes	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	upd
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.IC	AYH7	Ja / Yes	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: M80.C450.40.04

simmill AX  
 simmill PMX  
 simmill PX  
 simmill SX  
 simmill UX  
 simmill VX  
 simmill H2  
 simmill K2  
 simmill MX  
 simmill OS  
 Index

# Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

## Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

**6,0 Nm**

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

**ALL (Seite/Page 645)**



Legende  
 Legend **650**



Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/436](http://www.simtek.info/cp/436)

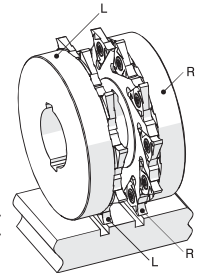
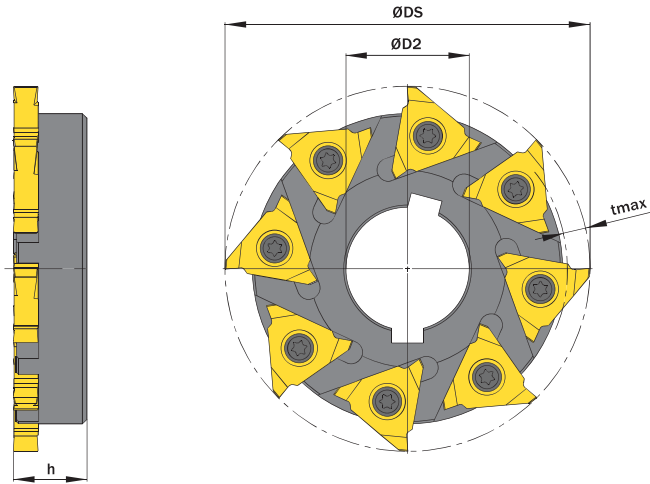


Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"  
 Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

Abbildung zeigt / Drawing shows: M81.0080.08 R

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
				mm	mm	mm			
63,0	5	<b>M81.0063.05 R/L</b>	R AC39 L AMS2	22,0	14,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	<b>M81.0080.08 R/L</b>	R AJCW L ABK4	27,0	16,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
100,0	10	<b>M81.0100.10 R/L</b>	R AB7G L AFKF	32,0	20,0	5,0	MM5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M81.0100.10 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

# Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil, Innen

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, Internal

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 <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**613, 614, 615, 616**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)**



Legende  
Legend **650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
**www.simtek.info/cp/441**

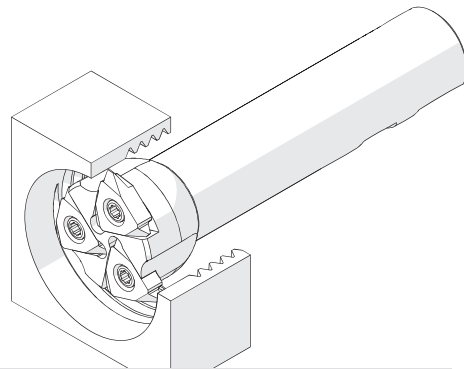
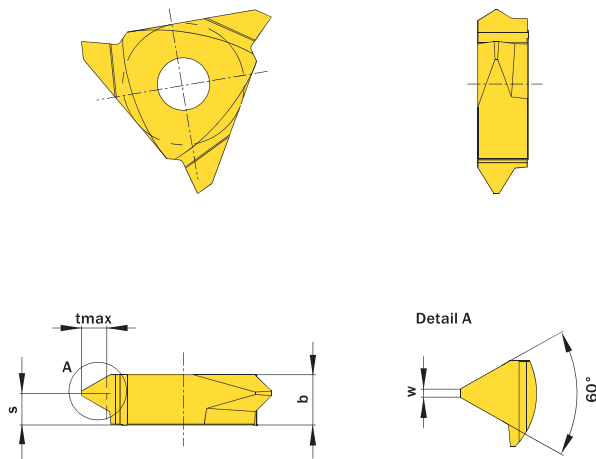


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,5	1,5	<b>M14.0815.01 MR/L</b>	R AD3Z L AFKH	X800 GT42	5,4	4,6	0,19	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	<b>M14.1020.01 MR/L</b>	R AJBD L AFJJ	X800 GT42	5,4	4,4	0,25	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	<b>M14.1535.01 MR/L</b>	R AACV L ADSD	X800 GT42	5,4	3,9	0,18	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	<b>M14.2140.01 MR/L</b>	R AN7M L AKFW	X800 GT42	5,4	3,7	0,43	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	<b>M14.2445.01 MR/L</b>	R ANUB L AA3A	X800 GT42	5,4	3,4	0,47	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	<b>M14.2750.01 MR/L</b>	R AKBJ L AGFP	X800 GT42	5,4	3,4	0,5	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	<b>M14.3260.01 MR/L</b>	R AJ8M L AGUP	X800 GT42	5,4	3,0	0,56	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	<b>M14.4060.01 MR/L</b>	R AMA7 L ACPD	X800 GT42	5,25	2,6	0,44	3,65	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.4060.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, 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.

# Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,  
 External, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**613, 614, 615, 616**

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

SP  
HM

R

Legende  
Legend

650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/451](http://www.simtek.info/cp/451)

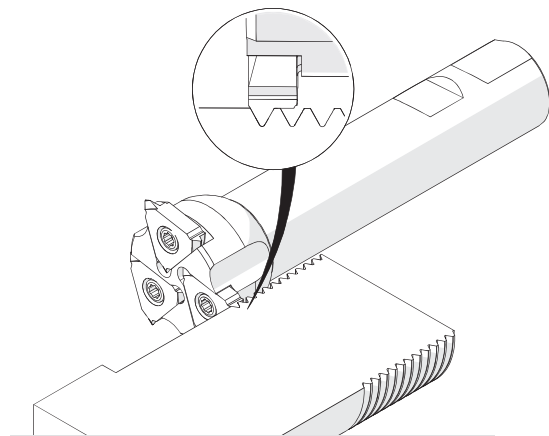
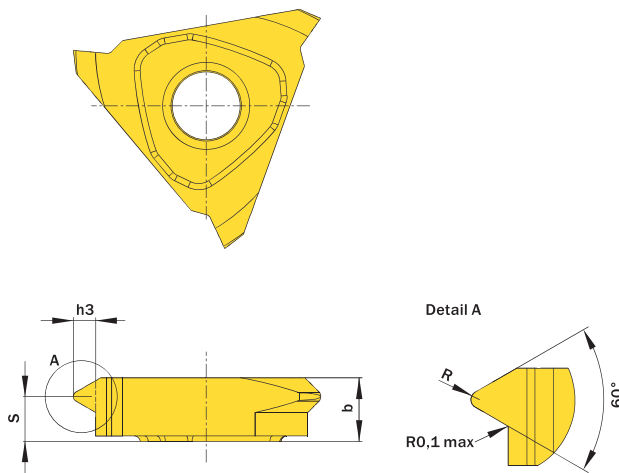


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		R	h3	b	S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	MKN						
1.5	<b>M14.MT15.02 EM R</b>	AQ6A	X800	G742	0,22	0,92	5,25	4,4	3	<b>M14.R.6.0</b>
2.0	<b>M14.MT20.02 EM R</b>	AQ6C	X800	G742	0,29	1,23	5,25	4,2	3	<b>M14.R.6.0</b>
2.5	<b>M14.MT25.02 EM R</b>	AT90	X800	G742	0,36	1,53	5,25	3,9	3	<b>M14.R.6.0</b>
3.0	<b>M14.MT30.02 EM R</b>	AQ6E	X800	G742	0,43	1,84	5,25	3,7	3	<b>M14.R.6.0</b>
3.5	<b>M14.MT35.02 EM R</b>	ASZ5	X800	G742	0,52	2,15	5,25	3,5	3	<b>M14.R.6.0</b>
4.0	<b>M14.MT40.02 EM R</b>	AQ6G	X800	G742	0,58	2,45	5,25	3,3	3	<b>M14.R.6.0</b>
4.5	<b>M14.MT45.02 EM R</b>	AS0A	X800	G742	0,65	2,76	5,25	3,1	3	<b>M14.R.6.0</b>
5.0	<b>M14.MT50.02 EM R</b>	AQ6K	X800	G742	0,72	3,06	5,85	3,4	3	<b>M14.R.6.0</b>
5.5	<b>M14.MT55.02 EM R</b>	AS0B	X800	G742	0,78	3,37	7,6	4,8	3	<b>M14.R.7.0</b>
6.0	<b>M14.MT60.02 EM R</b>	AS0C	X800	G742	0,87	3,68	7,6	4,6	3	<b>M14.R.7.0</b>

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT50.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 622

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 622

## Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, innen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, internal, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**613, 614, 615, 616**

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

SP  
HM

R

●

Legende  
Legend **650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/936](http://www.simtek.info/cp/936)

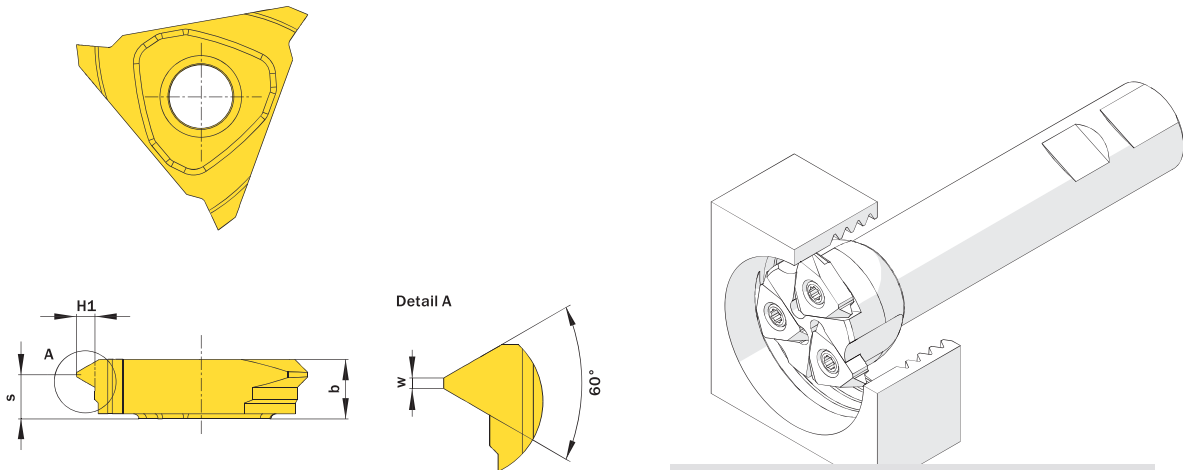


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		H1	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	MKN S						
1,5	<b>M14.MT15.02 IM R</b>	AT6J	X800	G742	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
2,0	<b>M14.MT20.02 IM R</b>	AT6K	X800	G742	1,08	5,25	4,2	0,25	3	M14.R.6.0
3,0	<b>M14.MT30.02 IM R</b>	AT6M	X800	G742	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0
3,5	<b>M14.MT35.02 IM R</b>	AT6N	X800	G742	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0
4,0	<b>M14.MT40.02 IM R</b>	AT6P	X800	G742	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0
4,5	<b>M14.MT45.02 IM R</b>	AT6Q	X800	G742	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0
5,0	<b>M14.MT50.02 IM R</b>	AT6S	X800	G742	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0
5,5	<b>M14.MT55.02 IM R</b>	AT6T	X800	G742	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0
6,0	<b>M14.MT60.02 IM R</b>	AT6U	X800	G742	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT60.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



# UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Außenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Außenbearbeitung.

Thread milling, External applications,  
 UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile, for external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**613, 614, 615, 616**

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

SP  
HM

R

Legende  
Legend

**650**  
 Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/875](http://www.simtek.info/cp/875)

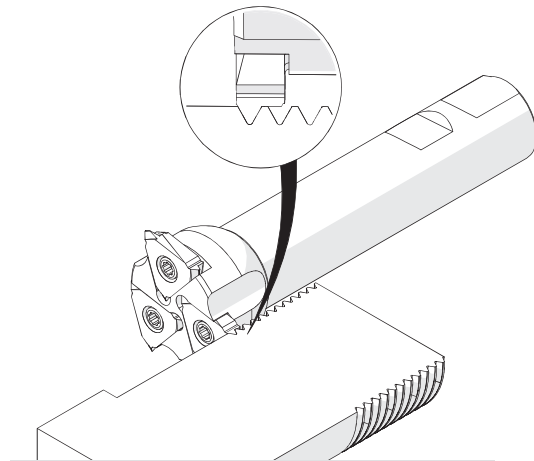
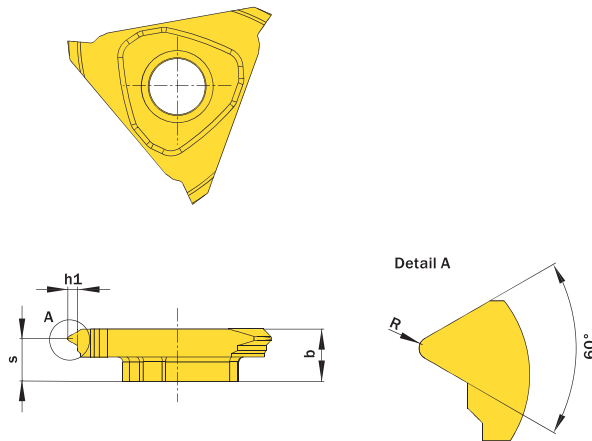


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN16.02 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	h1 mm	R mm	S mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	MKN S						
4	<b>M14.UN04.02 MR</b>	AS0F	X800	GT42	7,6	3,9	0,92	4,4	3	M14.R.7.0
6	<b>M14.UN06.02 MR</b>	AS0E	X800	GT42	7,6	2,6	0,61	5,3	3	M14.R.7.0
8	<b>M14.UN08.02 MR</b>	AS0D	X800	GT42	5,15	1,95	0,46	3,4	3	M14.R.6.0
10	<b>M14.UN10.02 MR</b>	AS1D	X800	GT42	5,15	1,56	0,37	3,6	3	M14.R.6.0
11	<b>M14.UN11.02 MR</b>	AS1C	X800	GT42	5,15	1,416	0,33	3,9	3	M14.R.6.0
12	<b>M14.UN12.02 MR</b>	AS1B	X800	GT42	5,15	1,3	0,3	3,9	3	M14.R.6.0
14	<b>M14.UN14.02 MR</b>	AS1A	X800	GT42	5,15	1,11	0,26	4,0	3	M14.R.6.0
16	<b>M14.UN16.02 MR</b>	AS09	X800	GT42	5,15	0,974	0,23	4,0	3	M14.R.6.0
18	<b>M14.UN18.02 MR</b>	AS08	X800	GT42	5,15	0,87	0,2	4,2	3	M14.R.6.0
20	<b>M14.UN20.02 MR</b>	ASZ8	X800	GT42	5,15	0,78	0,18	4,2	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN08.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

# UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Innenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Innenbearbeitung.

Thread milling,  
 Internal applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile, for internal application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
<b>0,04 mm</b>	<b>0,05 mm</b>	<b>Seite/Page 638</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**613, 614, 615, 616**

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

SP  
HM

R

●

Legende  
 Legend **650**

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/937](http://www.simtek.info/cp/937)

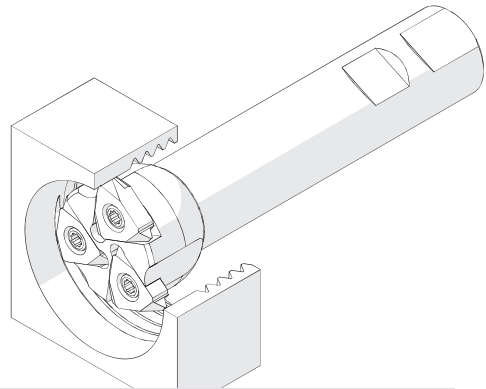
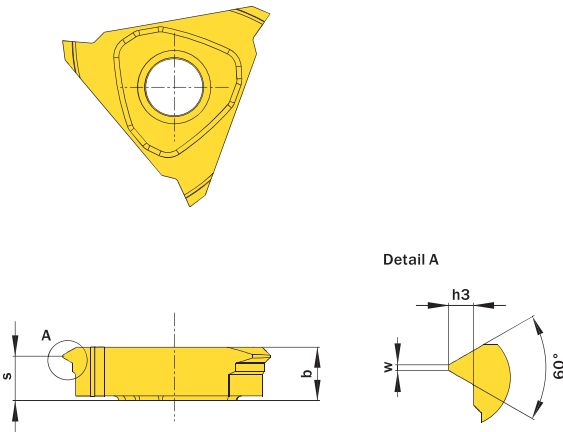


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN14.02 IM R

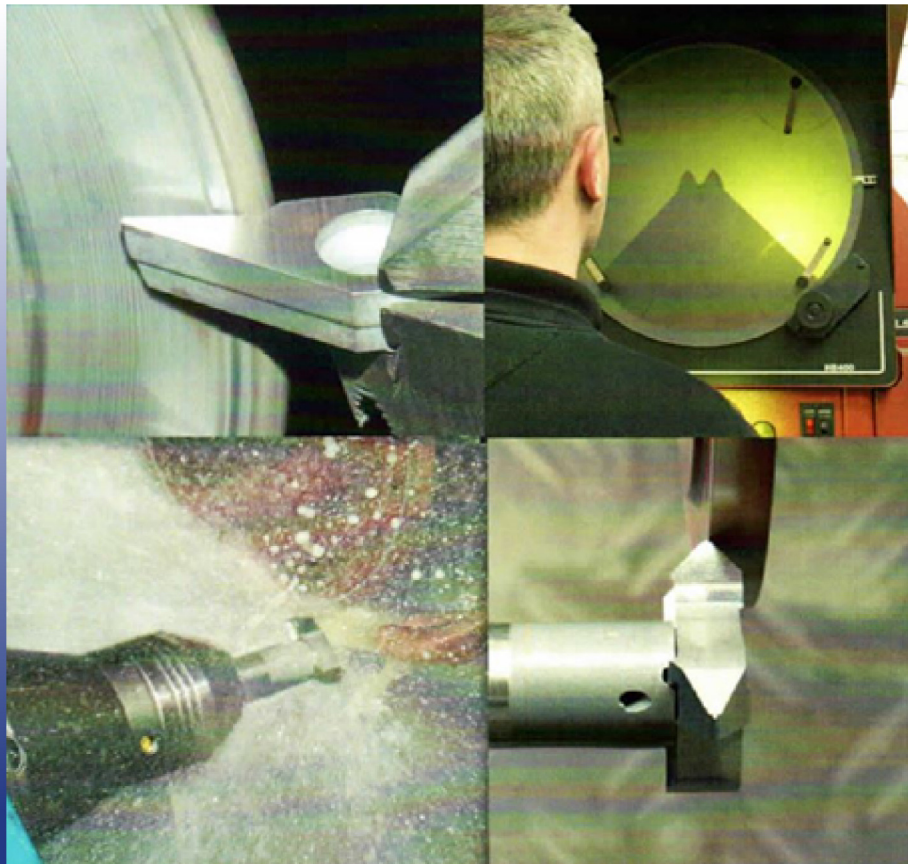
Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Unsere erste Wahl Our first choice		h3	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/ccode">www.simtek.com/ccode</a>
			P	MKN S						
4	<b>M14.UN04.02 IM R</b>	AT7A	X800	GT42	3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0
6	<b>M14.UN06.02 IM R</b>	AT7B	X800	GT42	2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0
8	<b>M14.UN08.02 IM R</b>	AT7C	X800	GT42	1,72	5,45	3,8	0,39	3	M14.R.6.0
10	<b>M14.UN10.02 IM R</b>	AT7D	X800	GT42	1,37	5,25	4,1	0,32	3	M14.R.6.0
11	<b>M14.UN11.02 IM R</b>	AT7E	X800	GT42	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	<b>M14.UN12.02 IM R</b>	AT7F	X800	GT42	1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0
14	<b>M14.UN14.02 IM R</b>	AT7G	X800	GT42	0,98	5,25	4,4	0,22	3	M14.R.6.0
16	<b>M14.UN16.02 IM R</b>	AT7H	X800	GT42	0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
18	<b>M14.UN18.02 IM R</b>	AT7J	X800	GT42	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0
20	<b>M14.UN20.02 IM R</b>	AT7K	X800	GT42	0,69	5,25	4,6	0,15	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN12.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX  
simmill PMX  
simmill PX  
simmill SX  
simmill UX  
simmill VX  
simmill H2  
simmill K2  
simmill MX  
simmill OS  
Index



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](mailto:enquiries@premierformtools.co.uk)

Full details of our products are available at  
[www.premierformtools.co.uk](http://www.premierformtools.co.uk)