

## 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 <b>0,02</b>	hmax <b>0,03</b>	Vc <b>S./P. 476</b>
--------------------	---------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**355, 356, 357, 358, 359, 360, 361**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

**341**

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

**ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485), H04 (S./P. 486)**

<b>SP</b>	Legende auf Seite	<b>488</b>
<b>HM</b>	Legend on page	

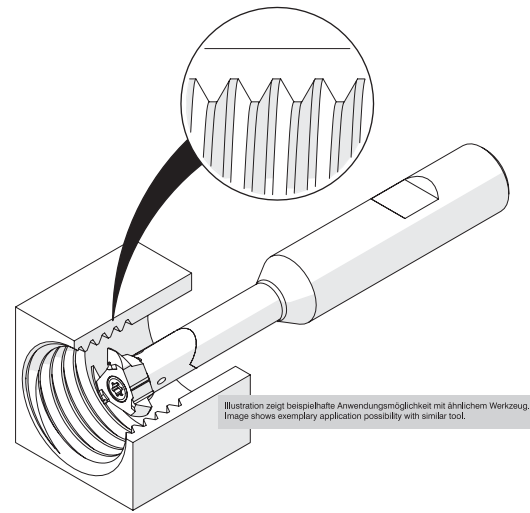
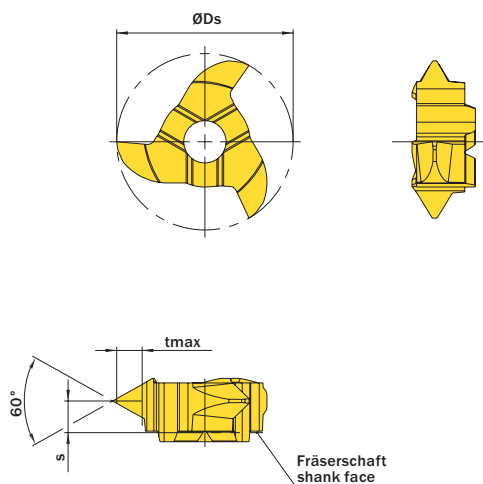


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm	mm							
M14	1,0	1,75	<b>P12.0510.01 M</b>	ANQC	2,85	1,08	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	<b>P12.0720.01 M</b>	ANJZ	2,45	1,25	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	1,5	2,75	<b>P12.0815.01 M</b>	AC51	2,55	1,62	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	2,0	3,0	<b>P12.2530.01 M</b>	ADMQ	2,1	1,76	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.0720.01 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite **487**

More information about the **Multi-Purpose Thread Milling Tools** and the **Thread size suitability** can be found on page **487**

## Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 11,7 mm.

## Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three cutting edges and tool diameter of 11,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm <b>0,02</b>	hmax <b>0,03</b>	Vc <b>S./P. 476</b>
--------------------	---------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**355, 356, 357, 358, 359, 360, 361**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

**343**

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

**ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485)**

<b>SP</b>	Legende auf Seite	<b>488</b>
<b>HM</b>	Legend on page	

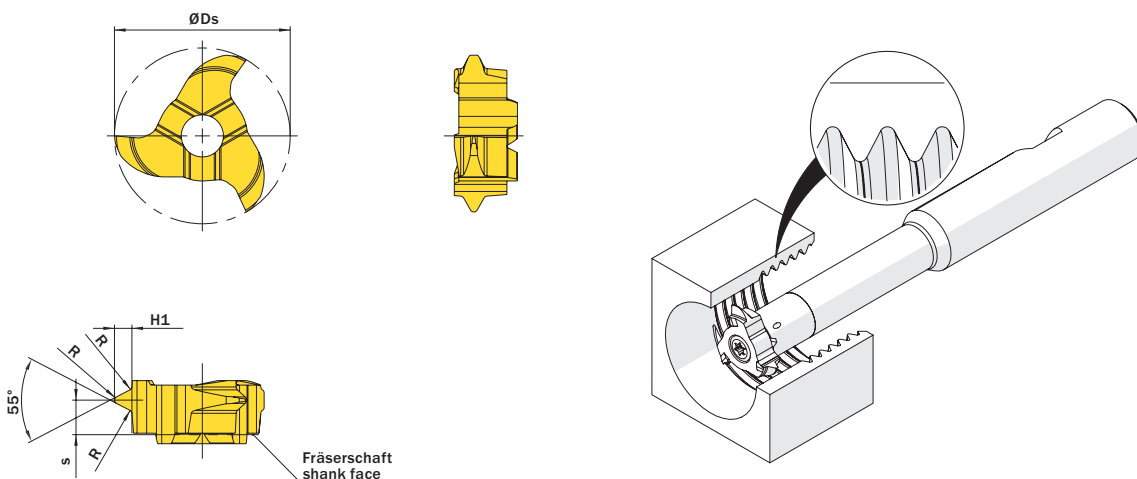


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

H1	Steigung (von Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads./inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of Thread size	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm			
0,86	1,34	19	<b>P12.0813.19 M</b>	AC8H	0,18	2,5	11,7	W 5/8"	3	PD06.0   PD07.3
1,16	1,81	14	<b>P12.1118.14 M</b>	AGX4	0,24	2,3	11,7	W 3/4"	3	PD06.0   PD07.3
1,48	2,31	11	<b>P12.1423.11 M</b>	AC4K	0,31	2,0	11,7	W 7/8"	3	PD06.0   PD07.3

Bestellbeispiel // Order Example: **P12.1118.14 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

## Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**2,0 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**348**

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

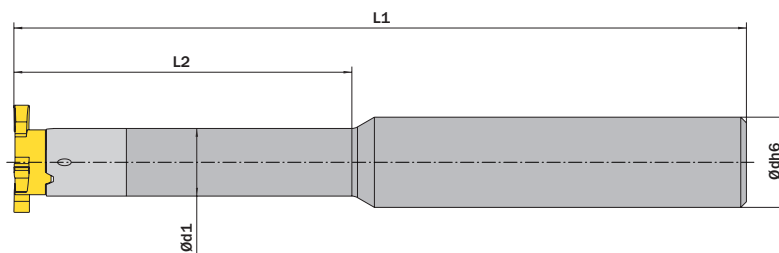
**ALL (S./P. 483)**

**TW**  
**HM**



Legende auf Seite  
Legend on page

**488**



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	6,0	21,0	<b>P10.1206.21 A HM</b>	AE35	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	<b>P10.1206.30 A HM</b>	AG5A	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	<b>P10.1206.42 A HM</b>	AMEK	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	7,3	30,0	<b>P10.1207.30 A HM</b>	AHBF	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	6,0	21,0	<b>P10.0.500.06.21 A HM</b>	AE25	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	21,0	<b>P10.0.500.06.30 A HM</b>	AKHS	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	42,0	<b>P10.0.500.06.42 A HM</b>	AMMM	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	7,3	30,0	<b>P10.0.500.07.30 A HM</b>	APFF	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	7,3	25,0	<b>P10.0.625.07.25 A HM</b>	AF2B	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	7,3	25,0	<b>P10.1607.25 A HM</b>	ADVZ	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1206.21 A HM**

## Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr  
und Aufnahme nach DIN 1835 A.

## Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

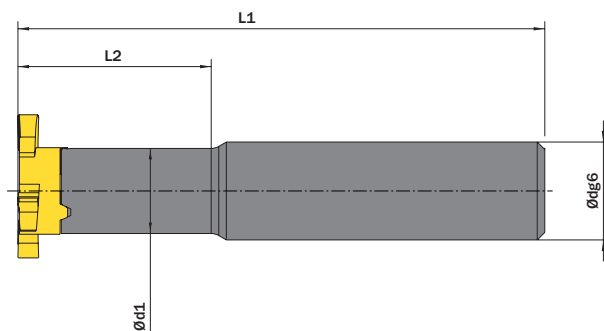
Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**2,0 Nm**Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**349**

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

**ALL (S./P. 483)**
**TW**  
**ST**

 Legende auf Seite  
 Legend on page
**488**

ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDg6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	<b>P10.1006.15 A ST</b>	AG7K	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDg6 = 15,875 mm									
15,875	6,0	12,0	<b>P10.0.625.06.12 A ST</b>	ABXD	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDg6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	<b>P10.1606.12 A ST</b>	AE8E	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1006.15 A ST**

## Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**2,0 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**350**

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

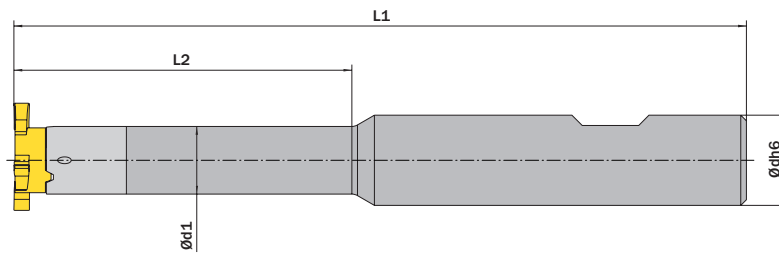
**ALL (S./P. 483)**

**TW**  
**HM**



Legende auf Seite  
 Legend on page

**488**



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	6,0	21,0	<b>P10.1206.21 B HM</b>	AKJM	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	<b>P10.1206.30 B HM</b>	AC5B	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	<b>P10.1206.42 B HM</b>	AHUG	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	7,3	30,0	<b>P10.1207.30 B HM</b>	AHJ7	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	6,0	21,0	<b>P10.0.500.06.21 B HM</b>	AFUZ	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	30,0	<b>P10.0.500.06.30 B HM</b>	AJXS	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	42,0	<b>P10.0.500.06.42 B HM</b>	ABXZ	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	7,3	30,0	<b>P10.0.500.07.30 B HM</b>	AEDG	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	7,3	25,0	<b>P10.0.625.07.25 B HM</b>	ADDD	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	7,3	25,0	<b>P10.1607.25 B HM</b>	AP0F	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1206.42 B HM**

## Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 1835 B.

## Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**2,0 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**351**

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

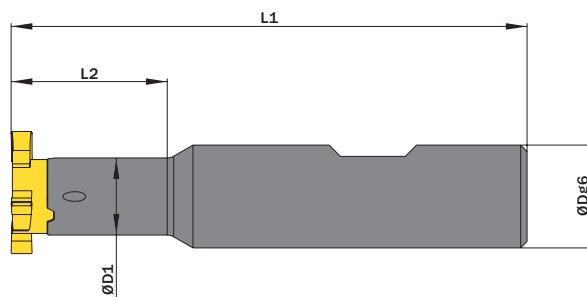
**ALL (S./P. 483)**

**TW**  
**ST**



Legende auf Seite  
Legend on page

**488**



ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
▼ ØDg6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	<b>P10.1006.15 B ST</b>	AGS0	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDg6 = 12,0 mm									
12,0	6,0	15,0	<b>P10.1206.15 B ST</b>	AK28	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDg6 = 15,875 mm									
15,875	6,0	12,0	<b>P10.0.625.06.12 B ST</b>	AH0P	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDg6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	<b>P10.1606.12 B ST</b>	AAB7	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1606.12 B ST**

## Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 6535 HE)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HE.

## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 6535 HE)

Anti-Vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HE.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**2,0 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**352**

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

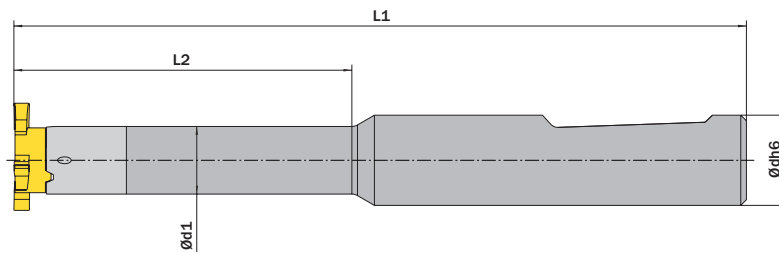
**ALL (S./P. 483)**

**TW**  
**HM**



Legende auf Seite  
Legend on page

**488**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1 mm	Connectcode www.simtek.eu/code	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
<b>▼ ØDh6 = 12,0 mm</b>									
12,0	6,0	21,0	<b>P10.1206.21 E HM</b>	AEKA	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	<b>P10.1206.30 E HM</b>	ACWQ	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	<b>P10.1206.42 E HM</b>	AN6Y	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	7,3	30,0	<b>P10.1207.30 E HM</b>	AMJE	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
<b>▼ ØDh6 = 16,0 mm</b>									
16,0	7,3	25,0	<b>P10.1607.25 E HM</b>	ANBJ	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1607.25 E HM**

## Fräserschaft, Whistle-Notch (vgl. DIN 1835 E)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 1835 E.

## Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 E.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

**2,0 Nm**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**353**

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

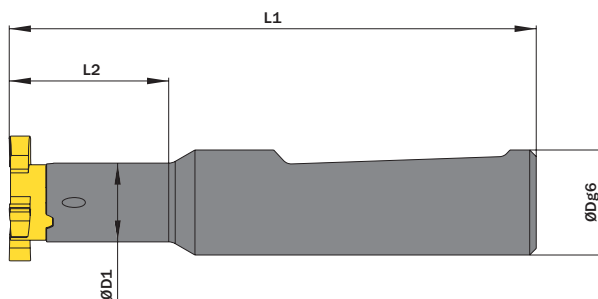
**ALL (S./P. 483)**

**TW**  
**ST**



Legende auf Seite  
Legend on page

**488**



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	L1	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Anzugsmoment Tightening Torque
mm	mm	mm			mm				
16,0	6,0	12,0	<b>P10.1606.12 E ST</b>	AC7Z	80,0	PD06.0	PM2,6x8T8F	T8F	2,0Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **P10.1606.12 E ST**