

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-Thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,03	0,04	S./P. 476

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
387, 388, 389, 390, 391, 392, 393

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485), H05 (S./P. 486)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

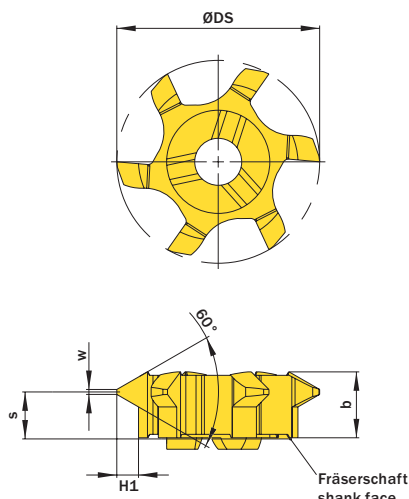


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	H1	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
M22	1,5	U06.0815.02.18 M	ASZ9	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	U06.1020.02.18 M	ASØG	5,85	4,8	1,083	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,5	U06.1630.02.18 M	ASØJ	5,85	4,55	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	3,0	U06.1835.02.18 M	ASØH	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.1020.02.18 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-Thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03	hmax 0,04	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

387, 388, 389, 390, 391, 392, 393

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

342

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

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

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

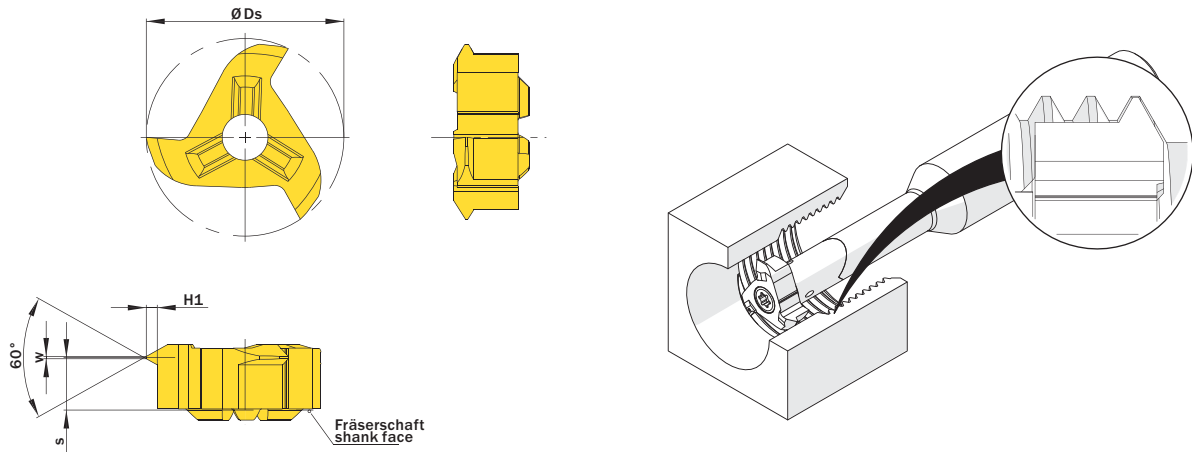


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w	ØDs	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
	mm								
M22	0,81	1,5	U18.0815.02 M	AHK3	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AK07	4,7	0,2	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,08	2,0	U18.1020.02 M	AE0E	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	1,35	2,5	U18.1325.02 M	AJY6	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	1,62	3,0	U18.1630.02 M	AJYF	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	1,89	3,5	U18.1835.02 M	AN9W	4,1	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1630.02 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

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
0,03	0,04	S./P. 476

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
387, 388, 389, 390, 391, 392, 393

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), H05 (S./P. 486)

SP Legende auf Seite // Legend on page **488**
HM Legend on page

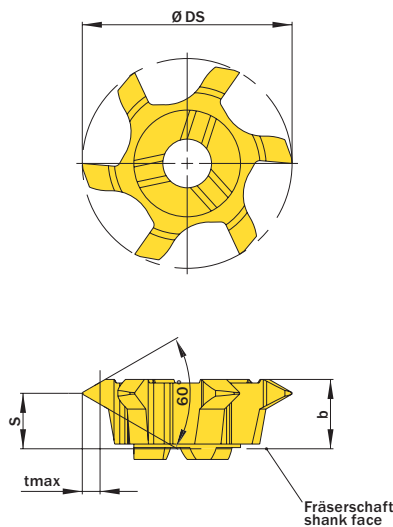
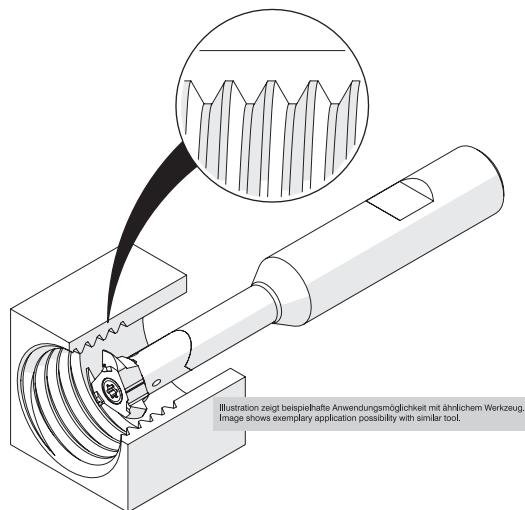


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0720.01.18 M



Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtekt.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtekt.eu/code
	mm	mm							
M22	1,0	2,0	U06.0720.01.18 M	AE99	4,6	1,25	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,5	U06.2535.01.18 M	APNP	4,0	2,57	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.0720.01.18 M GN39** (GN39 = 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**

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 0,03	hmax 0,04	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
387, 388, 389, 390, 391, 392, 393

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
341

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (S./P. 483), H02 (S./P. 484), H03 (S./P. 485), H04 (S./P. 486)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

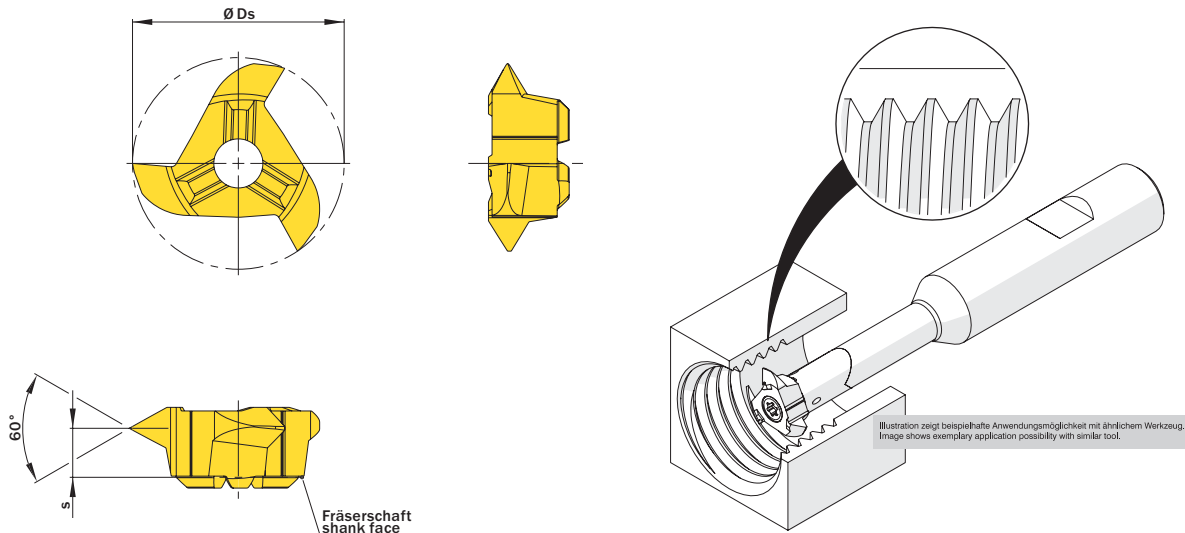


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

Ab Gewindegröße As of Thread size	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Steigung (bis) Pitch (up to) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	mm		
M22	1,0	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	5,0	1,08	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,0	2,0	U18.0720.01 M	AA8M	4,68	1,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,5	2,75	U18.0815.01 M	AM2Q	4,9	1,62	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,75	U18.1020.01 M	AN1S	4,5	2,16	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,0	U18.1325.01 M	AAUQ	4,4	1,76	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,5	5,0	U18.1630.01 M	AH9G	4,0	2,92	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	3,9	3,21	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	3,5	U18.2535.01 M	APTV	4,1	2,57	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.2535.01 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößenangabe** 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**

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-Threads, full profile.

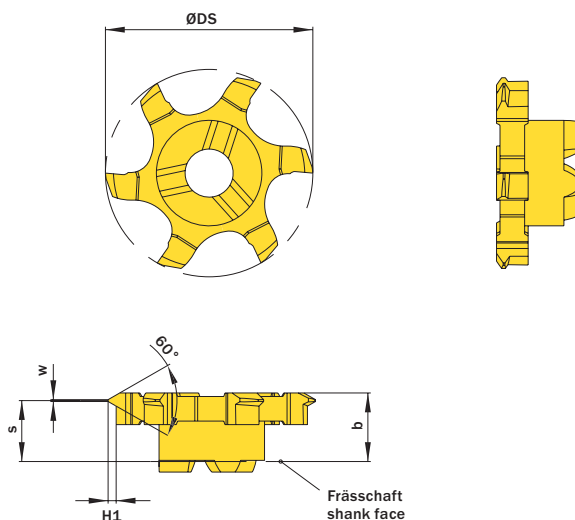


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03	hmax 0,04	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
387, 388, 389, 390, 391, 392, 393

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485), H05 (S./P. 486)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simek.eu/webcode	b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simek.eu/code
			mm	mm	mm	mm	mm		
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U06.UN10.02.18 M	AS0U	5,85	1,38	4,75	17,7	0,32	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U06.UN11.02.18 M	AS0T	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U06.UN12.02.18 M	AS0S	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U06.UN14.02.18 M	AS0Q	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U06.UN16.02.18 M	AS0P	5,85	0,86	5,0	17,7	0,2	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U06.UN18.02.18 M	AS0N	5,85	0,77	5,0	17,7	0,18	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	AS0M	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U06.UN24.02.18 M	AS0K	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U06.UN08.02.18 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-Threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03	hmax 0,04	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
387, 388, 389, 390, 391, 392, 393

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485)

SP	Legende auf Seite	488
HM	Legend on page	

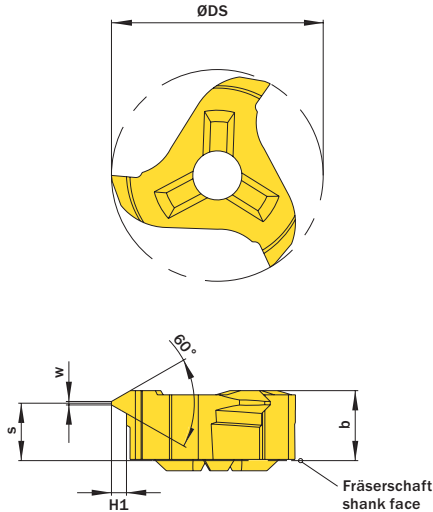


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	H1	s	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of Cutting Edges	Connectcode www.simtek.eu/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm		
6,0	U18.UN06.02 M	AS7Q	5,85	2,3	3,97	17,7	0,52	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
8,0	U18.UN08.02 M	AS04	5,85	1,718	4,37	17,7	0,39	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10,0	U18.UN10.02 M	AS03	5,85	1,374	4,66	17,7	0,31	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11,0	U18.UN11.02 M	AS02	5,85	1,25	4,75	17,7	0,28	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12,0	U18.UN12.02 M	AS01	5,85	1,145	4,82	17,7	0,26	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14,0	U18.UN14.02 M	AS00	5,85	0,981	4,93	17,7	0,22	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16,0	U18.UN16.02 M	AS0Z	5,85	0,859	5,02	17,7	0,19	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18,0	U18.UN18.02 M	AS0Y	5,85	0,763	5,08	17,7	0,17	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20,0	U18.UN20.02 M	AS0X	5,85	0,687	5,2	17,7	0,15	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24,0	U18.UN24.02 M	AS0W	5,85	0,572	5,28	17,7	0,13	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.UN12.02 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

Whitworth-Thread Milling, full profile

Thread Milling of Whitworth-Threads, full profile.

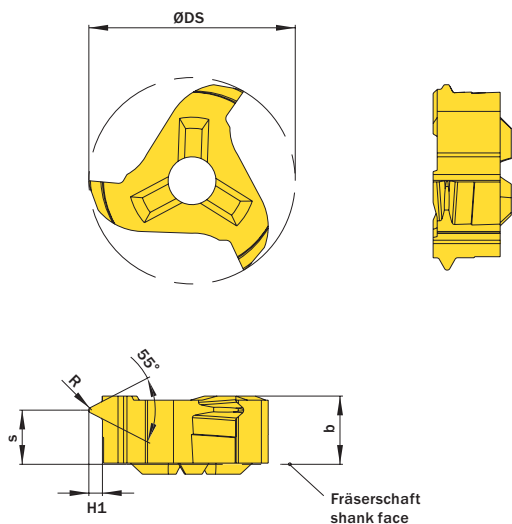


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.BS14.02 M

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	R	S	H1	ØDS	Connectcode www.simtek.eu/code
			mm	mm	mm	mm	mm	
11	U18.BS11.02 M	AS07	5,85	0,31	4,4	1,48	17,7	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.BS14.02 M	AS06	5,85	0,25	4,64	1,16	17,7	UD09.0 UD12.0 UD13.0
19	U18.BS19.02 M	AS05	5,85	0,18	4,88	0,856	17,7	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.BS11.02 M GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,03	hmax 0,04	Vc S./P. 476
--------------------	---------------------	------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
387, 388, 389, 390, 391, 392, 393

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (S./P. 483), H03 (S./P. 485)

SP	R	Legende auf Seite Legend on page	488
HM			

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)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
348

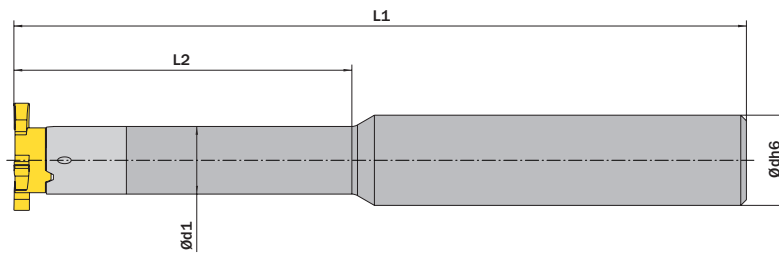
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (S./P. 483)



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
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 A HM	ACQC	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 A HM	AGK5	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 A HM	AGEV	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 A HM	AK8V	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 A HM	AH50	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 A HM	AD8F	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 A HM	AE8X	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 A HM	ACQZ	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 A HM	AH0T	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 A HM	AK2U	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 A HM	AHQK	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 A HM	ADZE	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 A HM	AAD3	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 A HM	AAKX	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 A HM	AMCV	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 A HM	ANX9	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 A HM	AFVT	110,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 A HM	AD9W	130,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1209.32 A HM**

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

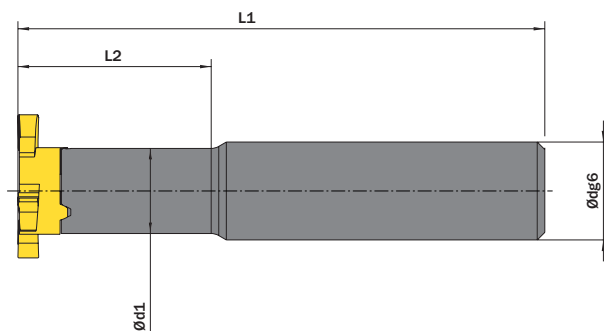
Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 NmVergleichbare 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	9,0	17,0	U18.1009.17 A ST	AM1T	60,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDg6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	U18.1309.25 A ST	AKZ5	70,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDg6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 A ST	AN7U	80,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDg6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 A ST	AGU5	80,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1009.17 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)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
350

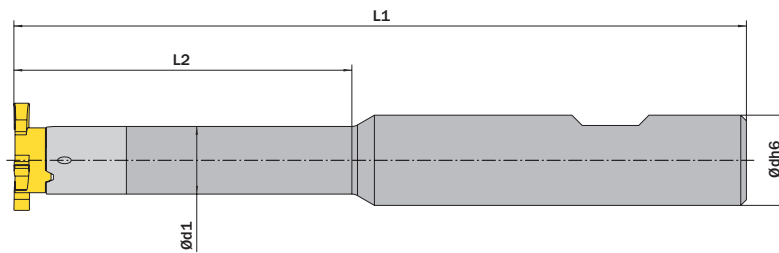
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (S./P. 483)



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
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 B HM	AHQG	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 B HM	AGXG	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 B HM	AC32	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 B HM	AMW6	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 B HM	AEW9	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 B HM	AEYX	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 B HM	AET2	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 B HM	ACQM	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 B HM	AD9P	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 B HM	AE40	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 B HM	APQG	110,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 B HM	AHS9	130,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 B HM	AJ83	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 B HM	AH75	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 B HM	AA3N	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 B HM	ACGX	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	12,0	45,0	U18.1612.45 B HM	ADG9	110,0	UD12.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 B HM	AMT0	110,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 B HM	AJK6	130,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1609.64 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)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

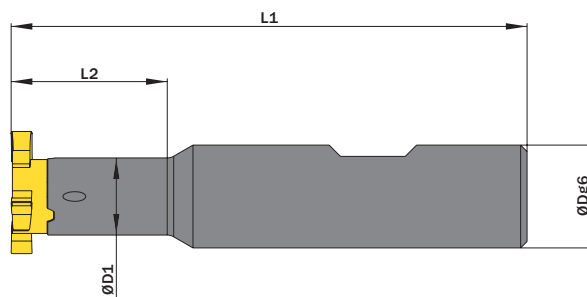
351

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
▼ ØDg6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 B ST	AFHD	80,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDg6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 B ST	ABP7	80,0	UD09.0	UM4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1609.18 B ST**

Fräaserschaft, 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)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
352

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

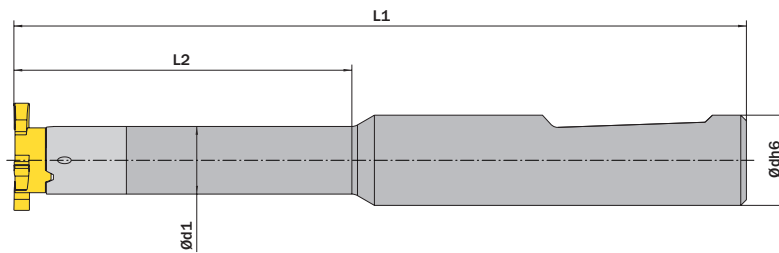
ALL (S./P. 483)

TW
HM



Legende auf Seite
 Legend on page

488



ØDh6	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				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 E HM	AKV9	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 E HM	ADQP	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 E HM	AF68	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 E HM	AKØD	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 E HM	ANZØ	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 E HM	AKQB	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 E HM	AABB	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 E HM	AGJF	110,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 E HM	AEF6	130,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1613.66 E HM**

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

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

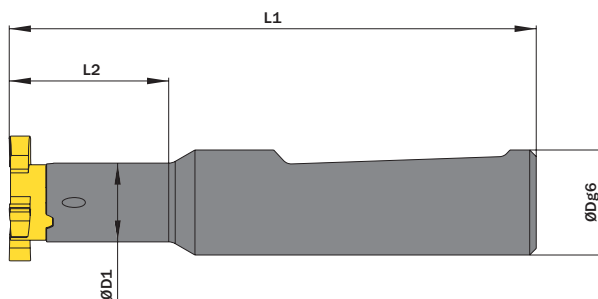
Milling Cutter Shank, Whistle-N. (DIN 1835 E)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

353**TW**
STLegende 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				
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 E ST	ANVT	80,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

| Bestellbeispiel // Order Example: **U18.1609.18 E ST**