

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen in Bohrungen
ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Groove, Slot and Key Way Milling

Groove, slot and key way milling in bores as of
minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1388

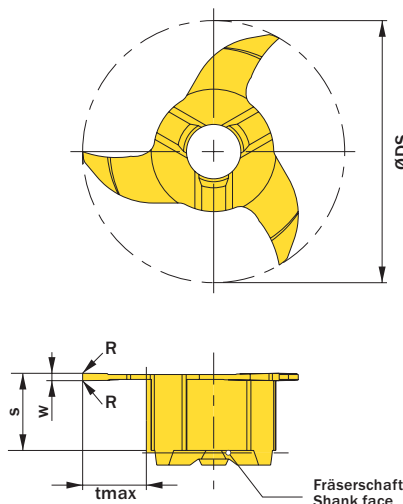


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM9.0030.00.11 S

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm										
0,5	-	7,0	PM7.0050.00 S	A633	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8
1,0	-	7,0	PM7.0100.00 S	A635	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm										
0,3	-	8,0	PM8.0030.00 S	A637	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,4	-	8,0	PM8.0040.00 S	A639	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,5	-	8,0	PM8.0050.00 S	A64B	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,6	-	8,0	PM8.0060.00 S	A64D	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,7	-	8,0	PM8.0070.00 S	A64F	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,8	-	8,0	PM8.0080.00 S	A64H	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,9	-	8,0	PM8.0090.00 S	A64K	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
1,0	-	8,0	PM8.0100.00 S	A64N	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
1,0	-	9,0	PM9.0100.00 S	A64Q	X800 X510 GT42 X510 X400	1,6	3,15	8,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
0,3	-	11,0	PM9.0030.00.11 S	A64T	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8
0,4	-	11,0	PM9.0040.00.11 S	A64V	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8
0,5	-	11,0	PM9.0050.00.11 S	A64X	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM9.0050.00.11 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)