

# Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.  
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

# General Groove Milling

General groove milling.  
 For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

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 <b>556, 559, 560, 561</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>461</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)</b>		

SP Legende  
HM Legend

Scan  
 Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1003](http://www.simtek.info/cp/1003)

Legende  
Legend **650**

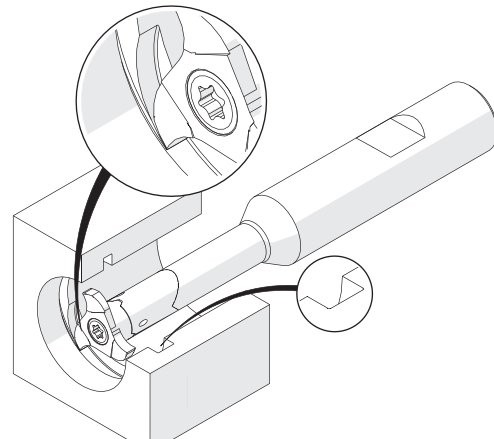
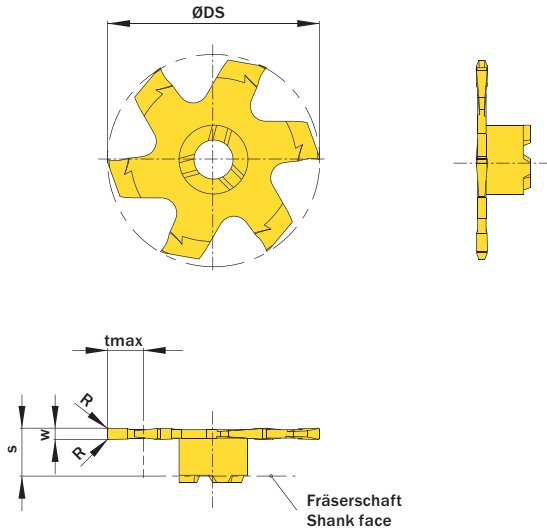


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
						P M K N S							
1,2	-	0,2	28,3	<b>V06.0120.020.28.09 G</b>	A3DT	X800	GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	new
1,5	-	0,2	28,3	<b>V06.0150.020.28.09 G</b>	AV93	X800	GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	upd
2,0	-	0,2	28,3	<b>V06.0200.020.28.09 G</b>	A6F3	X800	GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	new
2,4	-	0,2	28,3	<b>V06.0240.020.28.09 G</b>	AXXN	X800	GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.020.28.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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