

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

General groove milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f _{zm} 0,02 mm	h _{max} 0,03 mm	V _c Seite/Page 671
----------------------------	-----------------------------	----------------------------------

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM
Legende
Legend
683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/291

Weldo-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Weldo fixation available upon request.

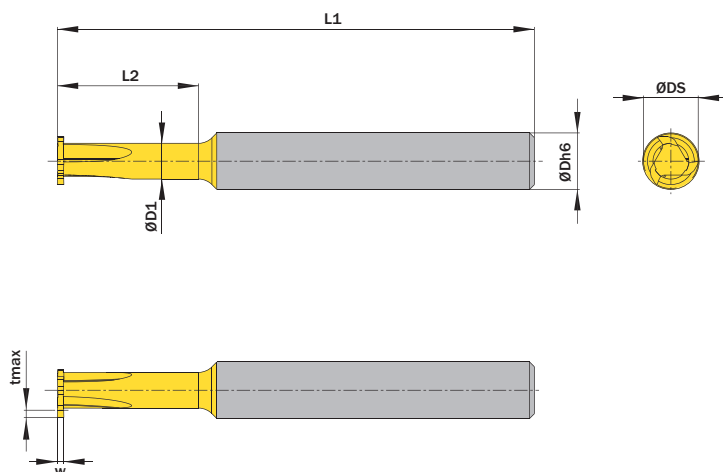


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

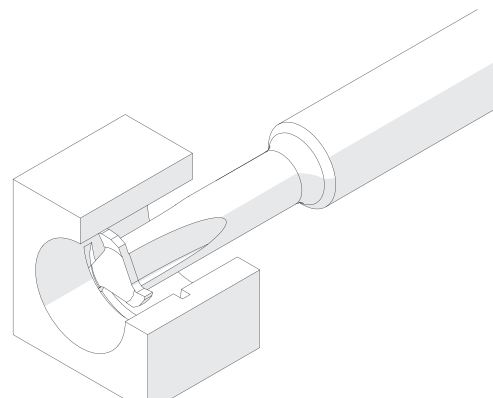


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ±0,02 mm	L2 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	ZEPF	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	MA3.050.15.06.00 AG	AVT1	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	MA3.060.15.06.00 AG	AVT3	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 AG	ACW4	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 AG	AM62	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 AG	AF94	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 AG	AAZ2	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 AG	AN5F	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 AG	AJ2V	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 AG	AFCH	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 AG	AMAC	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 AG	ANEA	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 AG	AF41	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.200.25.08.00 AG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual	MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance
	Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.15.06.030.A XG
	MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .25.08. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance
	Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.25.08.030.A XG