

# Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.  
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

## Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.  
 For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
<b>0,02 mm</b>	<b>0,03 mm</b>	<b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
<b>508, 509, 510, 511, 512</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
<b>465</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
<b>ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)</b>		

SP Legende

HM Legende

Scan QR-Code

**650**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/401](http://www.simtek.info/cp/401)

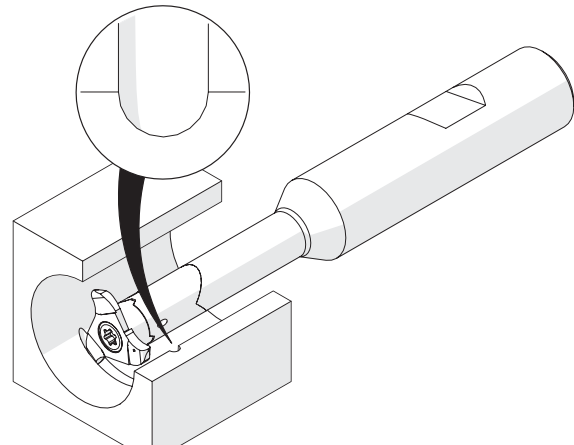
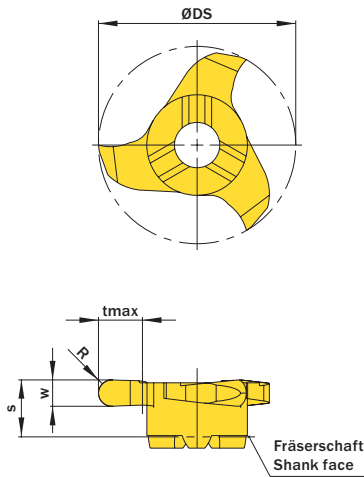


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

R	w <sup>+0,03</sup>	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,1	2,2	16,0	<b>S16.0011.22 V</b>	ACJP	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0011.22 V 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