

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)

SP

Legende

HM

Legend

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

650

www.simtek.info/cp/366

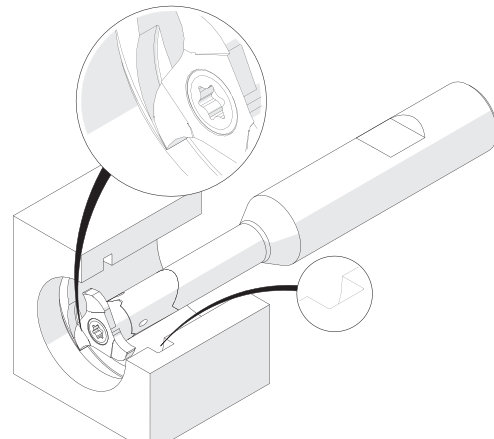
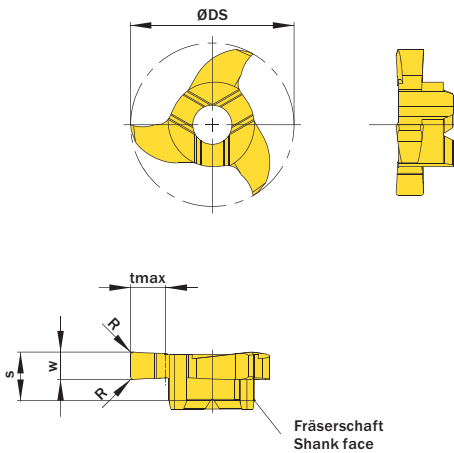


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	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	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,575	-	0,2	12,0	P12.0157.02 G	APGW	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 inch
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.02 G	APVD	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,388	-	0,2	12,0	P12.0239.02 G	ADHQ	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 new inch
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.02 G	ABHM	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
3,0	-	0,2	12,0	P12.0300.02 G	A019	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

P12.

w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

.

R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**