

# Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

## General Groove Milling

General groove milling.  
For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f <sub>zm</sub> <b>0,03 mm</b>	h <sub>max</sub> <b>0,04 mm</b>	V <sub>c</sub> <b>Seite/Page 638</b>
-----------------------------------	------------------------------------	---

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**529, 530, 531, 532, 533**

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), H05 (Seite/Page 648)**



**SP** Legende  
**HM** Legend  
**650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
**www.simtek.info/cp/369**

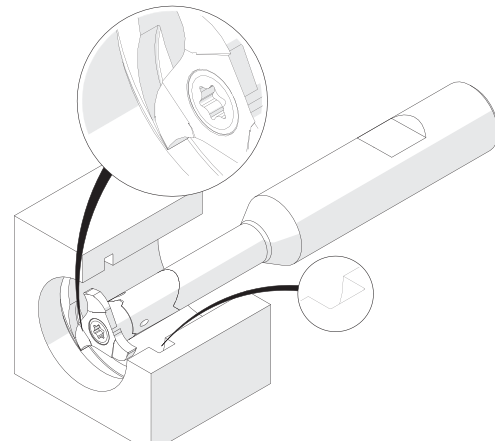
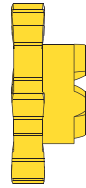
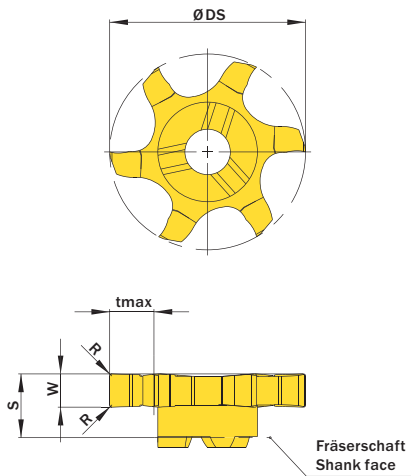


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w <sup>+0,02</sup> mm	Nutnenbreite 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 P M K N S	t <sub>max</sub> mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	-	0,1	20,0	<b>U06.0150.010.20 G</b>	AGE9	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	<b>U06.0200.020.20 G</b>	AJ2T	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	<b>U06.0250.020.20 G</b>	ANY1	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	<b>U06.0300.020.20 G</b>	ACAZ	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



U06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .20 **Toleranz // Tolerance**  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.20 XG**