

# 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)		
fzm <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <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](http://www.simtek.info/cp/369)

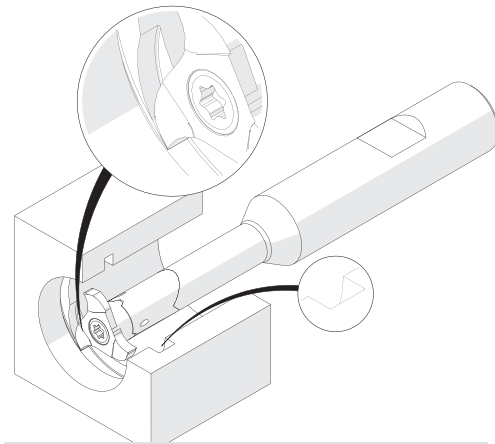
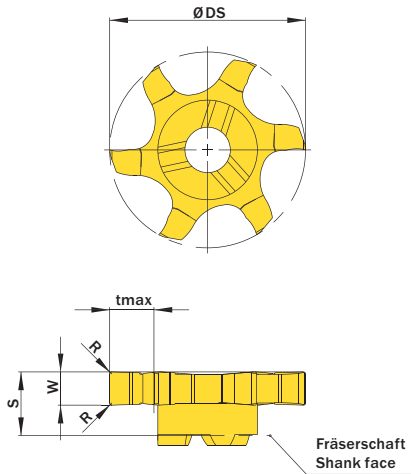


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w <sup>+0,02</sup>	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	-	0,1	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  
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.20 XG**