

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
529, 530, 531, 532, 533		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
462		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)		

SP

HM

LM

Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/370

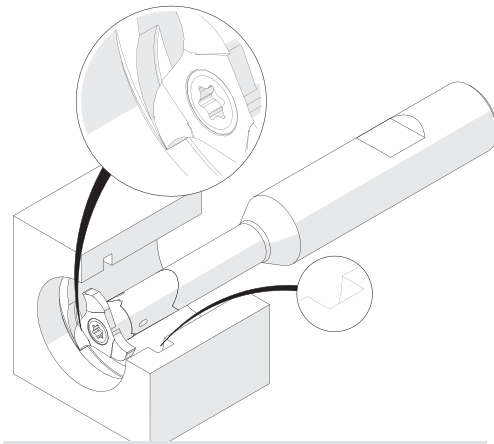
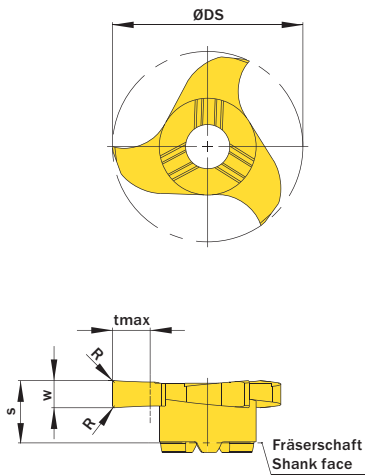


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 C

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite 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		tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S						
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	X808	HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	X808	HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	X808	HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	X808	HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0200.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)



U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index