

# Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.  
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

# General Groove Milling

General groove milling.  
 For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 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  
**556, 557, 558, 559, 560, 561, 563**

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/382](http://www.simtek.info/cp/382)

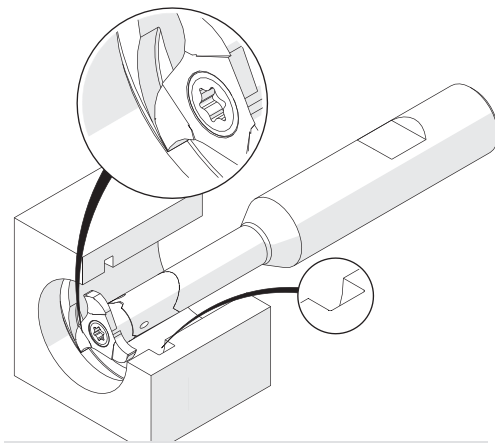
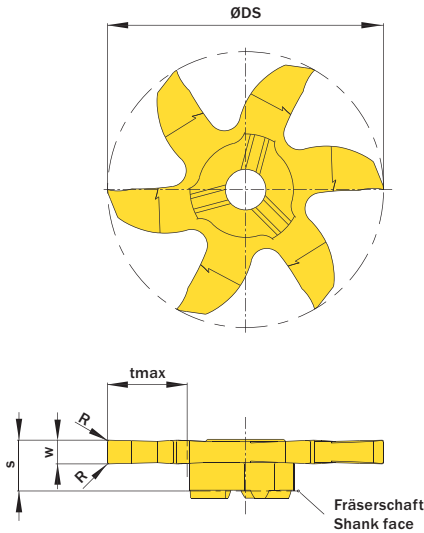


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 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/ccode
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	35,0	<b>V06.0150.010.35 G</b>	AHDS	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	35,0	<b>V06.0200.020.35 G</b>	AGDQ	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	35,0	<b>V06.0250.020.35 G</b>	AF56	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	35,0	<b>V06.0300.020.35 G</b>	AMN1	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.010.35 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



V06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .35 **Toleranz // Tolerance**  
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**