

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

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/354

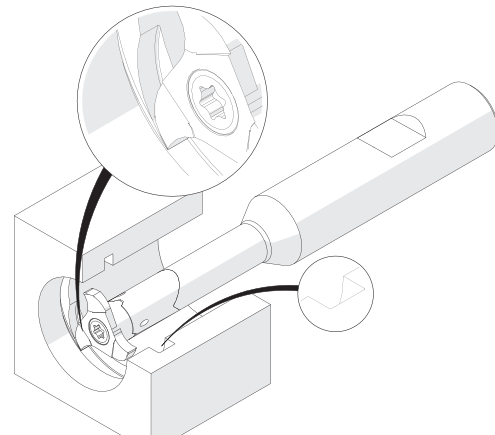
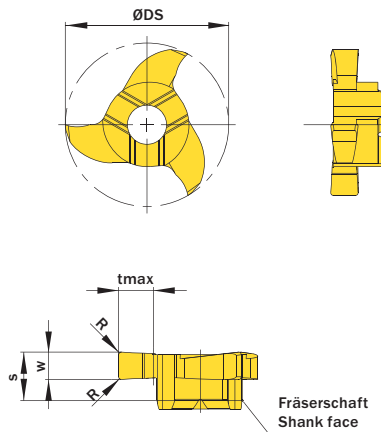


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0200.42 C

w ^{+0,02}	Nutnennbreite 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
						P M K N S						
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.42 C	AKVT	X800	GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.42 C	AMPQ	X800	GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.42 C	AKX9	X800	GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0250.42 C X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG C**

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