

# Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.  
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

# General Groove Milling

General groove milling.  
 For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 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 <b>529, 530, 531, 532, 533</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>461</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)</b>		

SP

HM

Scan QR-Code

Legende  
Legend **650**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/362](http://www.simtek.info/cp/362)

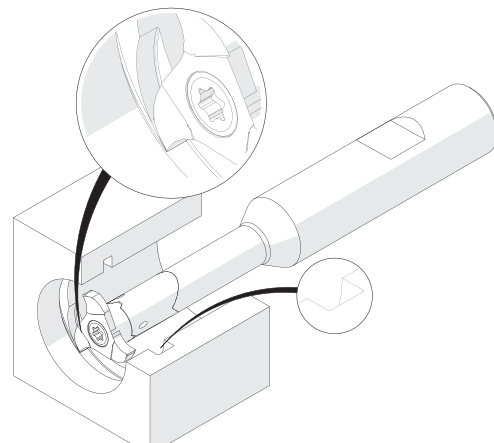
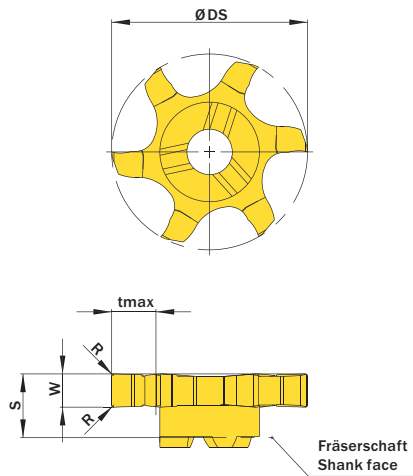


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	-	0,1	18,0	<b>U06.0150.010.18 G</b>	AN3P	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	<b>U06.0200.020.18 G</b>	AD6K	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	<b>U06.0250.020.18 G</b>	AB6C	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	<b>U06.0300.020.18 G</b>	AE37	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



U06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance  
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**