

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 16,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

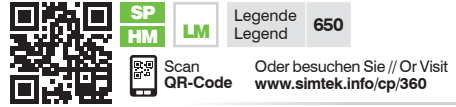
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

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/360

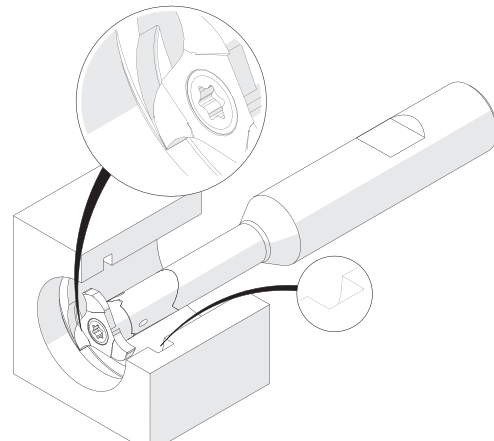
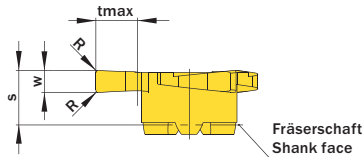
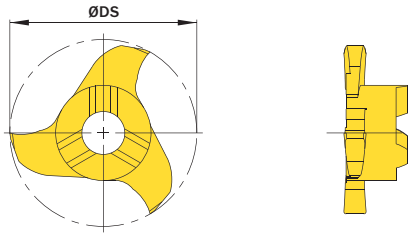


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.42 C

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,02	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØDS	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	
16,0	1,04	-	-	S16.0100.40 C	AX5H	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,0	-	0,2	S16.0200.42 C	ANVD	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,5	-	0,2	S16.0250.42 C	AF2X	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0200.42 C X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



S16. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG C**