

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
 For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
508, 509, 510, 511, 512		
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)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit

650

www.simtek.info/cp/968

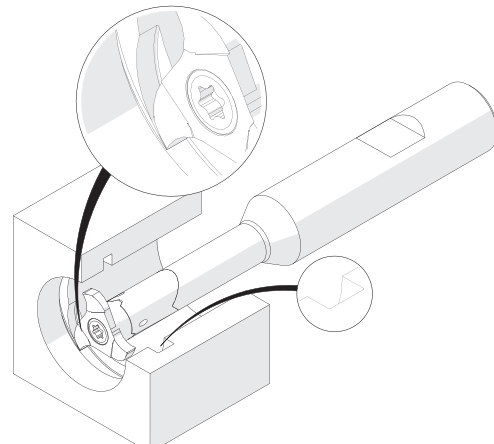
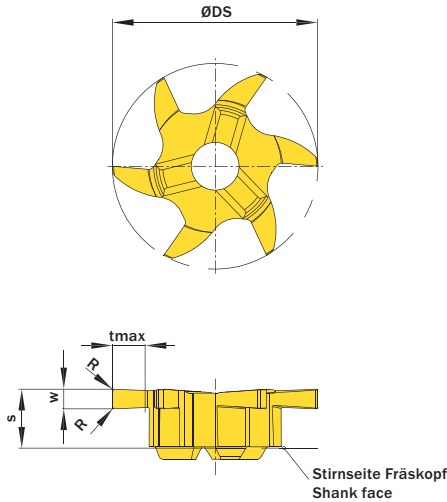


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

w ^{+0,02}	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/code
						P M K N S						
1,5	-	0,2	16,0	S06.0150.02.16 G	AU7Z	X800	GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0	-	0,2	16,0	S06.0200.02.16 G	AU70	X800	GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5	-	0,2	16,0	S06.0250.02.16 G	AU71	X800	GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0250.02.16 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



S06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .16 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S06.0179.030.16 XG**

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