

# Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.  
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

# General Groove Milling

General groove milling.  
 For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
<b>0,02 mm</b>	<b>0,03 mm</b>	<b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
<b>485, 486, 487, 488, 489</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)</b>		

SP
Legende
650

HM
Legende

Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/967](http://www.simtek.info/cp/967)

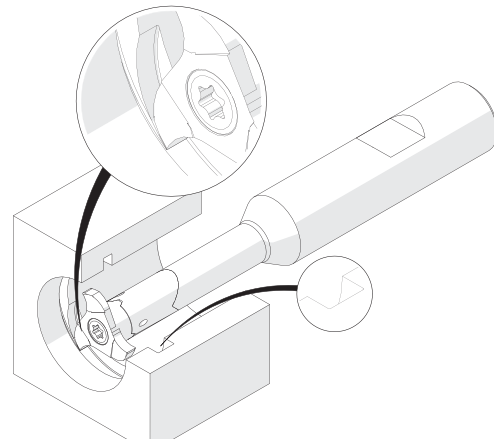
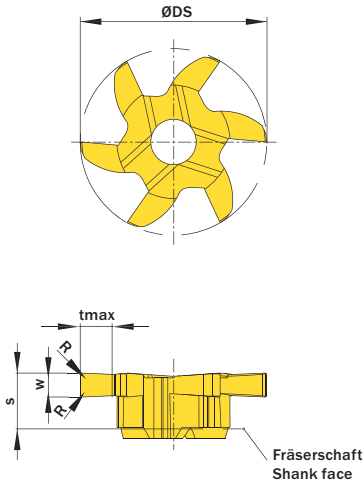


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

w <sup>+0,02</sup>	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/ccode
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	<b>P06.0150.02.12 G</b>	AU7N	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	<b>P06.0200.02.12 G</b>	AU7P	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0150.02.12 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



P06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .12 Toleranz // Tolerance  
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **P06.0179.030.12 XG**

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