

# 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
<b>0,02 mm</b>	<b>0,03 mm</b>	<b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
<b>508, 509, 510, 511, 512</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

HM Legend

650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/968](http://www.simtek.info/cp/968)

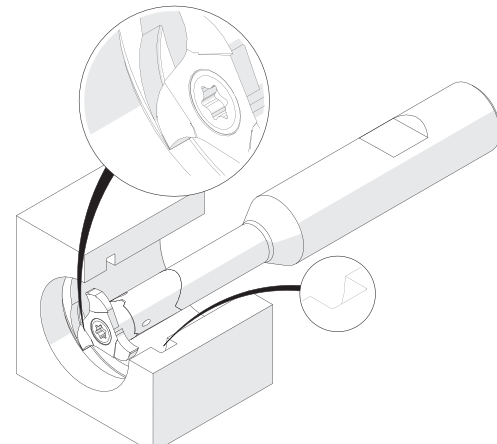
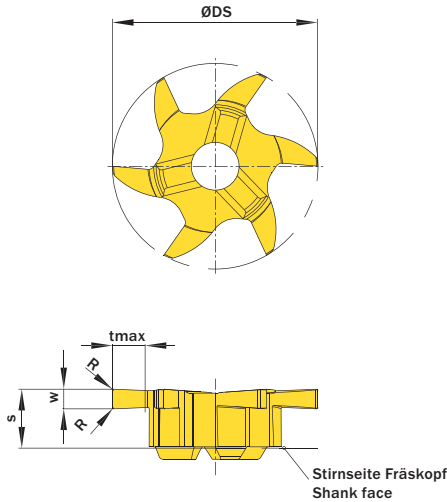


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

w <sup>+0,02</sup>	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
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	16,0	<b>S06.0150.02.16 G</b>	AU7Z	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0	-	0,2	16,0	<b>S06.0200.02.16 G</b>	AU70	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5	-	0,2	16,0	<b>S06.0250.02.16 G</b>	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