

## 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 <b>0,02 mm</b>	hmax <b>0,03 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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](http://www.simtek.info/cp/360)

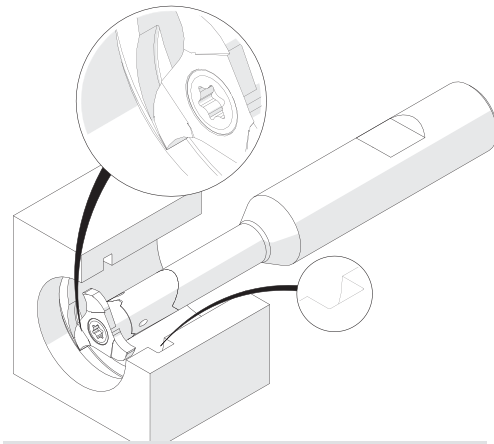
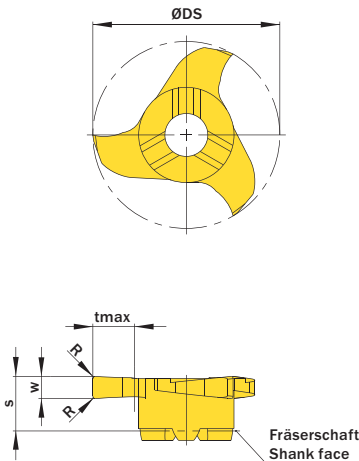


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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	-	-	<b>S16.0100.40 C</b>	AX5H	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,0	-	0,2	<b>S16.0200.42 C</b>	ANVD	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,5	-	0,2	<b>S16.0250.42 C</b>	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**