

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

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		
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
www.simtek.info/cp/1122

650

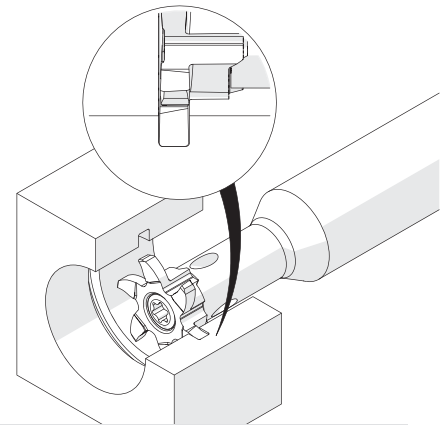
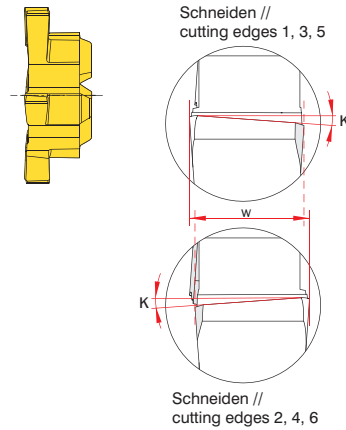
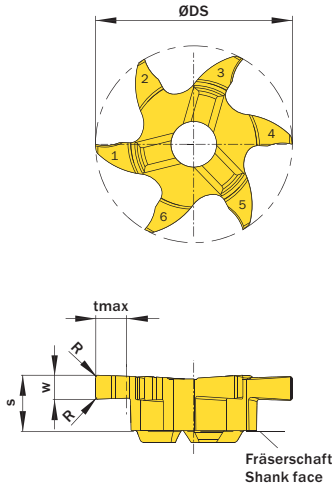


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

$w^{+0,02}$ mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
						P M K N S						
1,5	-	0,2	16,0	S06.0150.020.16 GY	AYF0	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0	
2,0	-	0,2	16,0	S06.0200.020.16 GY	AYF1	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0	
2,5	-	0,2	16,0	S06.0250.020.16 GY	AYF2	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0	

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0250.020.16 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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