

# Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 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 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
<b>529, 530, 531, 532, 533</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), H05 (Seite/Page 648)</b>		

SP

Legende

HM

Legend

**650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1123](http://www.simtek.info/cp/1123)

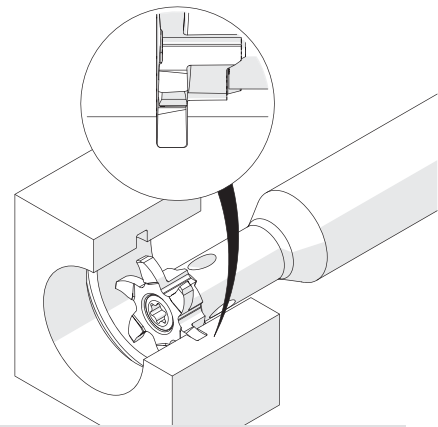
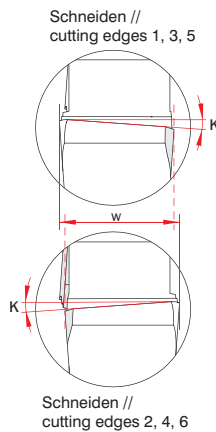
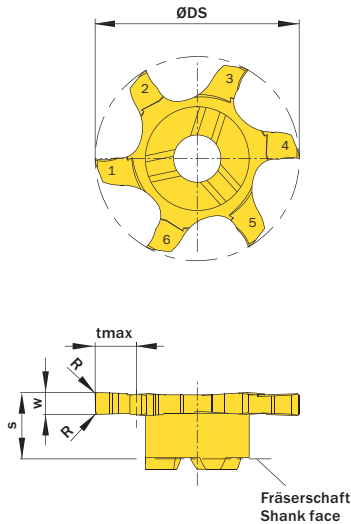


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

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
						P M K N S						
2,0	-	0,2	18,0	<b>U06.0200.020.18 GY</b>	AYFP	X800	GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	<b>U06.0250.020.18 GY</b>	AYFS	X800	GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	<b>U06.0300.020.18 GY</b>	AYFT	X800	GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)