

# Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

## Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 4,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
 ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP Legende  
HM Legend

Scan  
QR-Code

683

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1244](http://www.simtek.info/cp/1244)

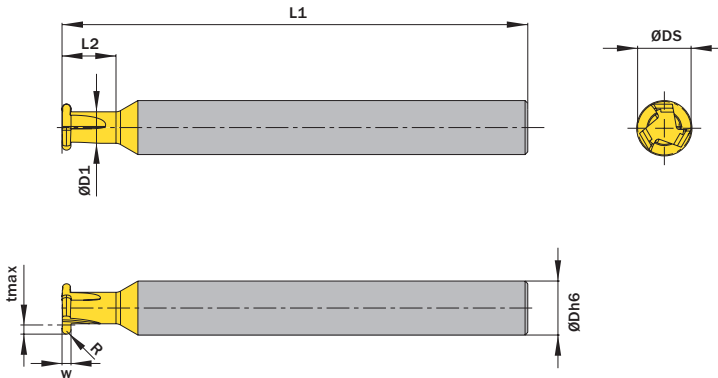


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

w ±0,02	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEPF	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O			mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm														
1,0	4,0	4,0	0,5	<b>MA3.100.04.04.05 AV</b>	AZ19	X800 X510 GT42 X510 X400		3	2,55	6,0	3,8	58,0	0,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm														
1,0	6,0	6,0	0,5	<b>MA3.100.06.06.05 AV</b>	AZ18	X800 X510 GT42 X510 X400		3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
1,5	6,0	6,0	0,75	<b>MA3.150.06.06.07 AV</b>	AZ17	X800 X510 GT42 X510 X400		3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm														
1,5	16,0	8,0	0,75	<b>MA4.150.16.08.07 AV</b>	AZ2A	X800 X510 GT42 X510 X400		4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
2,0	16,0	8,0	1,0	<b>MA4.200.16.08.10 AV</b>	AZ2B	X800 X510 GT42 X510 X400		4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm														
1,0	20,0	10,0	0,5	<b>MA4.100.20.10.05 AV</b>	AZ2C	X800 X510 GT42 X510 X400		4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
1,5	20,0	10,0	0,75	<b>MA4.150.20.10.07 AV</b>	AZ2D	X800 X510 GT42 X510 X400		4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,0	20,0	10,0	1,0	<b>MA4.200.20.10.10 AV</b>	AZ2E	X800 X510 GT42 X510 X400		4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,5	20,0	10,0	1,25	<b>MA4.250.20.10.12 AV</b>	AZ2F	X800 X510 GT42 X510 X400		4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
3,0	20,0	10,0	1,5	<b>MA4.300.20.10.15 AV</b>	AZ2G	X800 X510 GT42 X510 X400		4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.200.16.08.10 AV X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX  
simmill PMX  
simmill PX  
simmill SX  
simmill UX  
simmill VX  
simmill 4U/4V  
simmill 9W  
simmill QX  
simmill H2  
simmill K2  
simmill MX  
simmill OS  
Index