



Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. 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 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 479		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/401

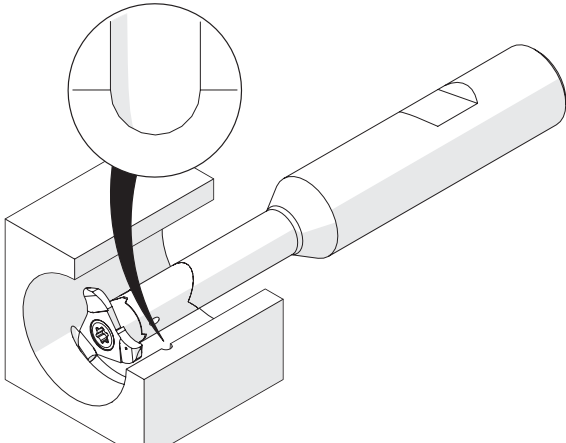
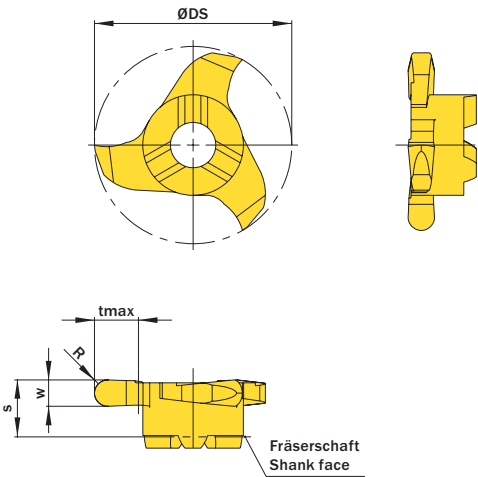


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code													
mm	mm	mm			<table><tr><td>P</td><td>N</td><td>M</td><td>K</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X510</td><td>GT42</td><td>X510</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	N	M	K	S	H	O	X800	X510	GT42	X510	X400			mm	mm	mm	
P	N	M	K	S	H	O																	
X800	X510	GT42	X510	X400																			
1,1	2,2	16,0	\$16.0011.22 V	ACJP		3,5	4,5	15,7	3	SD08.0													

Bestellbeispiel // Order example: S16.0011.22 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)