

# Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

## General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 671</b>
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**475**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



**SP** Legende  
**HM** Legend  
**683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1136](http://www.simtek.info/cp/1136)

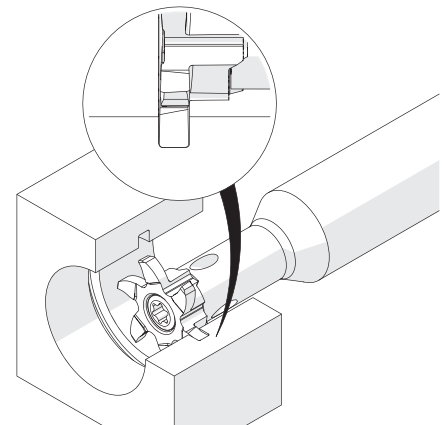
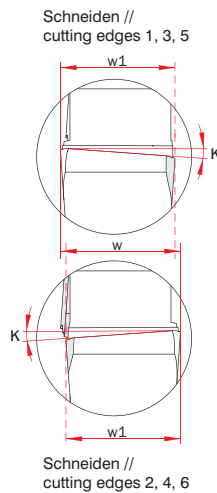
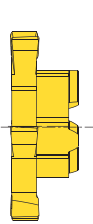
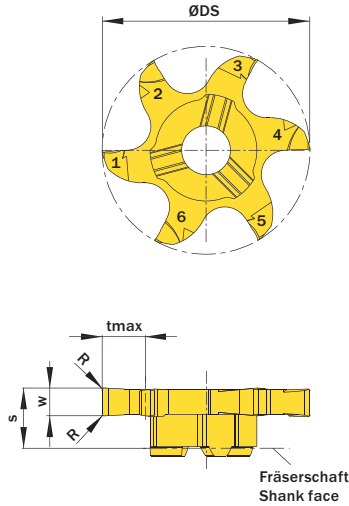


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

$w \pm 0,01$	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>  Recommended cutting grades You can find current availability and prices on <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	tmax	w1	$S \pm 0,02$	ØDS	ZEFP	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm</b>											
2,0	0,2	35,0	<b>V06.0200.020.35 GY</b>	AYF5	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,9	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
2,5	0,2	35,0	<b>V06.0250.020.35 GY</b>	AYF6	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,4	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
3,0	0,2	35,0	<b>V06.0300.020.35 GY</b>	AYF7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,9	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm</b>											
1,5	0,1	37,0	<b>V06.0150.010.37 GY</b>	AZDZ	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,4	6,2	36,7	6	VD12.0 upd
2,0	0,2	37,0	<b>V06.0200.020.37 GY</b>	AX0H	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,9	6,2	36,7	6	VD12.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0200.020.37 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)