

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 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 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564		
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), H05 (Seite/Page 648)		

SP

Legende

HM

Legend

650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1124

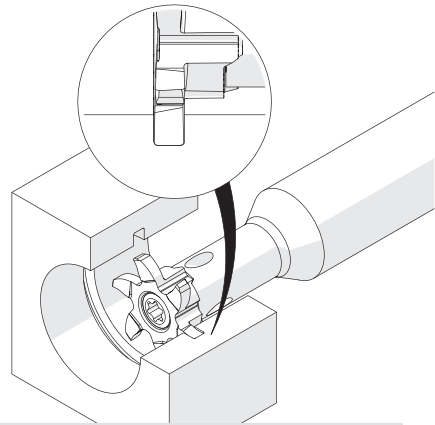
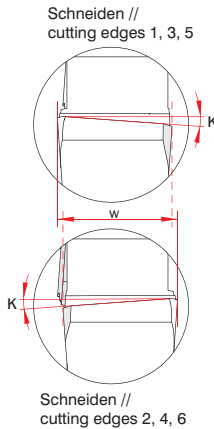
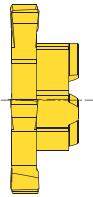
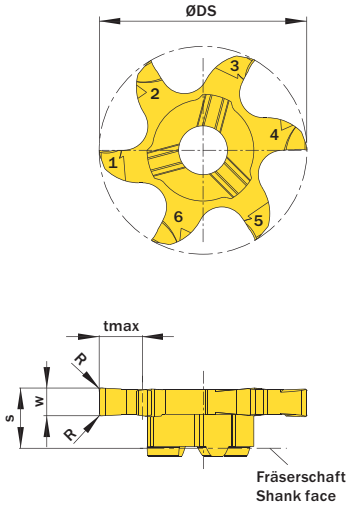


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+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/code	
						P M K N S						
2,0	-	0,2	22,0	V06.0200.020.22 GY	A0ZB	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
2,5	-	0,2	22,0	V06.0250.020.22 GY	AYFX	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
3,0	-	0,2	22,0	V06.0300.020.22 GY	AYFY	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
4,0	-	0,2	22,0	V06.0400.020.22 GY	AYFZ	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0250.020.22 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