

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. 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 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

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/403

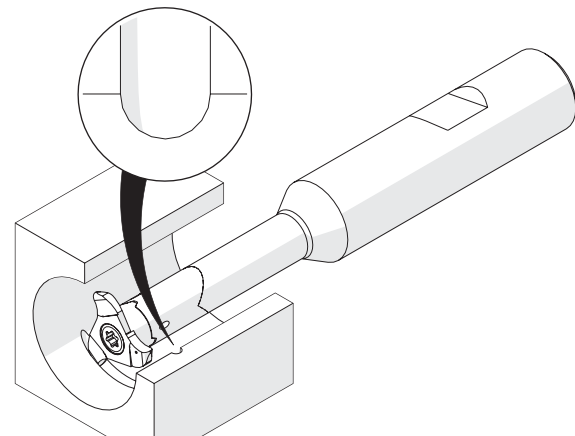
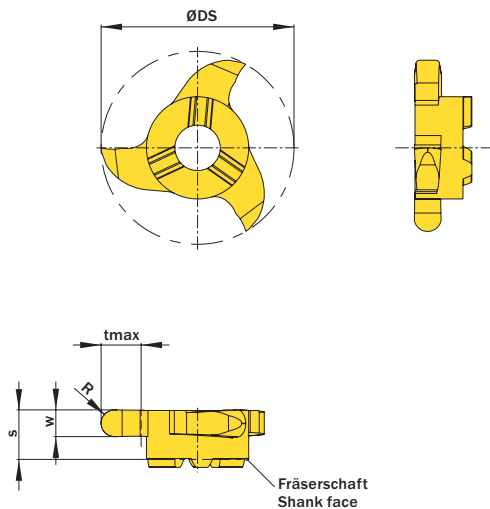


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt // Drawing shows: V22.0015.30 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			P N M K S H O	mm	mm	mm		
0,5	1,0	22,0	V22.0005.10 V	AD2W	X800 X510 GT42 X510 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
0,8	1,6	22,0	V22.0008.16 V	AFEE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,0	2,0	22,0	V22.0010.20 V	ABHY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,2	2,4	22,0	V22.0012.24 V	ACH9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,4	2,8	22,0	V22.0014.28 V	ADDY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,5	3,0	22,0	V22.0015.30 V	AF96	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,588	3,175	22,0	V22.0016.318 V	A7MX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0 new inch
2,0	4,0	22,0	V22.0020.40 V	ACC4	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,2	4,4	22,0	V22.0022.44 V	AC2Y	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,381	4,762	22,0	V22.0024.48 V	A38X	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0 inch
2,5	5,0	22,0	V22.0025.50 V	AH32	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
3,175	6,35	22,0	V22.0032.635 V	BD8P	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0 new inch
3,2	6,4	22,0	V22.0032.64 V	A1E0	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0
1,588	3,175	25,0	V25.0016.318 V	A6U9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 new inch
1,588	3,175	28,0	V28.0016.318 V	A61V	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 new inch
3,175	6,35	28,0	V28.0032.635 V	A6X7	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 new inch

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0010.20 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)