

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm und 32,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm und 32,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

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
479

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1476

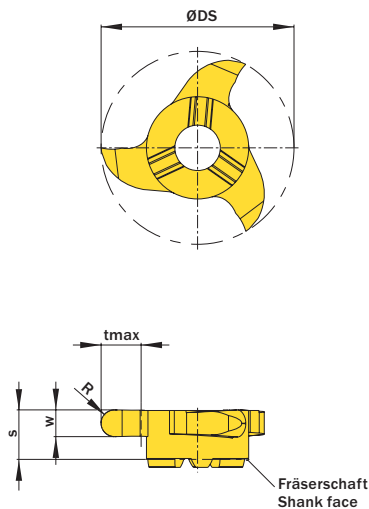


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

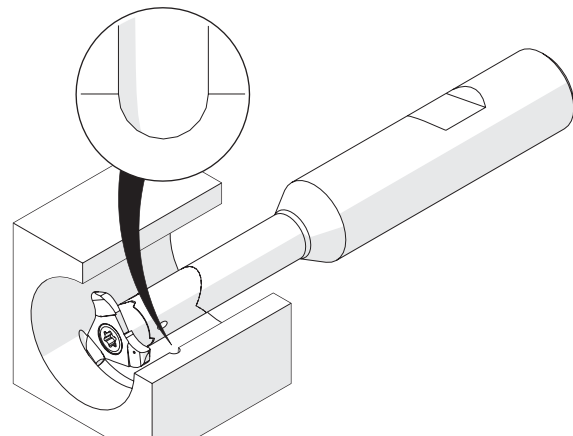


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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			
1,5	3,0	28,0	V28.0015.30 V	ADHP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD12.0	new
1,0	2,0	32,0	V32.0010.20 V	BE9E	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new
1,5	3,0	32,0	V32.0015.30 V	BE9G	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new
2,0	4,0	32,0	V32.0020.40 V	BE9J	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0015.30 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)