

# Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.  
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

# General Groove Milling

General groove milling.  
For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>556, 557, 558, 559, 560, 561, 563</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>461</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H02 (Seite/Page 646)</b>		

SP Legende

HM Legend

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/376](http://www.simtek.info/cp/376)

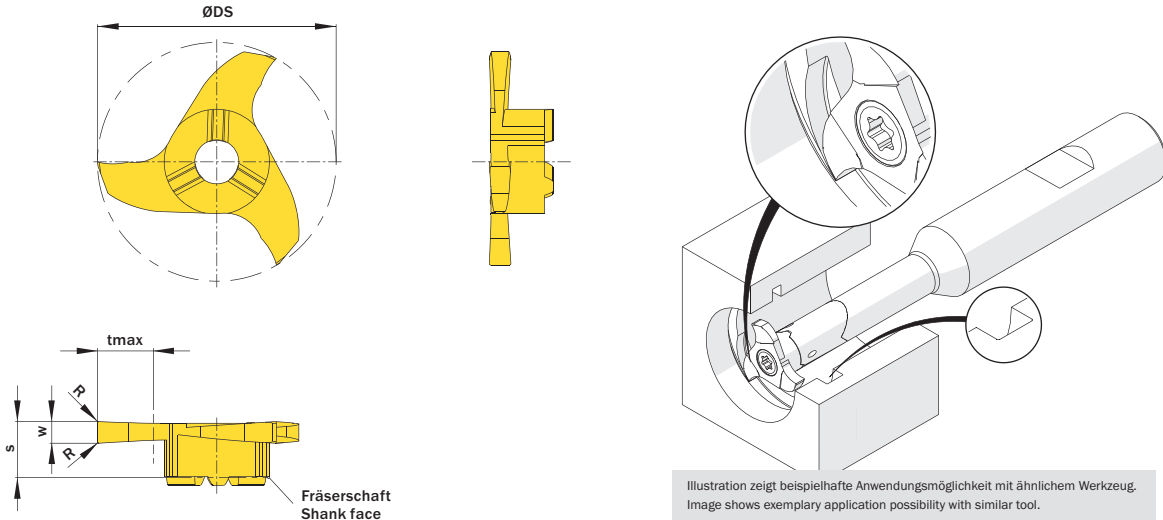


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G

w <sup>+0,02</sup>	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	0,2	28,0	<b>V28.0150.02 G</b>	AN4A	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	28,0	<b>V28.0200.02 G</b>	AG3V	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	28,0	<b>V28.0250.02 G</b>	AECZ	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	28,0	<b>V28.0300.02 G</b>	ADQJ	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	28,0	<b>V28.0350.02 G</b>	AP0W	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	28,0	<b>V28.0400.02 G</b>	AGNX	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	28,0	<b>V28.0500.02 G</b>	APST	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,0	0,2	28,0	<b>V28.0600.02 G</b>	APNV	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,35	0,2	28,0	<b>V28.0635.02 G</b>	A20E	X800 G142	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
10,0	0,2	28,0	<b>V28.1000.02 G</b>	AXXP	X800 G142	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V28.1000.02 G“ wird die längere Schraube „V M5x16 T20T“ benötigt. Aufgrund der hohen Schneidbreite bei manchen Materialien nur bedingt einsetzbar.

For using the cutting tool „V28.1000.02 G“, the longer screw „V M5x16 T20T“ is needed. Limited suitability for the use in some materials due to the high cutting width.



V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG**

simmill AX  
simmill PMX  
simmill PX  
simmill SX  
simmill UX  
simmill VX  
simmill H2  
simmill K2  
simmill MX  
simmill OS  
Index