

## Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

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, 562, 563, 564</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>462</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)</b>		

SP  
HM

LM

Legende  
Legend **650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/374](http://www.simtek.info/cp/374)

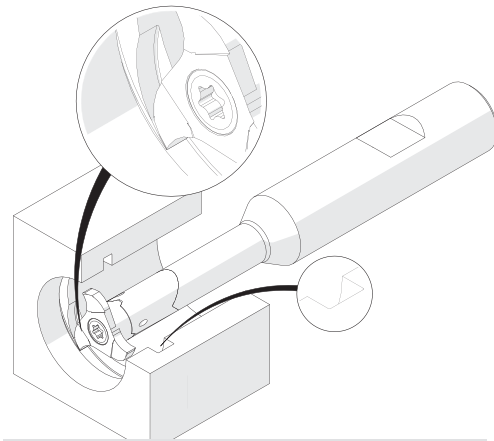
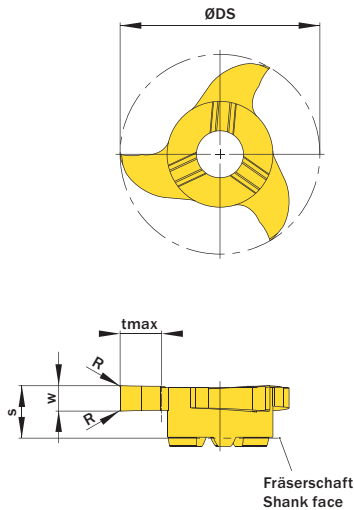


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

w <sup>+0,02</sup> mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	22,0	<b>V22.0150.42 C</b>	ANDN	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	0,2	22,0	<b>V22.0200.42 C</b>	ANC3	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	0,2	22,0	<b>V22.0250.42 C</b>	AH0W	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	0,2	22,0	<b>V22.0300.42 C</b>	AHME	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	0,2	22,0	<b>V22.0400.42 C</b>	ABUK	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

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