

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)

| | | |
|-----------------------------------|------------------------------------|---|
| f _{zm} 0,04 mm | h _{max} 0,05 mm | V _c Seite/Page 638 |
|-----------------------------------|------------------------------------|---|

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

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/381

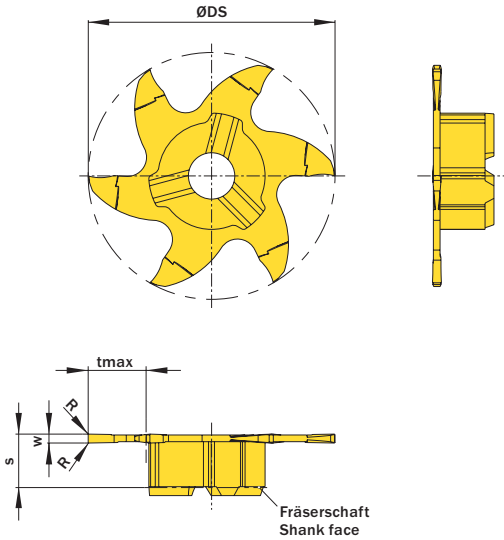


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

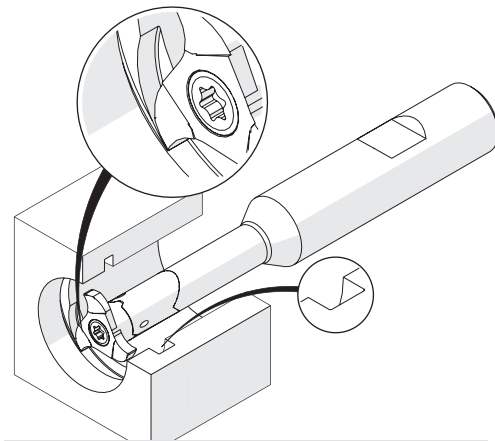


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

| w ^{+0,02} mm | Nutnennbreite 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 | | t _{max} mm | S mm | ØDS mm | Anzahl Schneiden Number of cutting edges | Connectcode www.simtek.com/code |
|--------------------------|---|------------|---|------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|--------------|------------------------|------------|-------------|---|------------------------------------|
| | | | | | | P M K N S | G T | | | | | |
| 1,0 | - | 0,1 | 28,0 | V06.0100.010.28 G | AASZ | X800 | G T42 | 6,5 | 6,0 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |
| 1,2 | - | 0,1 | 28,0 | V06.0120.010.28 G | AKEZ | X800 | G T42 | 6,5 | 6,1 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |
| 1,5 | - | 0,1 | 28,0 | V06.0150.010.28 G | AD7U | X800 | G T42 | 6,5 | 6,4 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |
| 2,0 | - | 0,2 | 28,0 | V06.0200.020.28 G | AN7K | X800 | G T42 | 6,5 | 6,4 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |
| 2,5 | - | 0,2 | 28,0 | V06.0250.020.28 G | AH3Y | X800 | G T42 | 6,5 | 6,4 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |
| 3,0 | - | 0,2 | 28,0 | V06.0300.020.28 G | APW3 | X800 | G T42 | 6,5 | 6,4 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |
| 4,0 | - | 0,2 | 28,0 | V06.0400.020.28 G | AP00 | X800 | G T42 | 6,5 | 6,4 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |
| 5,0 | - | 0,2 | 28,0 | V06.0500.020.28 G | AP9Z | X800 | G T42 | 6,5 | 6,4 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |
| 6,0 | - | 0,2 | 28,0 | V06.0600.020.28 G | AP90 | X800 | G T42 | 6,5 | 6,4 | 27,7 | 6 | VD14.0 VD14.3 |

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0400.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



V06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .28 **Toleranz // Tolerance**
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.28 XG**