

# Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

# General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 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, 562, 563, 564</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), H05 (Seite/Page 648)</b>		

SP

HM

Legende  
Legend **650**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1124](http://www.simtek.info/cp/1124)

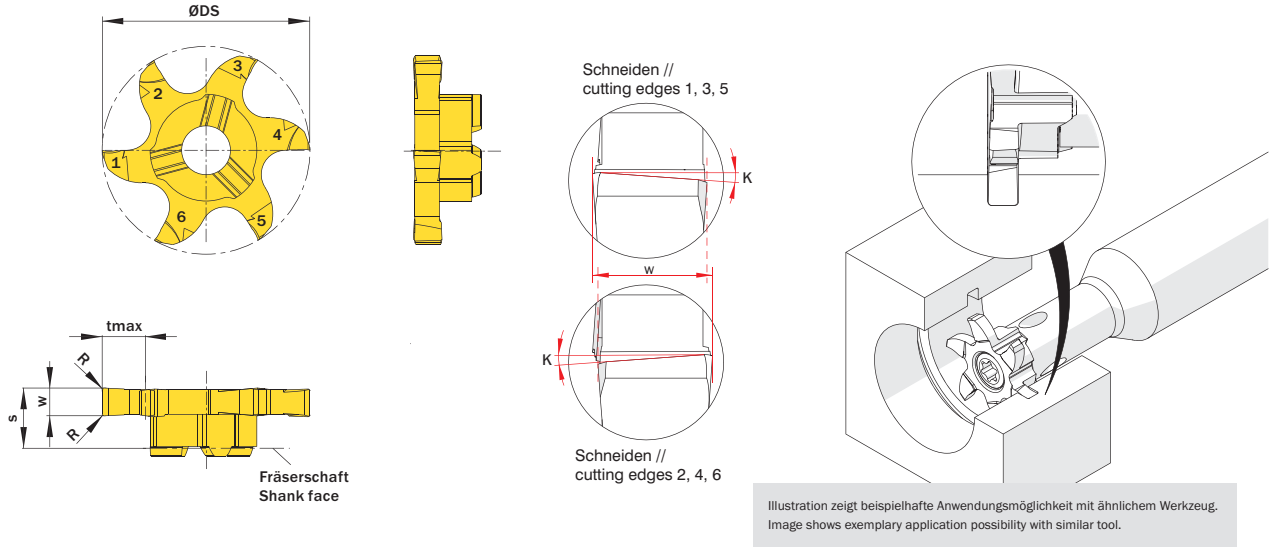


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w <sup>+0,02</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	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
						P M K N S	S					
2,0	-	0,2	22,0	<b>V06.0200.020.22 GY</b>	A0ZB	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,5	-	0,2	22,0	<b>V06.0250.020.22 GY</b>	AYFX	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,0	-	0,2	22,0	<b>V06.0300.020.22 GY</b>	AYFY	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
4,0	-	0,2	22,0	<b>V06.0400.020.22 GY</b>	AYFZ	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0250.020.22 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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