Einstechen und Profildrehen in Leichtmetallen

CNC-Konturdrehen mit spezieller Geometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen.

Grooving and Profiling in light alloys

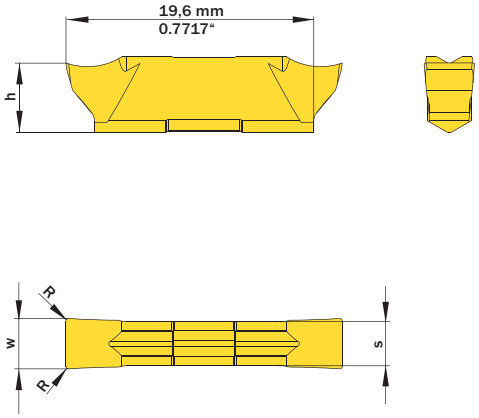
CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270

SP HM Legende Legend **277**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1179**



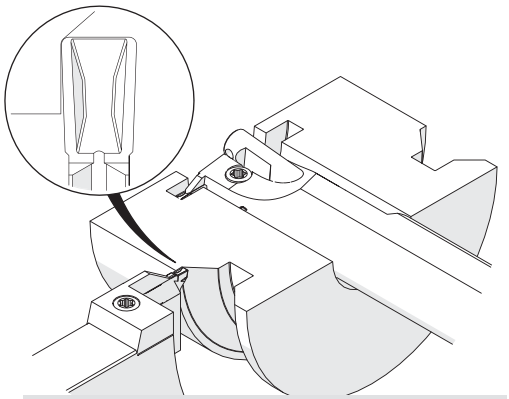


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NC

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	**TH2.150.005 NC**	AWMC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	**TH2.200.005 NC**	AZDH	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	**TH2.250.005 NC**	AZDJ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	**TH2.300.005 NC**	AZDK	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,65	TH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	**TH2.150.020 NC**	AZDM	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	**TH2.200.020 NC**	A2HW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,2	**TH2.250.020 NC**	AZDP	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	**TH2.300.020 NC**	AZDQ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,2	**TH2.350.020 NC**	AZDS	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	**TH2.400.020 NC**	AZDT	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	3,5	TH2.40
▼ R = 0,4 mm							
4,0	0,4	**TH2.400.040 NC**	AZDW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.400.040 NC X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)