

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

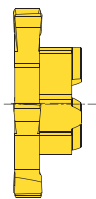
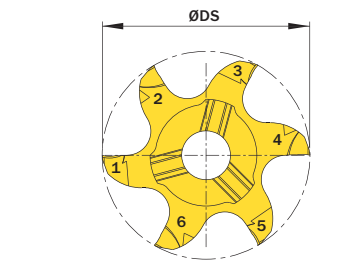
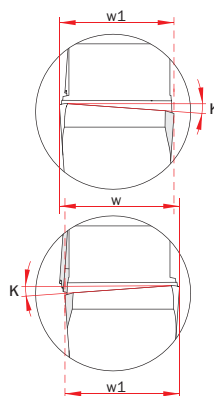
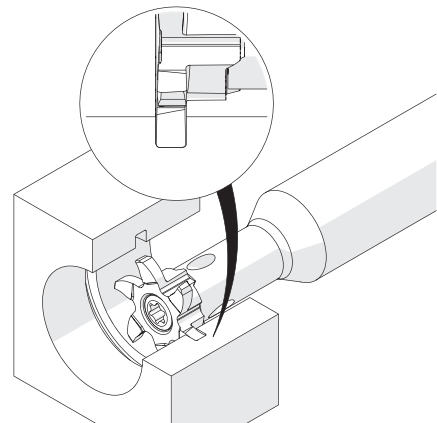
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1136Schneiden //
cutting edges 1, 3, 5Schneiden //
cutting edges 2, 4, 6

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

$w \pm 0,01$ mm	R mm	$\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing D_{min}$ (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	$S \pm 0,02$ mm	$\varnothing DS$ mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ $\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) // $\varnothing D_{min}$ (min. bore) = 35,0 mm												
2,0	0,2	35,0	V06.0200.020.35 GY	AYF5	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,9	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3	upd
2,5	0,2	35,0	V06.0250.020.35 GY	AYF6	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,4	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3	upd
3,0	0,2	35,0	V06.0300.020.35 GY	AYF7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,9	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3	upd
▼ $\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) // $\varnothing D_{min}$ (min. bore) = 37,0 mm												
1,5	0,1	37,0	V06.0150.010.37 GY	AZDZ	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,4	6,2	36,7	6	VD12.0	upd
2,0	0,2	37,0	V06.0200.020.37 GY	AX0H	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,9	6,2	36,7	6	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0200.020.37 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)