

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

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)



SP Legende
HM Legend
683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/382

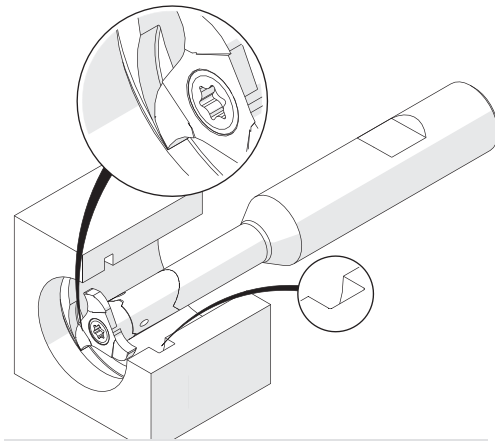
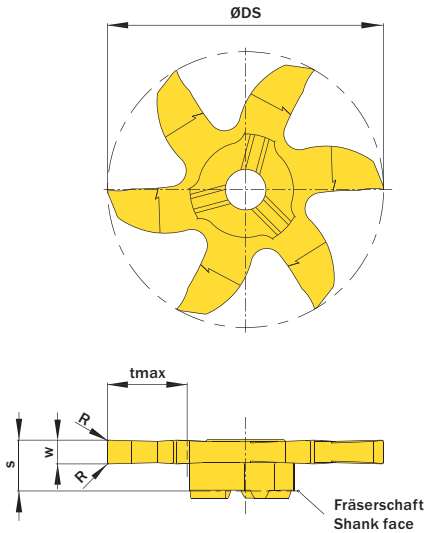


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (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	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,1	35,0	V06.0150.010.35 G	AHDS	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	35,0	V06.0200.020.35 G	AGDQ	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	35,0	V06.0250.020.35 G	AF56	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	35,0	V06.0300.020.35 G	AMN1	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.35 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | **V06.** w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | .35 | Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**