



Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 32,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f _{zm} 0,03 mm	h _{max} 0,04 mm	V _c 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 476		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		

SP
HM **LM**

Legende
Legend **683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/379

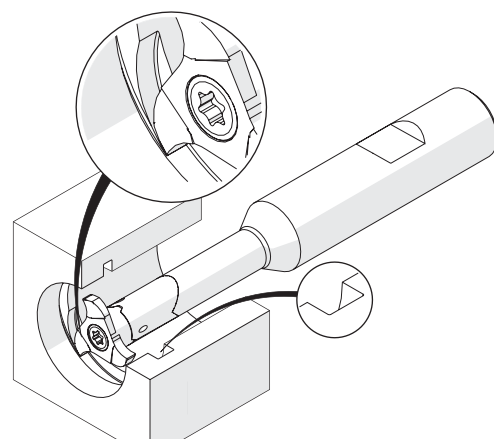
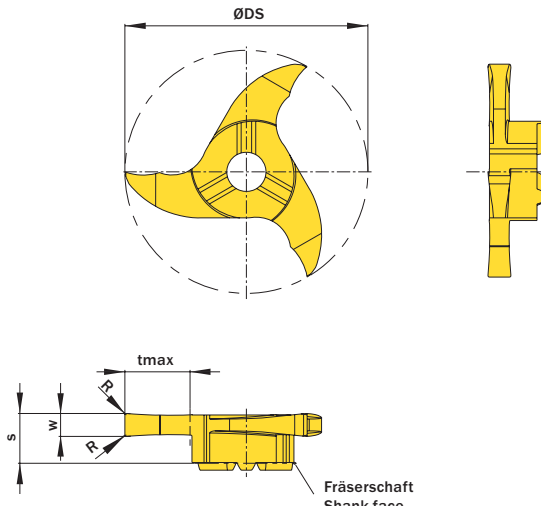


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

w ^{+0,02} mm	R mm	ØD _{min} (Min. Bohrung) ØD _{min} (mm. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						t _{max} mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H					
2,0	0,2	32,0	V32.0200.42 C	AGWK	X808	X508	HT42	X508	X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	
2,5	0,2	32,0	V32.0250.42 C	AC45	X808	X508	HT42	X508	X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	
3,0	0,2	32,0	V32.0300.42 C	ACQ3	X808	X508	HT42	X508	X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	
4,0	0,2	32,0	V32.0400.42 C	AUQD	X808	X508	HT42	X508	X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3 new	
5,0	0,2	32,0	V32.0500.42 C	AUQE	X808	X508	HT42	X508	X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3 new	
6,0	0,2	32,0	V32.0600.42 C	ADHB	X808	X508	HT42	X508	X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0300.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



V32. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG C**

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index