

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 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, 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), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/373

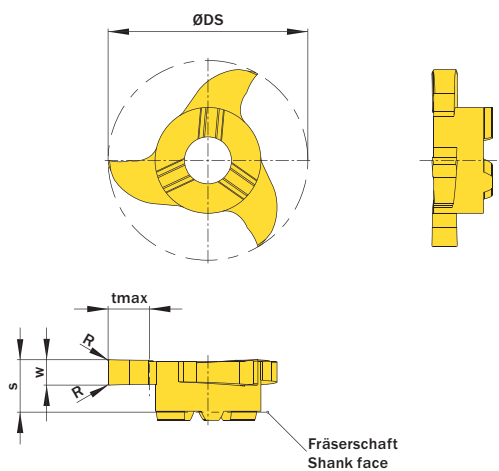


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

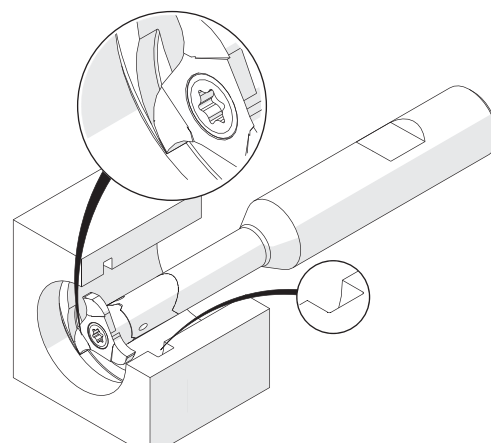


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	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						tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H					
mm	mm	mm								mm	mm	mm			
1,0	0,1	22,0	V22.0100.01 G	AEQM	X800	X510	GT42	X510	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,5	0,2	22,0	V22.0150.02 G	AHH9	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,575	0,2	22,0	V22.0157.02 G	ANQX	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
2,0	0,2	22,0	V22.0200.02 G	ADNU	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
2,388	0,2	22,0	V22.0239.02 G	AHMN	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
2,5	0,2	22,0	V22.0250.02 G	AKKF	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,0	0,2	22,0	V22.0300.02 G	ABXX	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,175	0,2	22,0	V22.0318.02 G	AK1S	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,175	0,4	22,0	V22.0318.04 G	AB1P	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,5	0,2	22,0	V22.0350.02 G	AM6N	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,556	0,2	22,0	V22.0356.02 G	AD90	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,0	0,2	22,0	V22.0400.02 G	AF5N	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,0	0,4	22,0	V22.0400.04 G	AGMH	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,369	0,2	22,0	V22.0437.02 G	AHBP	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,369	0,4	22,0	V22.0437.04 G	AEPH	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,75	0,2	22,0	V22.0475.02 G	ADF7	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
5,0	0,2	22,0	V22.0500.02 G	AZCE	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
6,35	0,2	22,0	V22.0635.02 G	A1JU	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V22. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG**