



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 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), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		

SP Legende
Legend

HM Legende
Legend

Scan
QR-Code

683

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/376

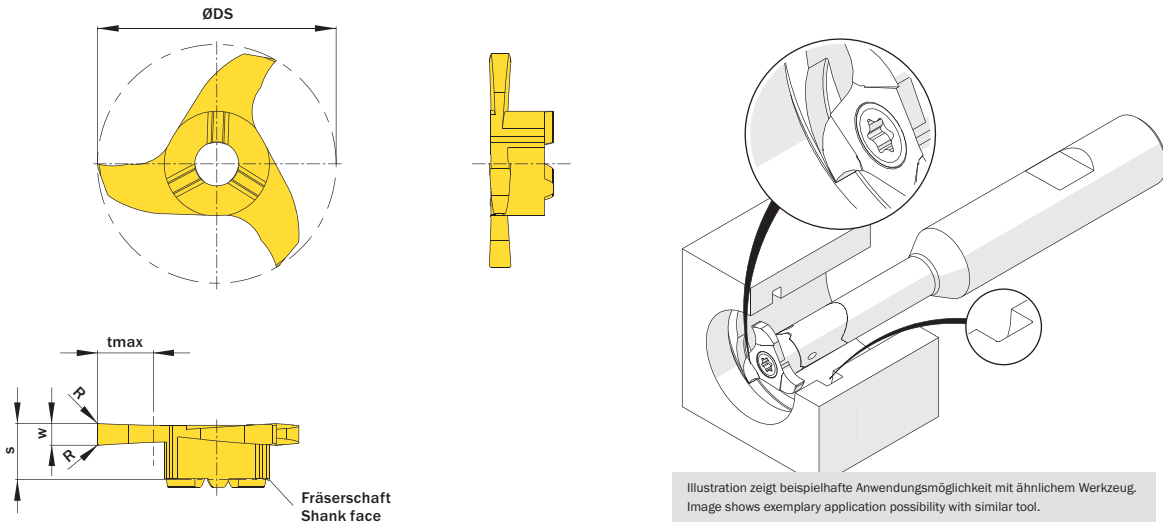


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 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						tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P	N	M	K	S	H					
1,5	0,2	28,0	V28.0150.02 G	AN4A	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
2,0	0,2	28,0	V28.0200.02 G	AG3V	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
2,5	0,2	28,0	V28.0250.02 G	AECZ	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
3,0	0,2	28,0	V28.0300.02 G	ADQJ	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
3,5	0,2	28,0	V28.0350.02 G	AP0W	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
4,0	0,2	28,0	V28.0400.02 G	AGNX	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
5,0	0,2	28,0	V28.0500.02 G	APST	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
6,0	0,2	28,0	V28.0600.02 G	APNV	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
6,35	0,2	28,0	V28.0635.02 G	A20E	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	
10,0	0,2	28,0	V28.1000.02 G	AXXP	X800	X500	GT42	X500	X400	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0 VD14.3	

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V28.1000.02 G“ wird die längere Schraube „ASCD“ benötigt. Aufgrund der hohen Schneidbreite bei manchen Materialien nur bedingt einsetzbar.

For using the cutting tool „V28.1000.02 G“, the longer screw „ASCD“ is needed. Limited suitability for the use in some materials due to the high cutting width.

simtek individual | V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG**

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