

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

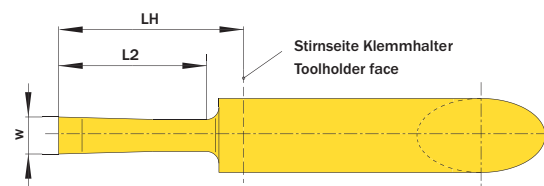
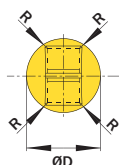
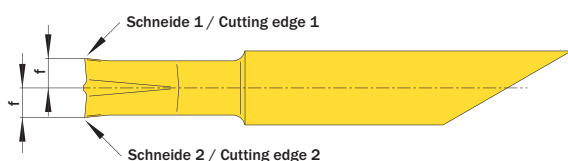
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HM

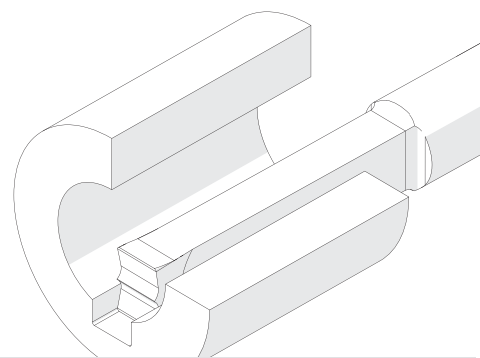
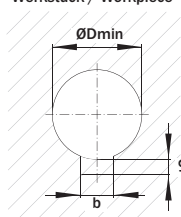
JS9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/89

Werkstück / Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.**2** Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	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		b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 +0,2	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	2,0	12,2	0,1	A06.0200.12.10 B	AF66	X800		X400					
6,0	3,0	12,2	0,1	A06.0300.12.10 B	ANGZ	X800		X400					
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	4,0	15,2	0,1	A07.0400.15.10 B	AJYU	X800		X400					
7,0	4,0	15,2	0,2	A07.0400.15.20 B	AE20	X800		X400					
7,0	4,0	25,4	0,2	A07.0400.25.20 B	AGHJ	X800		X400					
7,0	4,0	40,6	0,2	A07.0400.40.20 B	ACH7	X800		X400					
▼ ØD = 10,0 mm													
10,0	5,0	25,4	0,2	A10.0500.25.20 B	AK2N	X800		X400					
10,0	5,0	40,6	0,2	A10.0500.40.20 B	APD8	X800		X400					
10,0	6,0	40,6	0,2	A10.0600.40.20 B	AC72	X800		X400					

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0600.40.20 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)