

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PM > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 7,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



Legende
Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1387

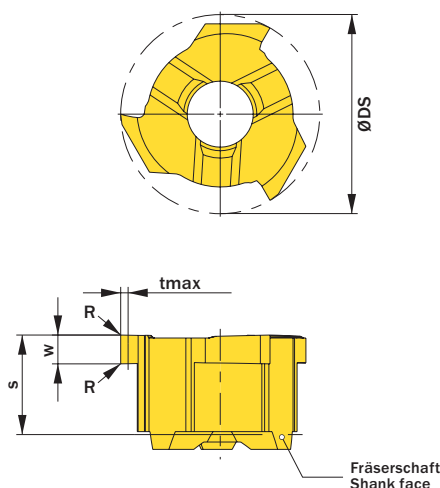


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.0090.00 G

w _{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	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		
mm	mm	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm		
0,97	0,9	-	7,0	PM7.0090.00 G	A63X	X800	X510	GT42	X510	X400			0,6	3,35	6,7	3	PM04.8
1,07	1,0	-	7,0	PM7.0100.00 G	A63Z	X800	X510	GT42	X510	X400			0,6	3,35	6,7	3	PM04.8
1,24	1,1	-	7,0	PM7.0110.00 G	A631	X800	X510	GT42	X510	X400			0,6	3,35	6,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM7.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauf toleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.