

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
529, 530, 531, 532, 533		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
463		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)		

SP

Legende

HM

Legend

650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/363

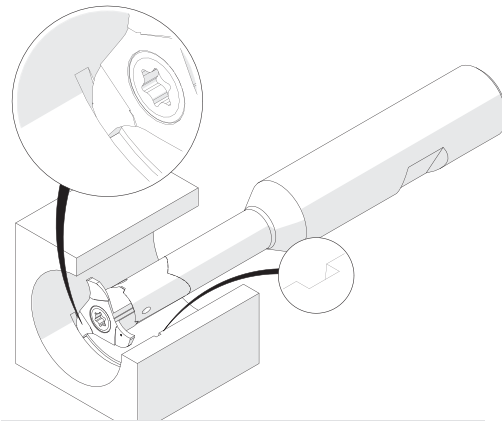
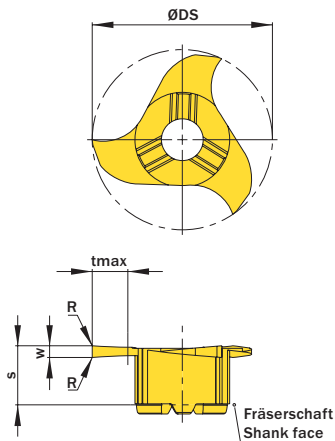


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			upd
0,77	0,7	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	X808 HT42	1,5	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
0,87	0,8	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	X808 HT42	1,7	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
0,97	0,9	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	X808 HT42	1,9	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	0,1	18,0	U18.0130.01 G	AG1P	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,74	1,6	0,1	18,0	U18.0160.01 G	AKKZ	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**