

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 485, 486, 487, 488, 489		
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

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/367

Legende
Legend **650**

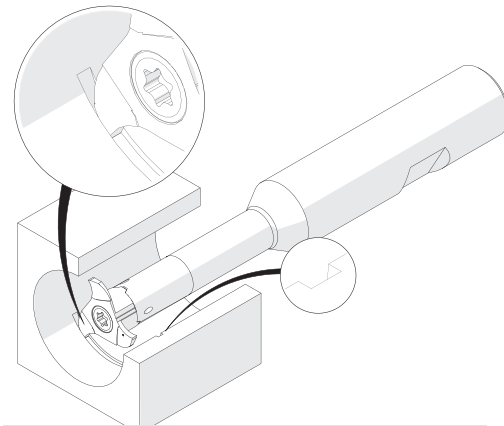
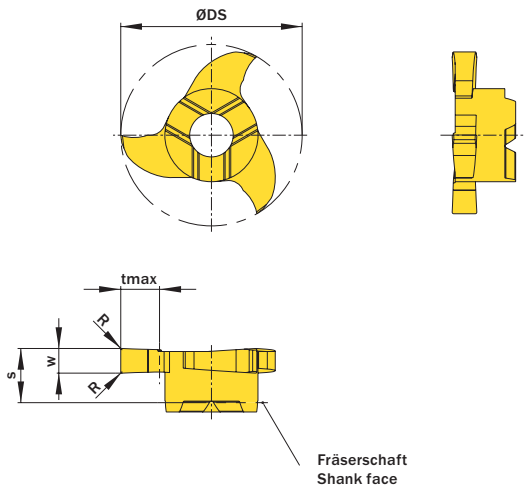


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w ^{-0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,21	1,1	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	P12.0130.01 G	AGB6	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	P12.0160.01 G	AK06	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



P12. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index