

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering.
 For use in minimum bore diameter 22,0 mm.

| Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start) | | |
|--|----------------|-----------------------|
| fzm | hmax | Vc |
| 0,04 mm | 0,05 mm | Seite/Page 638 |

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

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/419

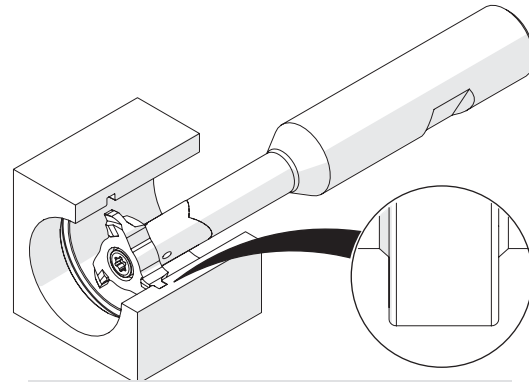
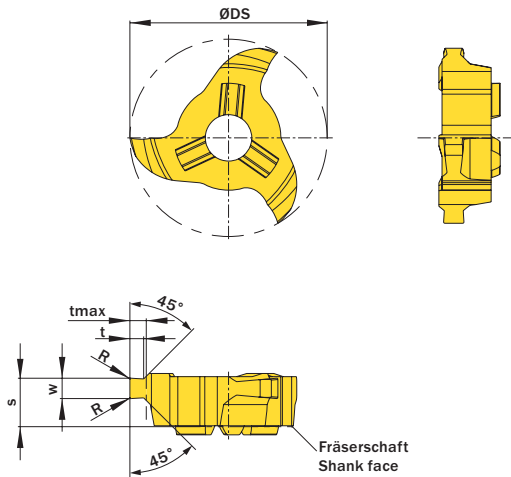


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

| w ^{-0,02} | Nutennbreite 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 | t | 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 | mm | | |
| 1,21 | 1,1 | - | 22,0 | V22.1105.30 F | ADTP | X800 G742 | 0,49 | 0,5 | 5,1 | 21,7 | 3 | VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0 |
| 1,41 | 1,3 | - | 22,0 | V22.1307.30 F | AJDV | X800 G742 | 0,67 | 0,7 | 5,2 | 21,7 | 3 | |
| 1,41 | 1,3 | - | 22,0 | V22.1308.30 F | ADZF | X800 G742 | 0,83 | 0,85 | 5,2 | 21,7 | 3 | |
| 1,71 | 1,6 | - | 22,0 | V22.1609.35 F | AKYN | X800 G742 | 0,83 | 0,85 | 5,1 | 21,7 | 3 | |
| 1,71 | 1,6 | - | 22,0 | V22.1610.35 F | AKAE | X800 G742 | 0,97 | 1,0 | 5,1 | 21,7 | 3 | |
| 1,96 | 1,85 | 0,15 | 22,0 | V22.1812.35 F | AA3W | X800 G742 | 1,23 | 1,25 | 5,2 | 21,7 | 3 | |
| 2,26 | 2,15 | 0,15 | 22,0 | V22.2215.35 F | APWV | X800 G742 | 1,47 | 1,5 | 5,3 | 21,7 | 3 | |
| 2,76 | 2,65 | 0,15 | 22,0 | V22.2616.45 F | AAAZ | X800 G742 | 1,47 | 1,5 | 5,1 | 21,7 | 3 | |
| 2,76 | 2,65 | 0,15 | 22,0 | V22.2617.45 F | AEW7 | X800 G742 | 1,72 | 1,75 | 5,1 | 21,7 | 3 | |
| 3,26 | 3,15 | 0,2 | 22,0 | V22.3118.45 F | AFJ7 | X800 G742 | 1,72 | 1,75 | 5,3 | 21,7 | 3 | |
| 4,26 | 4,15 | 0,2 | 22,0 | V22.4120.55 F | AD5S | X800 G742 | 1,97 | 2,0 | 5,3 | 21,7 | 3 | |
| 4,26 | 4,15 | 0,2 | 22,0 | V22.4125.55 F | AE8V | X800 G742 | 2,47 | 2,5 | 5,3 | 21,7 | 3 | |

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1609.35 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)