

# 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), H05 (Seite/Page 648)**



**SP** Legende  
**HM** Legend

650



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/365](http://www.simtek.info/cp/365)

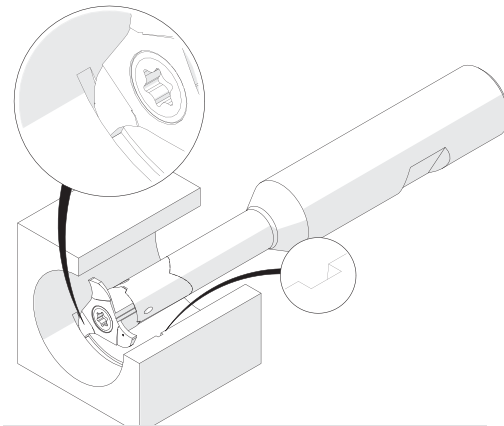
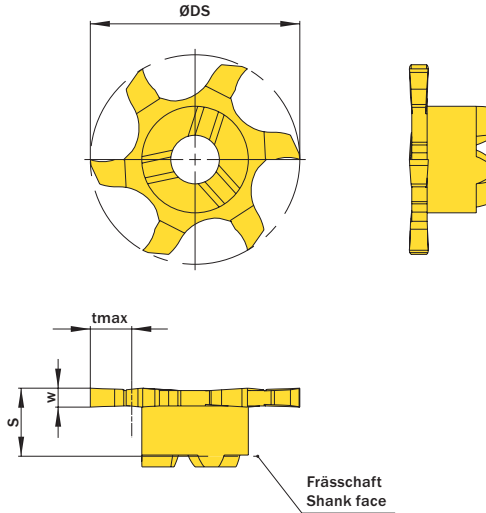


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w <sup>-0,02</sup>	Nutnenbreite Nominal width of groove	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			P M K N S	mm	mm	mm		
1,24	1,1	18,0	<b>U06.0110.000.18 G</b>	AFYG	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,44	1,3	18,0	<b>U06.0130.000.18 G</b>	ACUD	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,74	1,6	18,0	<b>U06.0160.000.18 G</b>	AG2Y	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0130.000.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



U06. **w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .18 **Toleranz // Tolerance**  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**