

# Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>

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

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

HM

LM

Legende Legend **650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/372](http://www.simtek.info/cp/372)

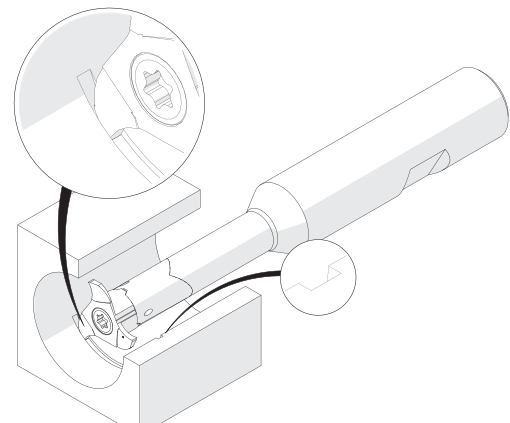
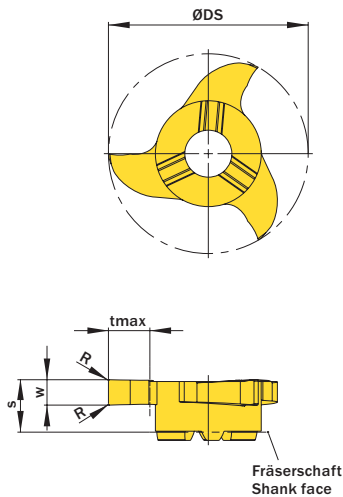


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

w <sup>0,02</sup> mm	Nuttenbreite 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/code	upd
1,44	1,3	0,1	22,0	<b>V22.0130.41 C</b>	AKE5	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
1,74	1,6	0,1	22,0	<b>V22.0160.41 C</b>	AKCG	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
1,99	1,85	0,2	22,0	<b>V22.0185.42 C</b>	AF6X	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,29	2,15	0,2	22,0	<b>V22.0215.42 C</b>	APU4	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,79	2,65	0,2	22,0	<b>V22.0265.42 C</b>	AG8P	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
3,29	3,15	0,2	22,0	<b>V22.0315.42 C</b>	AHWH	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
4,29	4,15	0,2	22,0	<b>V22.0415.42 C</b>	AJYP	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,2	22,0	<b>V22.0515.42 C</b>	ANZF	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0130.41 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C  
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**