

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472, sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves compare DIN 471/472, and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270



SP
HM

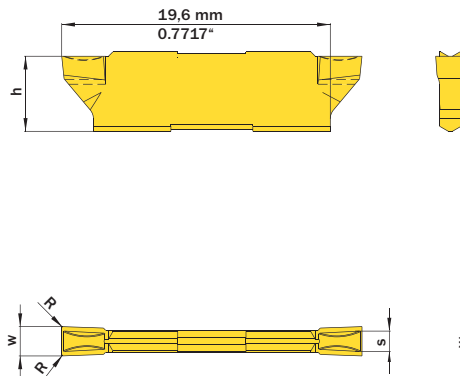
Legende
Legend

277

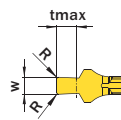


Scan
QR-Code

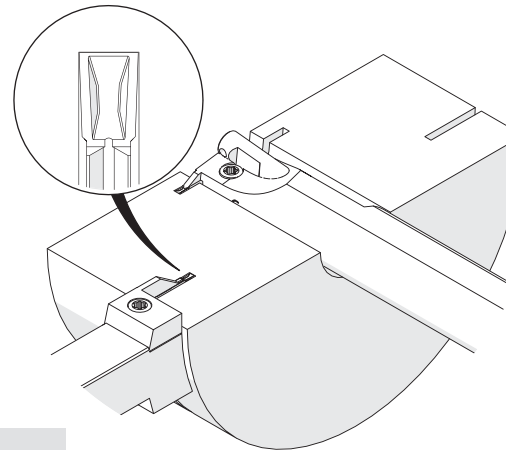
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/486



w
> 1,24 mm / 0,0488" in Abhängigkeit des Klemmhalters
depends on toolholder



w ≤ 1,24 mm / 0,0488" tmax 1,3 mm / 0,0512"



Nuttenbreite Nominal width of groove	w ^{+0,03}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	h	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,1	1,2	TH2.110.000 GG	ASF6	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,3	1,4	TH2.130.000 GG	AHV2	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,6	1,7	TH2.160.010 GG	AWMF	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,1	1,15	TH2.15
1,85	1,95	TH2.185.010 GG	AWMG	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,1	1,6	TH2.20
2,15	2,25	TH2.215.015 GG	AWMH	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	1,6	TH2.20
2,65	2,75	TH2.265.015 GG	AWMJ	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	2,1	TH2.25
3,15	3,25	TH2.315.015 GG	AWMK	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	2,6	TH2.30
4,15	4,25	TH2.415.015 GG	AWMM	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.130.000 GG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

TH2. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: TH2.156.015 XNG