

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fasung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/440

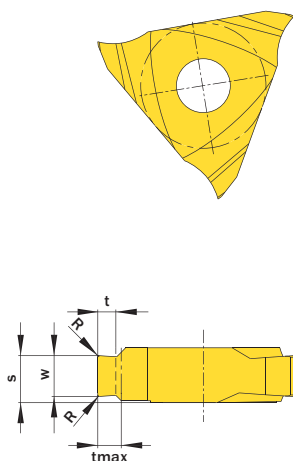


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

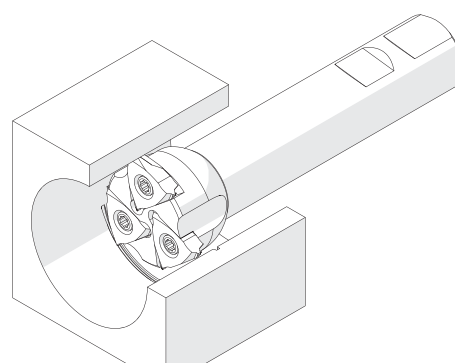
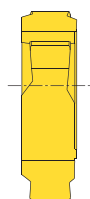


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Nutenbreite Nominal width of groove	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						R	S	t	w ^{-0,02}	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
				P	N	M	K	S	H	O					
1,6	0,85	M14.1609.54 FR/L	R ABX1 L AJWH	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,4	0,83	1,74	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
1,6	1,0	M14.1610.54 FR/L	R AKFG L AGZK	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,4	0,97	1,74	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
1,85	1,25	M14.1812.54 FR/L	R AC89 L AAGW	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,5	1,23	1,99	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,15	1,5	M14.2115.54 FR/L	R AMBF L AHMT	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,7	1,47	2,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,65	1,5	M14.2616.54 FR/L	R ACAP L AFDE	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,4	1,47	2,79	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,65	1,75	M14.2617.54 FR/L	R AFD5 L AGYX	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,4	1,72	2,79	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
3,15	1,75	M14.3118.54 FR/L	R AF4S L APH2	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,7	1,72	3,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
4,15	2,0	M14.4120.54 FR/L	R AKFU L ABZH	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,9	1,97	4,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
4,15	2,5	M14.4125.54 FR/L	R AAXY L AC9D	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,9	2,47	4,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
5,15	3,0	M14.5130.61 FR/L	R ABXB L ANC8	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	5,8	2,97	5,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **M14.4120.54 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauf toleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.