

# 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	hmax	Vc
<b>0,04 mm</b>	<b>0,05 mm</b>	<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)

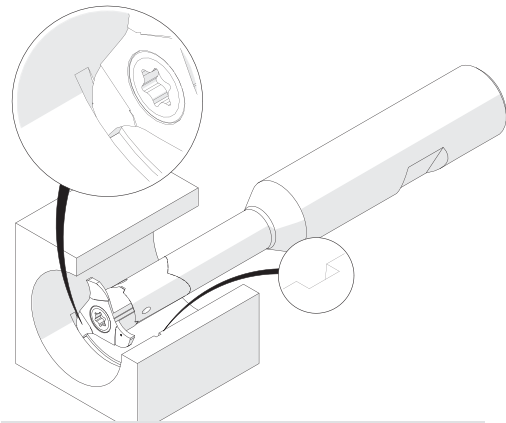
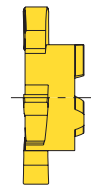
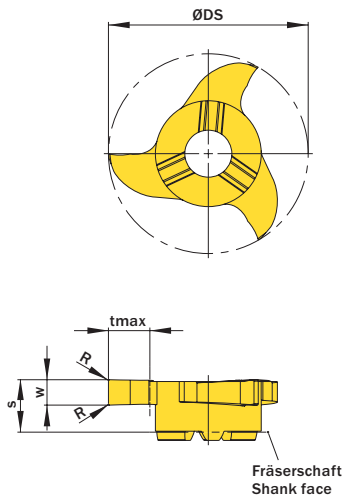


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

w <sup>-0,02</sup>	Nutnenbreite 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	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		
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
<b>1,74</b>	<b>1,6</b>	<b>0,1</b>	<b>22,0</b>	<b>V22.0160.41 C</b>	AKCG	X808 HT42	4,5	<b>5,7</b>	<b>21,7</b>	<b>3</b>	<b>VD12.0</b>
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
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
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
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
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
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

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**