

# Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

## Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
<b>0,03 mm</b>	<b>0,04 mm</b>	<b>Seite/Page 638</b>

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)**

SP

HM

LM

Legende Legend **650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/364](http://www.simtek.info/cp/364)

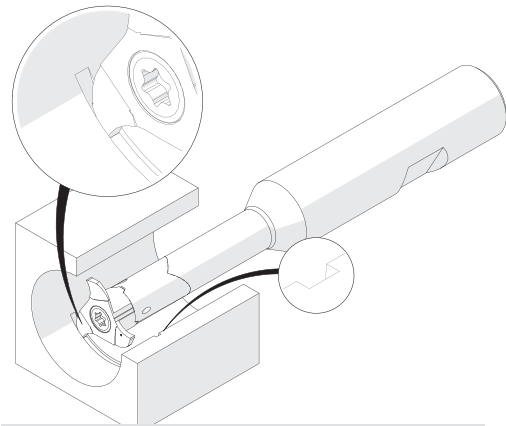
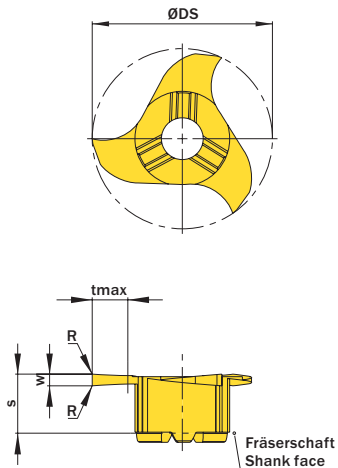


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 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		
1,24	1,1	-	18,0	<b>U18.0110.40 C</b>	APAJ	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,44	1,3	0,1	18,0	<b>U18.0130.41 C</b>	AG89	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,74	1,6	0,1	18,0	<b>U18.0160.41 C</b>	ANCA	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits · R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C  
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**