

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten.
Geeignet für alle Materialien.

General Groove Milling and Circlip Ring Groove Milling

General groove milling and circlip ring groove milling. 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
640, 641, 642

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679)



Legende
Legend **683**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1014

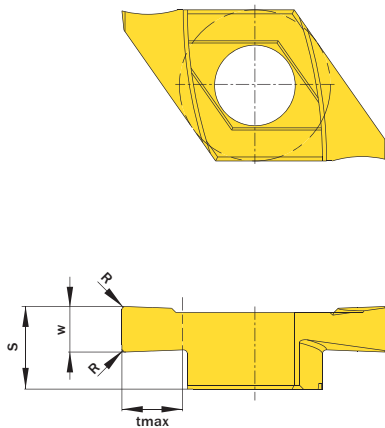


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

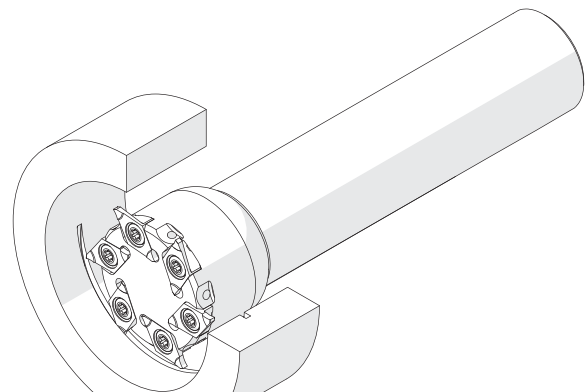


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm			
1,24	1,1	-	MK2.A.0110.00 GR	BFBM	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,44	1,3	-	MK2.A.0130.00 GR	BFBP	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,74	1,6	-	MK2.A.0160.00 GR	BFBP	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,99	1,85	0,2	MK2.A.0185.02 GR	AXB6	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,0	-	0,2	MK2.A.0200.02 GR	BC0Y	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
2,29	2,15	0,2	MK2.A.0215.02 GR	AW0S	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,5	-	0,2	MK2.A.0250.02 GR	BC00	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
2,79	2,65	0,2	MK2.A.0265.02 GR	AW0T	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
3,29	3,15	0,2	MK2.A.0315.02 GR	AW0U	X808	X508	HT42	X508	X408			4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.0265.02 GR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: Bei den Werkzeugen für Sicherungsringnuten wurde im w-Maß die im Hinweis H01 genannte bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm bereits berücksichtigt.

Please note: For tools for circlip ring grooves, we already included the design-related run-out tolerance of up to 0,03 mm, mentioned in H01, within the specification of dimension w.