



Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. 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 564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 477		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)		

SP Legende
HM Legend

683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/371

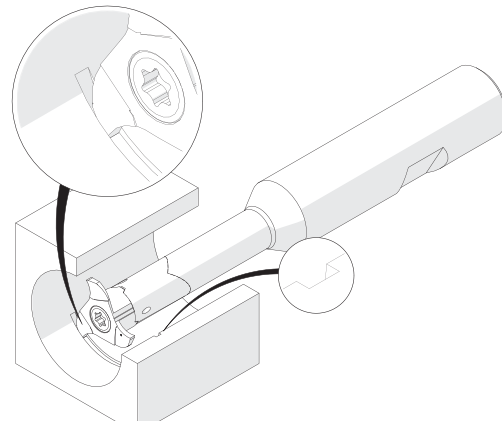
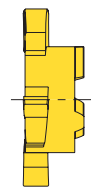
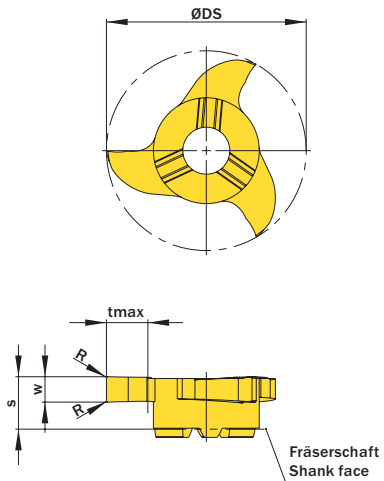


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
0,77	0,7	-	22,0	V22.0070.00 Z	ABDX	X808 X518 HT42 X518 X408	1,5	5,6	21,7	3	VD12.0 upd
0,87	0,8	-	22,0	V22.0080.00 Z	AP3G	X808 X518 HT42 X518 X408	1,7	5,6	21,7	3	VD12.0 upd
0,97	0,9	-	22,0	V22.0090.00 Z	AJMH	X808 X518 HT42 X518 X408	1,9	5,6	21,7	3	VD12.0 upd
1,07	1,0	-	22,0	V22.0100.00 Z	AMBØ	X808 X508 HT42 X508 X408	2,1	5,6	21,7	3	VD12.0 upd
1,24	1,1	-	22,0	V22.0110.00 Z	APJY	X808 X508 HT42 X508 X408	2,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
1,44	1,3	-	22,0	V22.0130.00 G	BFBC	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 new
1,74	1,6	-	22,0	V22.0160.00 G	BFBE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 new
1,99	1,85	0,2	22,0	V22.0185.02 G	AGKU	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
2,29	2,15	0,2	22,0	V22.0215.02 G	AFGW	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
2,79	2,65	0,2	22,0	V22.0265.02 G	ADKF	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.0315.02 G	AMP1	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.0415.02 G	AE13	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
5,29	5,15	0,2	22,0	V22.0515.02 G	AEK1	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd
5,29	5,15	0,4	22,0	V22.0515.04 G	AAG9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0415.02 G X800** (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.

simtek individual V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG**

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index