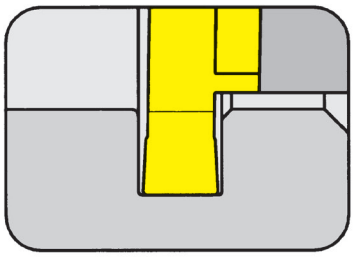
Nutfräsen (zirkular)
Groove Milling by circular interpolation

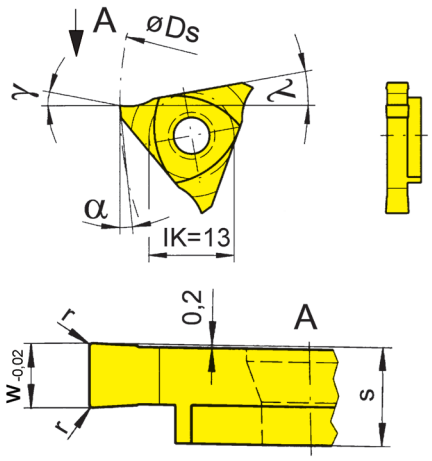
Wendeschneidplatte
Indexable insert

314
für Aluminiumbearbeitung
machining of aluminium



Nuttiefe bis Nutnennbreite Nw	Depth of groove up to Width of circlip Nw	5 mm 1,3-5,15 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Fräser
for Milling tool

Typ Type	380 380...IK HSK 380 381

Geometrie in Abhängigkeit des Einlegewinkels λ
Geometries depending on angle of seating λ

λ	γ	α
10° 14°	15° 11°	6° 10°

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer Part number	Nw	w	r	s	MG12	TI25	TN35
R/L314.0130.40	1,30	1,41	0,10	5,4	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L314.0160.40	1,60	1,71	0,10	5,4	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L314.0185.40	1,85	1,96	0,15	5,4	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L314.0215.40	2,15	2,26	0,15	5,4	Δ/Δ	Δ/Δ	Δ/Δ
R/L314.0265.40	2,65	2,76	0,15	5,4	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L314.0315.40	3,15	3,26	0,15	5,4	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L314.0415.40	4,15	4,26	0,15	5,4	Δ/Δ	Δ/Δ	▲/Δ
R/L314.0515.40	5,15	5,26	0,15	5,4	Δ/Δ	▲/Δ	▲/Δ

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request
● empfohlen / recommended
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- nicht geeignet / not suitable
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
beschichtete HM-Sorten / coated grades
bestückt/Cermet / brazed/Cermet

	MG12	TI25	TN35
P	o	●	●
M	-	●	●
K	-	●	●
N	-	●	●
S	-	●	●
H	-	-	-

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

HM-Sorten
Carbide grades