

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (Inch-Norm ANSI B17.2-1967)

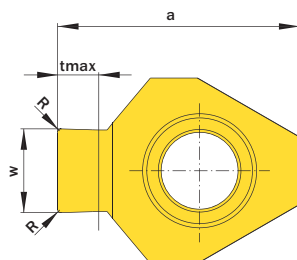
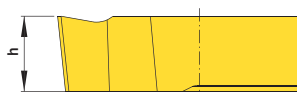
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Keyway broaching (According to Inch standard ANSI B17.2-1967)

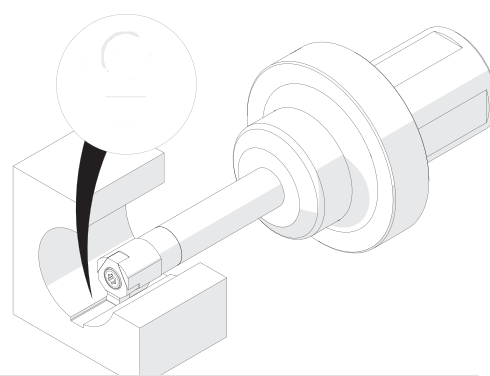
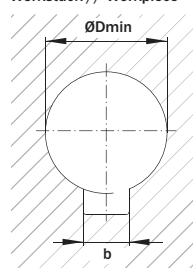
For use in bores as of diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717

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

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise //
Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1373

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm		mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
3,226	0,102	F10.0317.01.14 B	A6YH	X800	12,5	3,175	1/8	14,0	4,4	1,867	BF10.05.14
4,013	0,102	F10.0396.01.14 B	A6YK	X800	12,5	3,962	5/32	14,0	4,4	2,263	BF10.05.14
4,813	0,203	F10.0476.02.14 B	A6YN	X800	12,5	4,762	3/16	14,0	4,4	2,659	BF10.08.14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm											
4,813	0,203	F10.0476.02.17 B	A6YX	X800	14,5	4,762	3/16	17,0	4,4	2,659	BF10
5,608	0,203	F10.0555.02.17 B	A6YZ	X800	14,5	5,556	7/32	17,0	4,4	3,056	BF10
6,401	0,203	F10.0635.02.17 B	A6Y1	X800	14,5	6,35	1/4	17,0	4,4	3,454	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0635.02.17 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)