

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

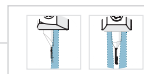
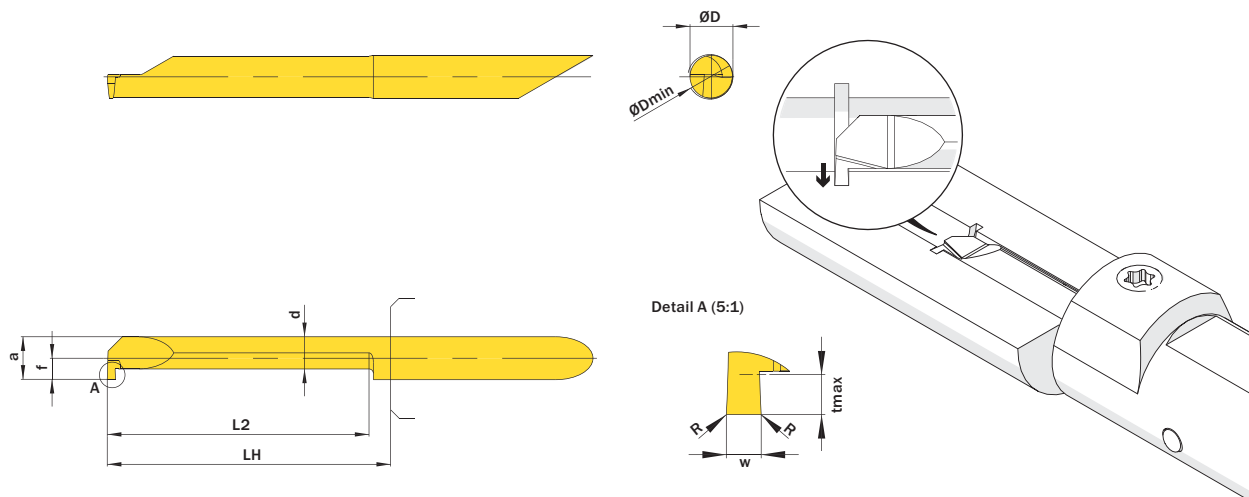
121

SP
HM

R

Legende
Legend

155



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,981 mm

7,0	1,981	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK L APXC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	15,2	7,2	+	A07.0198.15.72 GR/L	R AENX L AM33	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	20,3	7,2	+	A07.0198.20.72 GR/L	R AEZW L AH9Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	25,4	7,2	+	A07.0198.25.72 GR/L	R AB5B L AHE4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 GR/L	R AJQG L AHPP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	35,6	7,2	+	A07.0198.35.72 GR/L	R AFCM L AF31	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	Inch

▼ w = 2,0 mm

7,0	2,0	10,2	7,2	+	A07.0200.10.72 GR/L	R AVF2 L AFA9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	
7,0	2,0	15,2	7,2	+	A07.0200.15.72 GR/L	R AEJD L AJMK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.0200.20.72 GR/L	R AAVP L ADHT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	
7,0	2,0	25,4	7,2	+	A07.0200.25.72 GR/L	R AGDY L AKJ0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 GR/L	R AHQQ L APXY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	
7,0	2,0	35,6	7,2	+	A07.0200.35.72 GR/L	R AJNM L APD1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R L A07.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0200.10.72 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)