

# Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

## Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**156, 157, 161, 163, 164**

SP

HM

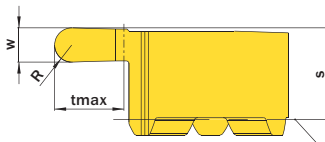
R

Legende  
Legend

213

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1342](http://www.simtek.info/cp/1342)



Stirnseite Klemmhalter  
Toolholder face



Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w <sup>+0,05</sup>	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	s	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm</b>											
0,4	0,8	<b>D10.0004.08.10 VR/L</b>	R AD9G L AECX	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,5	1,0	<b>D10.0005.10.10 VR</b>	A5DK	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10 <span style="float: right; font-size: 8px;">new</span>
0,6	1,2	<b>D10.0006.12.10 VR/L</b>	R ABMC L ANBF	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,9	1,8	<b>D10.0009.18.10 VR/L</b>	R AC50 L AFQ8	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
1,0	2,0	<b>D10.0010.20.10 VR/L</b>	R AAK8 L ABVA	X800 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm</b>											
0,4	0,8	<b>D11.0004.08 VR/L</b>	R AJS6 L AGJD	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,584	1,168	<b>D11.0006.117 VR</b>	A6D7	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11 <span style="float: right; font-size: 8px;">new inch</span>
0,6	1,2	<b>D11.0006.12 VR/L</b>	R AH9B L AE6K	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,787	1,575	<b>D11.0008.157 VR</b>	A6D5	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11 <span style="float: right; font-size: 8px;">new inch</span>
<b>0,8</b>	<b>1,6</b>	<b>D11.0008.16 VR/L</b>	R AMJP L AP28	X800 X400	<b>10,7</b>	<b>8,0</b>	<b>11,0</b>	<b>4,2</b>	<b>6,7</b>	<b>2,3</b>	<b>D11</b>
0,9	1,8	<b>D11.0009.18 VR/L</b>	R APTS L AA18	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,0	2,0	<b>D11.0010.20 VR/L</b>	R AC6N L ABQC	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,2	2,4	<b>D11.0012.24 VR/L</b>	R AF3Y L AKC8	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,5	3,0	<b>D11.0015.30 VR/L</b>	R AFGU L AKX2	X800 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0015.30 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index