

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	Vc
0,02 mm/U	(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

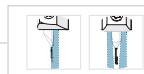
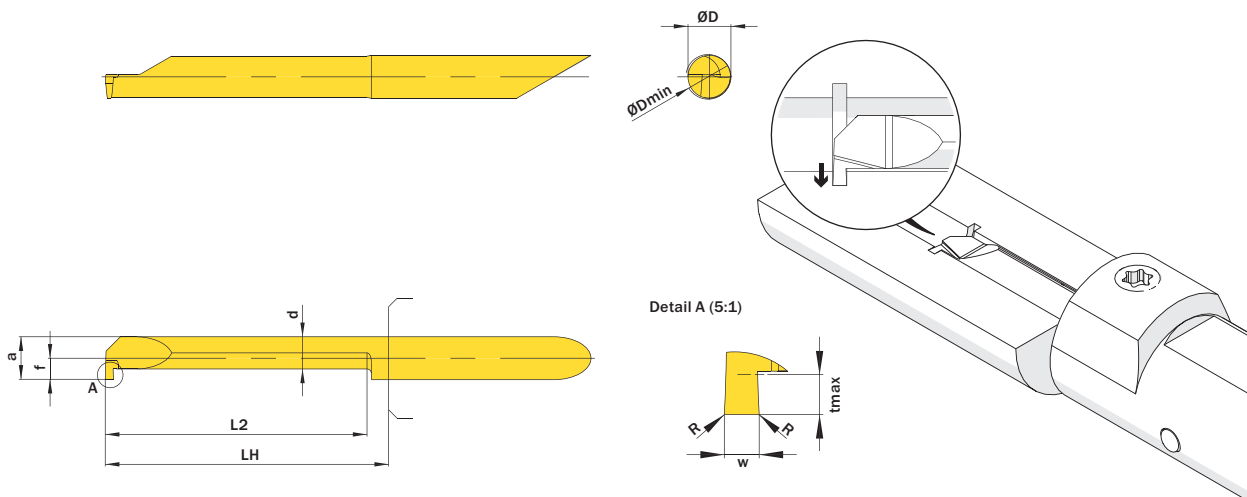
121

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				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R AAN7	L AH5P	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	A07.0150.15.72 GR/L	R ACHZ	L APC2	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	A07.0150.20.72 GR/L	R AHXA	L ADJB	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	A07.0150.25.72 GR/L	R AJW7	L ANDE	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 GR/L	R ACNN	L ACEZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	A07.0150.35.72 GR/L	R AGAX	L AG9E	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	A07.0150.40.72 GR/L	R AMH7	L AKM9	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L

▼ w = 1,575 mm

7,0	1,575	10,2	7,2	+	A07.0157.10.72 GR/L	R AP08	L ACYH	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	R AAND	L AA4C	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	R AN5Y	L AD2K	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	R AKKT	L AN6P	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	R ABPX	L AHW3	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	R AMP7	L AMB3	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,575	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R AFZG	L AKJZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch

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: A07.0150.15.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)