

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

28, 31, 36, 42, 45, 50, 51, 53, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

102



SP
HM
R

Legende
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/798



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22
Additional information about through coolant supply on page 22

| ØD | w ^{+0,03} | L2 | ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) | Kühlmittelzufuhr Through coolant supply | Artikelnummer Part number | Webcode www.simtek.com/webcode | Unsere erste Wahl Our first choice | a | d | f | LH | R | tmax | Connectcode www.simtek.com/code |
|----|--------------------|----|---|--|------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|----|----|----|----|----|------|------------------------------------|
| mm | mm | mm | mm | | | | P K M N S | 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 = 1,5 mm

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|------|-----|---|----------------------------|---------------|-----------|------|------|------|------|---|-----|-----------------|
| 6,0 | 1,5 | 10,2 | 6,2 | + | A06.0150.10.62 GR/L | R ACH4 L ADTA | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 13,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,5 | 15,2 | 6,2 | + | A06.0150.15.62 GR/L | R ADPJ L AKTA | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 18,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,5 | 20,3 | 6,2 | + | A06.0150.20.62 GR/L | R AFH9 L AF35 | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 23,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,5 | 25,4 | 6,2 | + | A06.0150.25.62 GR/L | R AFHV L AJØP | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 28,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,5 | 30,5 | 6,2 | + | A06.0150.30.62 GR/L | R ANT7 L AGBØ | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 33,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,5 | 35,6 | 6,2 | + | A06.0150.35.62 GR/L | R ACUC L APT7 | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 38,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |

▼ w = 1,575 mm

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-------|------|-----|---|----------------------------|---------------|-----------|------|------|------|------|---|-----|-----------------|
| 6,0 | 1,575 | 10,2 | 6,2 | + | A06.0157.10.62 GR/L | R AES5 L AK6U | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 13,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,575 | 15,2 | 6,2 | + | A06.0157.15.62 GR/L | R AJAB L AJYH | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 18,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,575 | 20,3 | 6,2 | + | A06.0157.20.62 GR/L | R ADAB L AJBY | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 23,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,575 | 25,4 | 6,2 | + | A06.0157.25.62 GR/L | R AJFE L AAAE | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 28,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,575 | 30,5 | 6,2 | + | A06.0157.30.62 GR/L | R AK3J L AK1G | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 33,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,575 | 35,6 | 6,2 | + | A06.0157.35.62 GR/L | R AMBZ L AHSN | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 38,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.L |
| 6,0 | 1,575 | 40,6 | 6,2 | + | A06.0157.40.62 GR/L | R AG12 L AH5K | X800 X400 | 5,95 | 3,95 | 2,95 | 43,0 | - | 1,8 | R A06.R L A06.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: **A06.0150.20.62 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)