Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving and Profiling

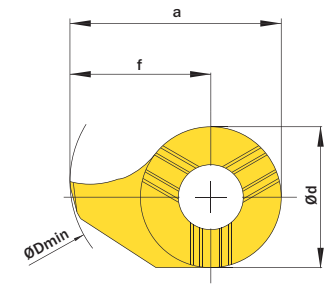
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

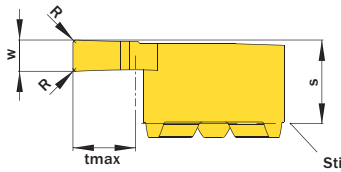
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
158, 159, 160, 161, 163, 164

SP HM R Legende Legend **213**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1064**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

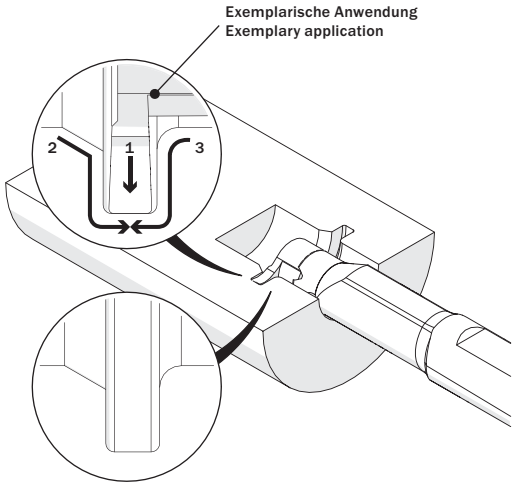


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
		Fortgesetzte Tabelle / Continued Table	**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
0,787	0,2	**D16.0078.02 NR/L**	R AAAG L ANS3	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,575	0,2	**D16.0157.02 NR/L**	R AK9T L AD49	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,575	0,4	**D16.0157.04 NR/L**	R ACMW L ACMC	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
2,0	0,2	**D16.0200.02 NR/L**	R AHDV L ANM7	X800 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm												
1,5	0,2	**D14.0150.02.17 NR/L**	R AKT0 L AF42	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,0	0,2	**D14.0200.02.17 NR/L**	R ACCZ L AFWA	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,388	0,2	**D14.0238.02.17 NR**	A6HZ	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	new inch
2,5	0,2	**D14.0250.02.17 NR/L**	R ADHU L AKNH	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,0	0,2	**D14.0300.02.17 NR/L**	R AEWX L AFYV	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,175	0,2	**D14.0318.02.17 NR**	A4GN	X800 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm												
2,0	0,2	**D18.0200.02.18 NR/L**	R AVSQ L AVSS	X800 X400	17,5	11,0	18,0	12,0	5,6	6,0	D18	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm												
1,5	0,2	**D18.0150.02.20 NR/L**	R AAX4 L AN0H	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
2,0	0,2	**D18.0200.02.20 NR/L**	R ACXQ L AAWK	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
2,5	0,2	**D18.0250.02.20 NR/L**	R AVVX L AVVY	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
3,0	0,2	**D18.0300.02.20 NR/L**	R AVV6 L AVV7	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
3,175	0,2	**D18.0318.02.20 NR/L**	R AVV8 L AVV9	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	inch
4,0	0,2	**D18.0400.02.20 NR/L**	R AVWA L AVWB	X800 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm												
1,5	0,2	**D18.0150.02.22 NR/L**	R A1BK L A1BJ	X800 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0	D18	
2,0	0,2	**D18.0200.02.22 NR/L**	R A1BN L A1BM	X800 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0	D18	

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)