

## Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.  
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

## Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter  
16,0 mm. Inserts with through coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**38, 47, 49, 52, 54, 59, 67, 68, 69**



SP HM R Legende 139  
 Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/999](http://www.simtek.info/cp/999)

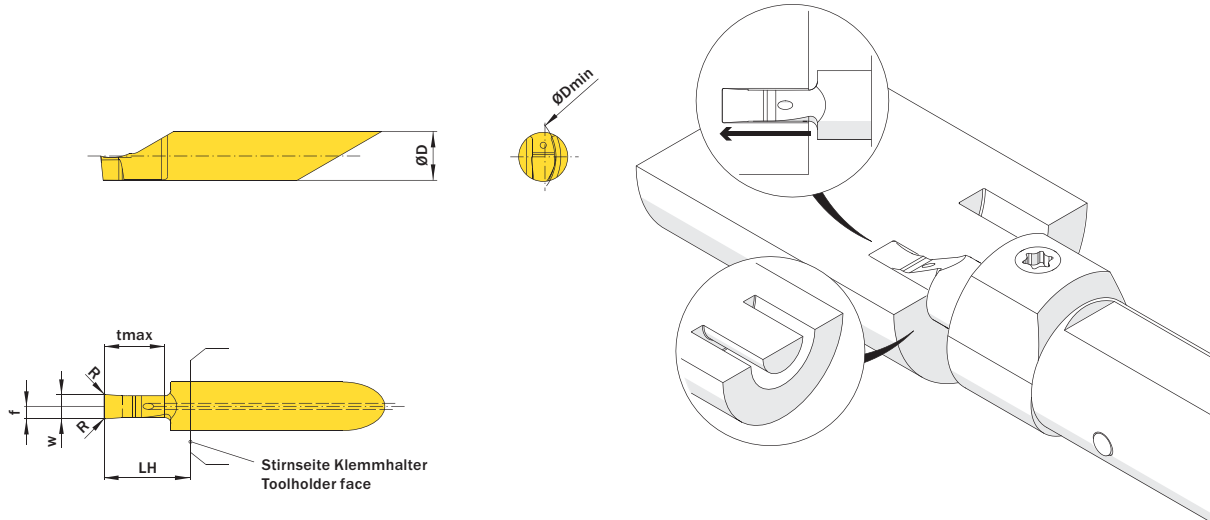
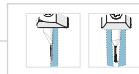


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



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

ØD	w <sup>+0,05</sup>	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ w = 2,0 mm</b>											
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	R AV5X L AV5W	X800 X400	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 TAG R/L	R AVZ1 L AVZZ	X800 X400	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 2,5 mm</b>											
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 TAG R/L	R AVZ5 L AVZ3	X800 X400	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 TAG R/L	R AV51 L AV50	X800 X400	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 3,0 mm</b>											
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 TAG R/L	R AV0A L AVZ7	X800 X400	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 TAG R/L	R AV0G L AV0D	X800 X400	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
<b>▼ w = 4,0 mm</b>											
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 TAG R/L	R AV0P L AV0K	X800 X400	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 TAG R/L	R AV0W L AV0T	X800 X400	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0400.10.00 TAG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)