

# Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

# Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
153, 154, 155, 156, 157, 161, 162, 163, 164

**SP** **HM** **R**

Legende Legend **213**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/827](http://www.simtek.info/cp/827)

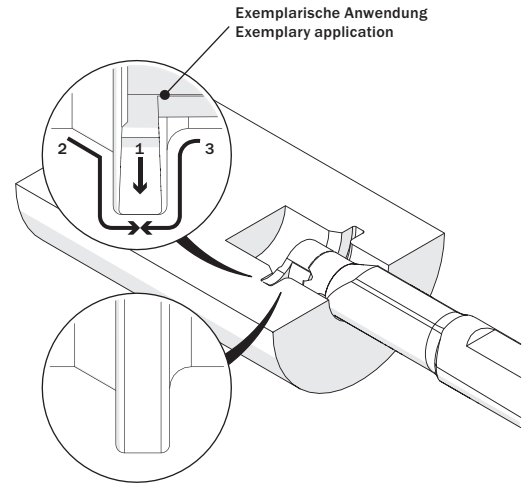
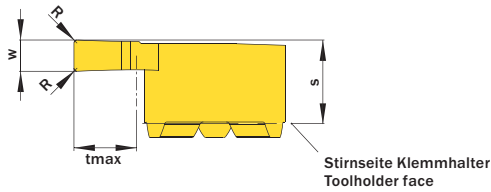
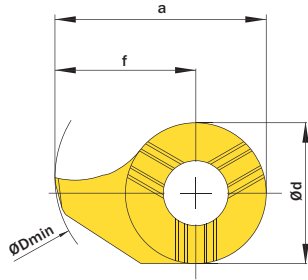


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w <sup>+0,03</sup>	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm</b>											
1,5	0,2	<b>D07.0150.02.08 NR/L</b>	R AWYH L AXA7	X800 X400	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm</b>											
0,787	0,2	<b>D08.0078.02 NR/L</b>	R APNC L AKC1	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,168	0,2	<b>D08.0117.02 NR/L</b>	R AHXK L AD7H	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08 <small>inch new inch</small>
1,5	0,2	<b>D08.0150.02 NR/L</b>	R AECN L AGPE	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,575	0,2	<b>D08.0157.02 NR/L</b>	R AMCC L AJX9	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,981	0,2	<b>D08.0198.02 NR/L</b>	R ABWJ L AEJC	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08 <small>inch new inch</small>
2,0	0,2	<b>D08.0200.02 NR/L</b>	R AMEP L AC18	X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm</b>											
1,5	0,2	<b>D09.0150.02.09 NR/L</b>	R AWF5 L AWHJ	X800 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
2,0	0,2	<b>D09.0200.02.09 NR/L</b>	R AWF4 L AWHH	X800 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm</b>											
1,5	0,2	<b>D09.0150.02.10 NR/L</b>	R AWF3 L AWHG	X800 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
2,0	0,2	<b>D09.0200.02.10 NR/L</b>	R AWF2 L AWHF	X800 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
1,5	0,2	<b>D10.0150.02.10 NR/L</b>	R ADUV L AECA	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
1,981	0,2	<b>D10.0198.02.10 NR</b>	A3QF	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10 <small>new inch</small>
2,0	0,2	<b>D10.0200.02.10 NR/L</b>	R AFBK L AEFM	X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm</b>											
0,787	0,2	<b>D11.0078.02 NR/L</b>	R AFKN L AJU6	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,0	0,2	<b>D11.0100.02 NR/L</b>	R AKQH L AM70	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,5	0,2	<b>D11.0150.02 NR/L</b>	R AJCU L AHWV	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,575	0,2	<b>D11.0157.02 NR/L</b>	R AEUY L AM4E	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
2,0	0,2	<b>D11.0200.02 NR/L</b>	R AN5N L ANG5	X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11 <small>inch</small>

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: **D11.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)