

Axialstechen

Geeignet ab Nutinnendurchmesser 3,0 mm.

Face Grooving

Inner diameter of groove starting at 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

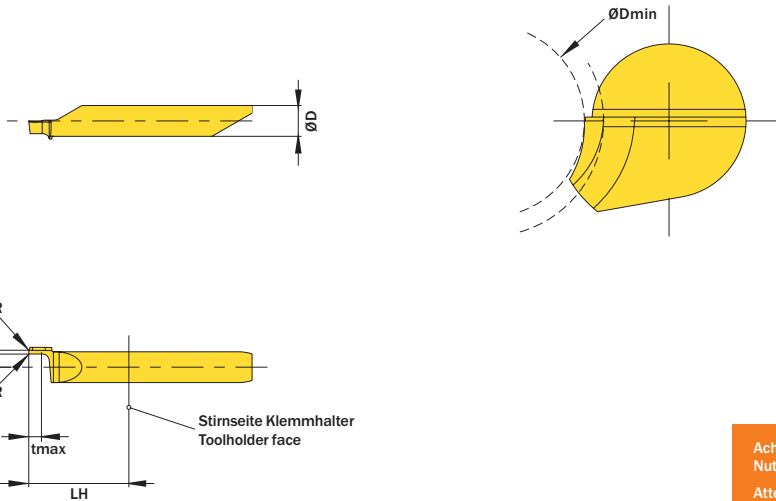
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend **155**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1378



Achtung: Die Bearbeitung muss stets vom kleinsten Nutinnendurchmesser aus beginnen.
 Attention: Machining process must always start at the smallest internal groove diameter.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.56.0050.13.00 AG R

ØD	ab Nutinnendurchmesser as of inner groove diameter	w +0,05	LH	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	
4,0	3,0	0,5	13,0	-	A04.34.0050.13.00 AG R	A2U4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	0,5	13,0	-	A04.45.0050.13.00 AG R	A2U5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	1,0	13,0	-	A04.46.0100.13.00 AG R	A2VA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	3,3	A04.R
4,0	5,0	0,5	13,0	-	A04.56.0050.13.00 AG R	A6K1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.34.0050.13.00 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)