

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

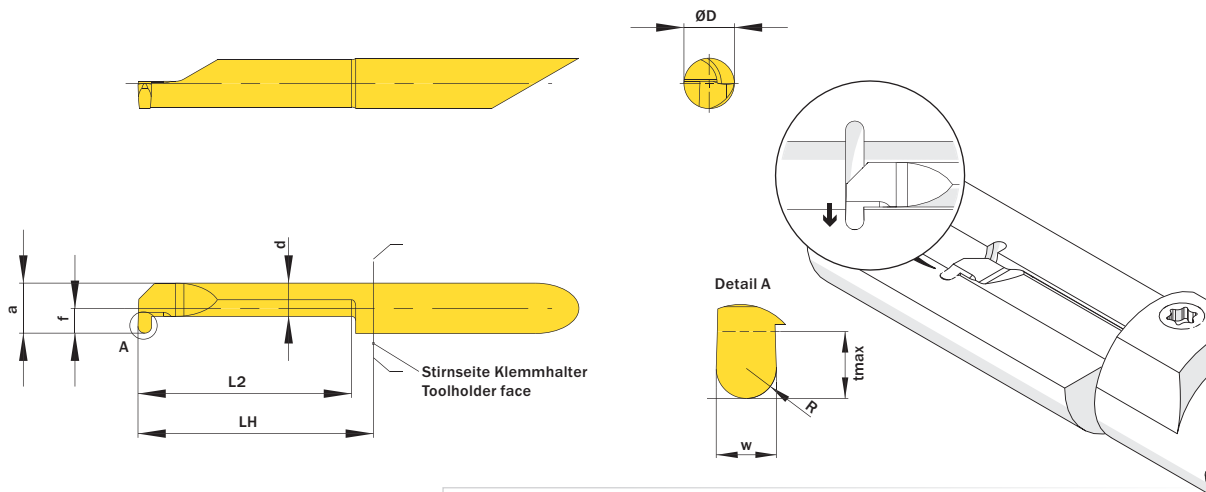
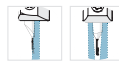
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/778

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 4,0 mm																				
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	R AC9G L ACXS	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,168	15,2	4,2	+	A04.0117.15.42 VR/L	R AG4M L AGZT	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,58	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm																				
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	R AHPY L AMKU	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,168	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 VR/L	R AGGW L AFDN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,58	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	R AA2S L ACC3	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,575	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 VR/L	R AM8X L APCC	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,79	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	R AT8E L AT8D	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,81	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	R AT8G L AT8F	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	R AK1U L AMG6	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm																				
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 VR/L	R AKUZ L AFNY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 VR/L	R AKMZ L AGQY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,58	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	R AD22 L AMMJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 VR/L	R APSG L ANCZ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,79	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	R AT8J L AT8H	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,81	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	R AT8M L AT8K	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMVK L AFV9	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 VR/L	R AH3S L AKZ8	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	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: A06.0200.25.62 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)