Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

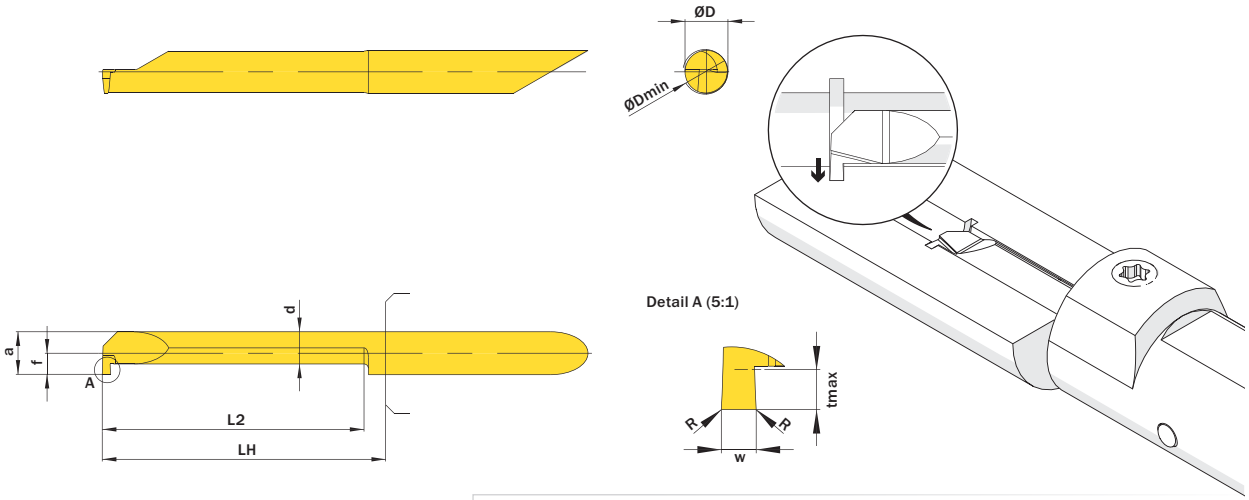
For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71, 74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend | 155



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 / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 1,5 mm														
7,0	1,5	10,2	7,2	+	**A07.0150.10.72 GR/L**	R AAN7 L AH5P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	**A07.0150.15.72 GR/L**	R ACHZ L APC2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	**A07.0150.20.72 GR/L**	R AHXA L ADJB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	**A07.0150.25.72 GR/L**	R AJW7 L ANDE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	**A07.0150.30.72 GR/L**	R ACNN L ACEZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	**A07.0150.35.72 GR/L**	R AGAX L AG9E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	**A07.0150.40.72 GR/L**	R AMH7 L AKM9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
▼ w = 1,575 mm														
7,0	1,575	10,2	7,2	+	**A07.0157.10.72 GR/L**	R AP08 L ACYH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L inch
7,0	1,575	15,2	7,2	+	**A07.0157.15.72 GR/L**	R AAND L AA4C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L inch
7,0	1,575	20,3	7,2	+	**A07.0157.20.72 GR/L**	R AN5Y L AD2K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L inch
7,0	1,575	25,4	7,2	+	**A07.0157.25.72 GR/L**	R AKKT L AN6P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L inch
7,0	1,575	30,5	7,2	+	**A07.0157.30.72 GR/L**	R ABPX L AHW3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L inch
7,0	1,575	35,6	7,2	+	**A07.0157.35.72 GR/L**	R AMP7 L AMB3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L inch
7,0	1,575	40,6	7,2	+	**A07.0157.40.72 GR/L**	R AFZG L AKJZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L inch

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

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: **A07.0150.15.72 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)