

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

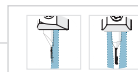
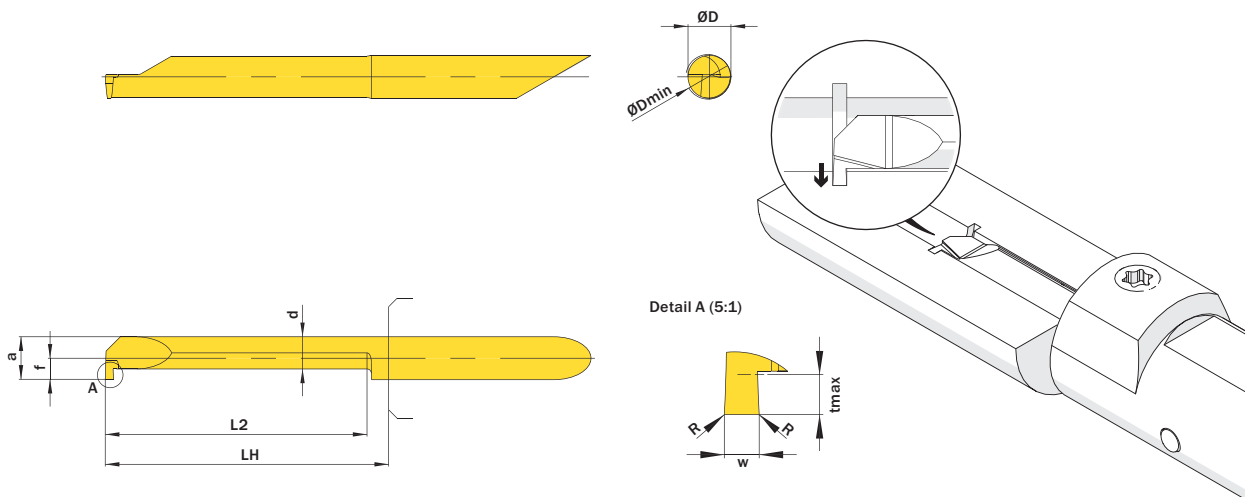
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/794Mehr 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	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	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 0,787 mm

5,0	0,787	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	R AD73 L ADME	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	15,2	5,2	+	A05.0078.15.52 GR/L	R AKYB L ANF8	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	20,3	5,2	+	A05.0078.20.52 GR/L	R ANXZ L AE12	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	25,4	5,2	+	A05.0078.25.52 GR/L	R AHZ2 L AG9U	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	30,5	5,2	+	A05.0078.30.52 GR/L	R ADYH L AFFQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	35,6	5,2	+	A05.0078.35.52 GR/L	R AGMP L ACT2	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

▼ w = 1,0 mm

5,0	1,0	10,2	5,2	+	A05.0100.10.52 GR/L	R AEBC L AFST	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 GR/L	R ADK5 L AA5P	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 GR/L	R AAXA L AH69	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 GR/L	R AGA3 L ADBV	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 GR/L	R AKAP L AHB5	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	35,6	5,2	+	A05.0100.35.52 GR/L	R ABCY L AMGE	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

▼ w = 1,168 mm

5,0	1,168	10,2	5,2	+	A05.0117.10.52 GR/L	R AGK0 L AFMN	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	15,2	5,2	+	A05.0117.15.52 GR/L	R AKC3 L APGJ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 GR/L	R AF9G L AGZA	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	25,4	5,2	+	A05.0117.25.52 GR/L	R AKW7 L AAG8	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	30,5	5,2	+	A05.0117.30.52 GR/L	R AC54 L AHK1	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	35,6	5,2	+	A05.0117.35.52 GR/L	R AJH3 L AD6E	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

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: A05.0117.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)