

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)

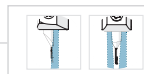
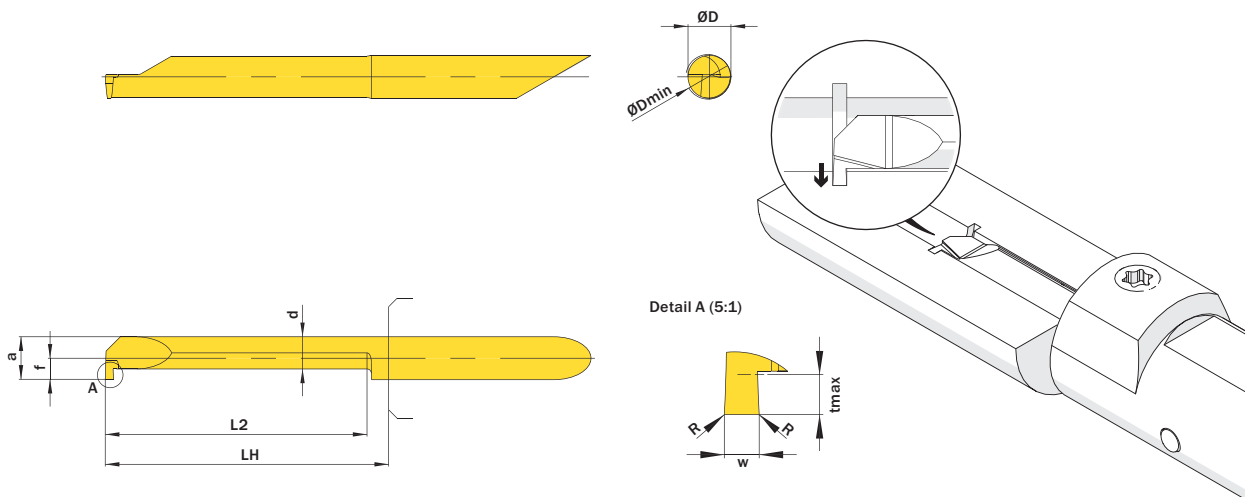
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58,
59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75,
76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/796Mehr 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				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							
							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!

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP L ABTY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	15,2	5,2	+	A05.0200.15.52 GR/L	R ACHW L AA3V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 GR/L	R AHTZ L AJX6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	25,4	5,2	+	A05.0200.25.52 GR/L	R AMKP L AMNF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	30,5	5,2	+	A05.0200.30.52 GR/L	R AF7J L AHFX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	0,787	10,2	6,2	+	A06.0078.10.62 GR/L	R AC9Z L AMAW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C L AGWT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ L AFX4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGDØ L AJZ5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD L AMXV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE L AKZG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.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: A05.0200.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/or A05.137.15.52.015 XN L

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/or A05.137.15.52.015 XN LA06. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A06.137.15.62.015 XN R oder/or A06.137.15.62.015 XN L