Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

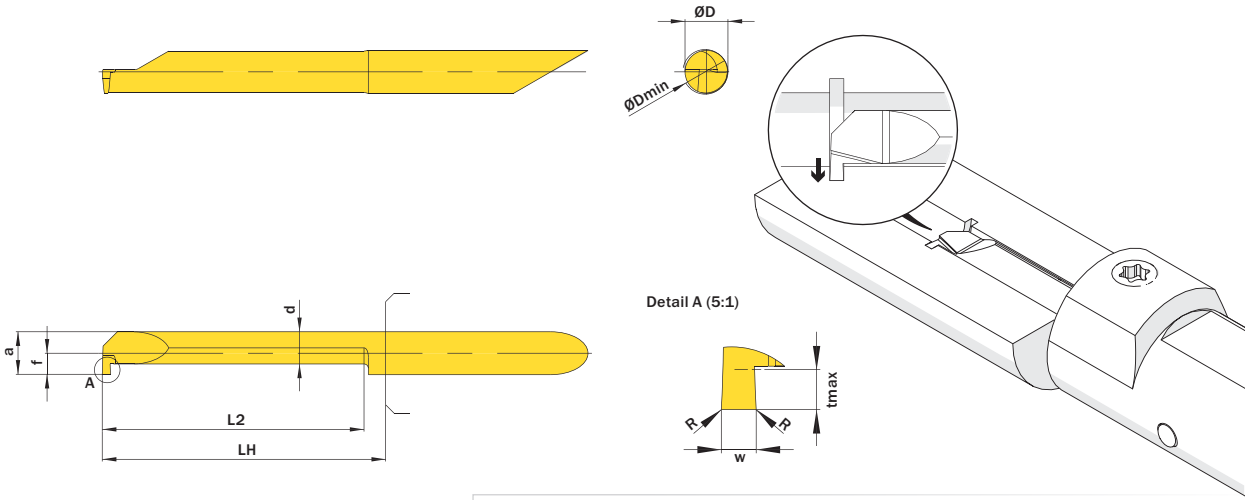
For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

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	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode				
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm					

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

▼ w = 1,5 mm

ØD	w	L2	ØDmin		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode				
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			

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)