

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

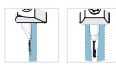
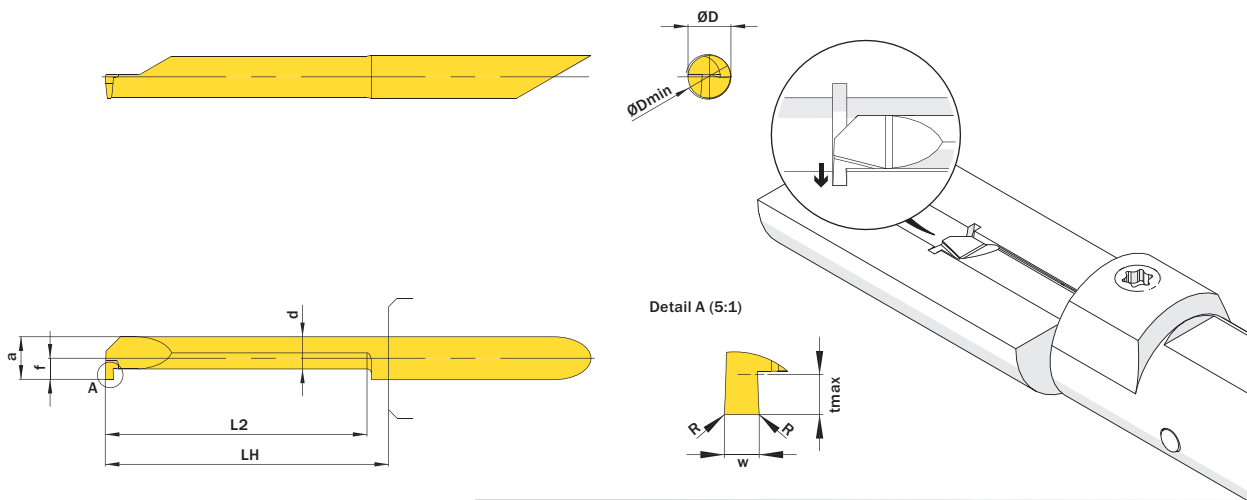
Grooving

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, 81Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121Legende
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				PKMNSH 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	ABTY	X800	X400	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	AA3V	X800	X400	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	AJX6	X800	X400	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	AMNF	X800	X400	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	AHFX	X800	X400	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	AMAW	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C	AGWT	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ	AFX4	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGDØ	AJZ5	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD	AMXV	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE	AKZG	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	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: 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