

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

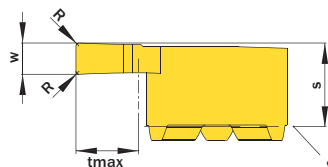
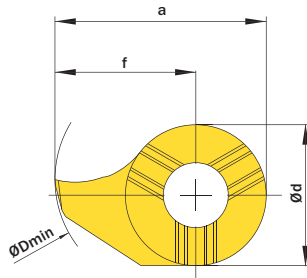
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181



Legende
Legend 238

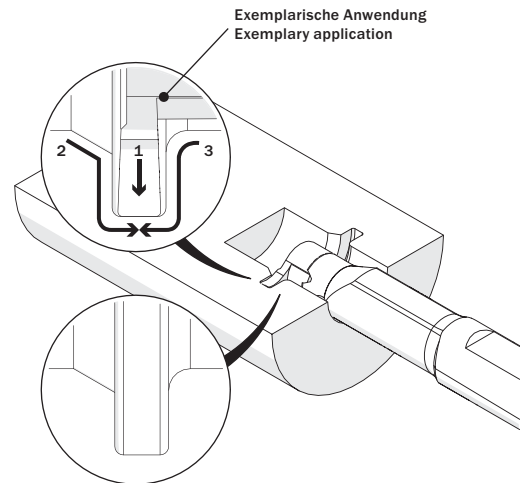


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/845



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



Exemplarische Anwendung
Exemplary application

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe 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	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
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!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																		
1,5	0,2	D10.0150.02.11 NR/L	R	AC7X	L	AFDW	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.11 NR/L	R	AFDH	L	AFVF	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm																		
1,5	0,2	D10.0150.02.12 NR/L	R	AKG7	L	AHN7	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.12 NR/L	R	ANQ8	L	APHA	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm																		
0,787	0,2	D14.0078.02 NR/L	R	AB9B	L	AKSV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,168	0,2	D14.0117.02 NR/L	R	AACC	L	AKHN	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,5	0,2	D14.0150.02 NR/L	R	AAHD	L	ABEJ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,575	0,2	D14.0157.02 NR/L	R	AMQ3	L	ABFX	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,979	0,2	D14.0198.02 NR/L	R	APT4	L	AA5X	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,0	0,2	D14.0200.02 NR/L	R	AC2N	L	APKA	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,388	0,2	D14.0238.02 NR/L	R	AD4A	L	AM2Z	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,5	0,2	D14.0250.02 NR/L	R	AXZA	L	AXZB	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
3,175	0,2	D14.0318.02 NR/L	R	AKAH	L	AK9V	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm																		
1,5	0,2	D14.0150.02.16 NR/L	R	AF0F	L	AD21	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	D14.0200.02.16 NR/L	R	AMEQ	L	ACFH	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.16 NR/L	R	APQF	L	AN8D	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
3,0	0,2	D14.0300.02.16 NR/L	R	AD8X	L	ANVS	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14

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: D14.0200.02 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)