

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

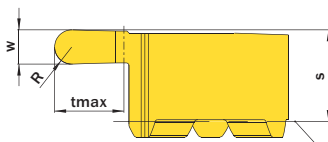
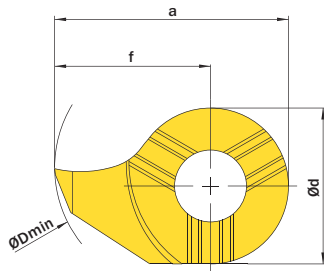
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 178, 180, 181



Legende
Legend 238



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1342



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

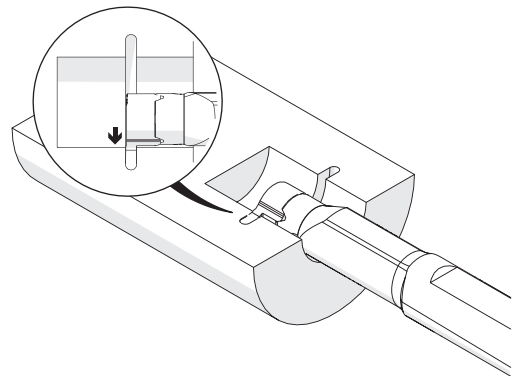


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,4	0,8	D10.0004.08.10 VR/L	R AD9G L AECX	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,5	1,0	D10.0005.10.10 VR	A5DK	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,6	1,2	D10.0006.12.10 VR/L	R ABMC L ANBF	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,9	1,8	D10.0009.18.10 VR/L	R AC50 L AFQ8	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
1,0	2,0	D10.0010.20.10 VR/L	R AAK8 L ABVA	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,4	0,8	D11.0004.08 VR/L	R AJS6 L AGJD	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,584	1,168	D11.0006.117 VR/L	R A6D7 L A69B	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,6	1,2	D11.0006.12 VR/L	R AH9B L AE6K	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,787	1,575	D11.0008.157 VR/L	R A6D5 L A689	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,8	1,6	D11.0008.16 VR/L	R AMJP L AP28	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,9	1,8	D11.0009.18 VR/L	R APTS L AA18	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,0	2,0	D11.0010.20 VR/L	R AC6N L ABQC	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,2	2,4	D11.0012.24 VR/L	R AF3Y L AKC8	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,5	3,0	D11.0015.30 VR/L	R AFGU L AKX2	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11

Bestellbeispiel // Order example: D11.0015.30 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)