

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

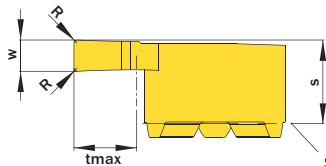
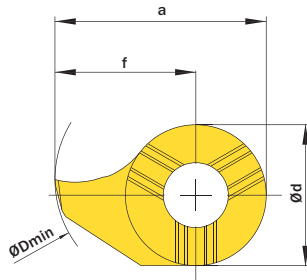
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181



Legende
Legend 238

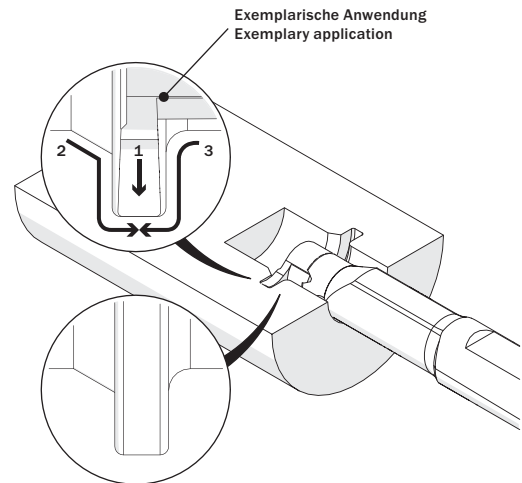


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/845



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 Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			PKMNSHO You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	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	inch
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	inch
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	inch
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	inch
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	inch
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	new inch
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	inch

▼ 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)