Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

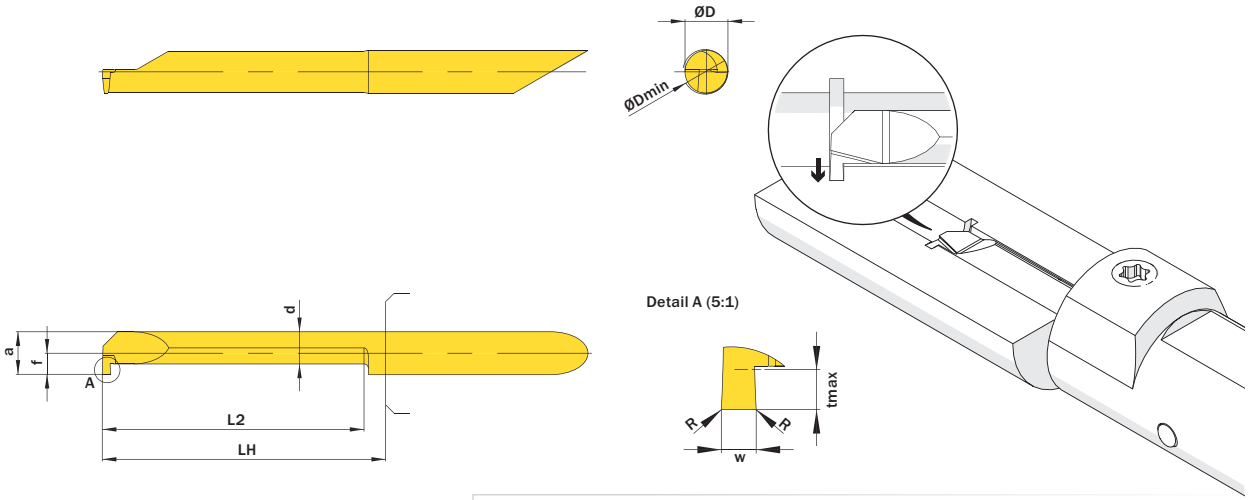
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/795**



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 (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 1,5 mm															
5,0	1,5	10,2	5,2	+	**A05.0150.10.52 GR/L**	R AG38 L AF9C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	15,2	5,2	+	**A05.0150.15.52 GR/L**	R ANY8 L AFUK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	20,3	5,2	+	**A05.0150.20.52 GR/L**	R AH57 L AJ8D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	25,4	5,2	+	**A05.0150.25.52 GR/L**	R AAKF L AFY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	30,5	5,2	+	**A05.0150.30.52 GR/L**	R APVS L ADUG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	35,6	5,2	+	**A05.0150.35.52 GR/L**	R AKFJ L AB89	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ w = 1,575 mm															
5,0	1,575	10,2	5,2	+	**A05.0157.10.52 GR/L**	R APCY L APG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	15,2	5,2	+	**A05.0157.15.52 GR/L**	R AMD4 L AHMW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	20,3	5,2	+	**A05.0157.20.52 GR/L**	R AE6P L APUC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	25,4	5,2	+	**A05.0157.25.52 GR/L**	R AFY0 L AHMY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	30,5	5,2	+	**A05.0157.30.52 GR/L**	R AJ06 L AFPD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
▼ w = 1,981 mm															
5,0	1,981	10,2	5,2	+	**A05.0198.10.52 GR/L**	R AJ4G L AGND	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	15,2	5,2	+	**A05.0198.15.52 GR/L**	R ABHH L ANBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	20,3	5,2	+	**A05.0198.20.52 GR/L**	R ACFG L AEM3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	25,4	5,2	+	**A05.0198.25.52 GR/L**	R ABS3 L AJZV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	**A05.0198.30.52 GR/L**	R AJNV L ABNQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	**A05.0198.30.52.10 GR**	A6FB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0	A05.R	inch

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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: **A05.0157.20.52 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)