

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)

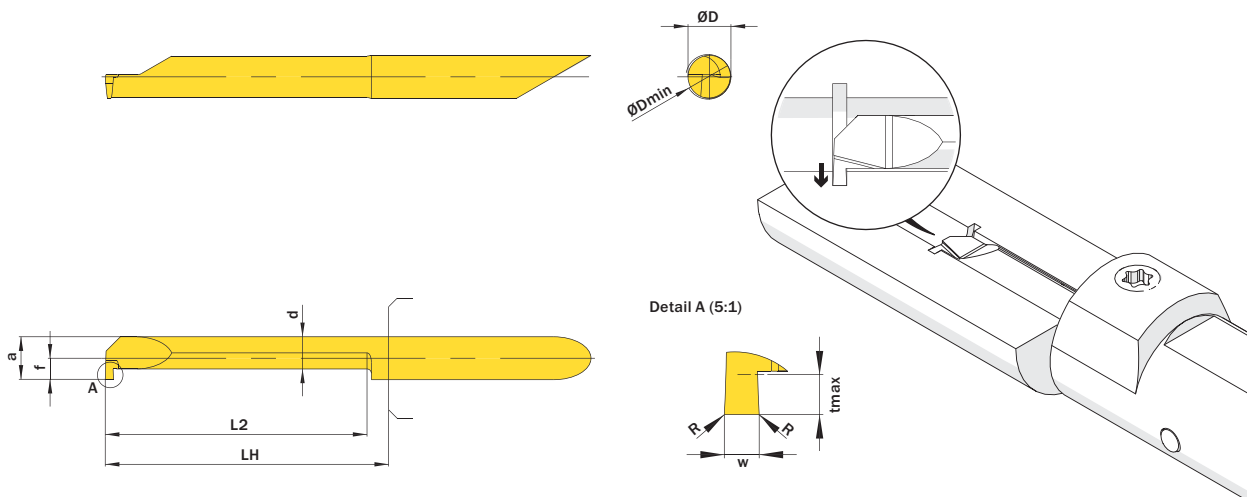
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

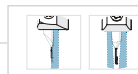
41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/795

Detail A (5:1)

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 Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Tagesaktuelle Verfügbarkeit
und Preise finden Sie auf
www.simtek.com/webcodeYou can find current
availability and prices on
www.simtek.com/webcodeFortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm																							
5,0	1,5	10,2	5,2	+	A05.0150.10.52 GR/L	R AG38	L AF9C	X800	X400	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0		A05.R			inch

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)