

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

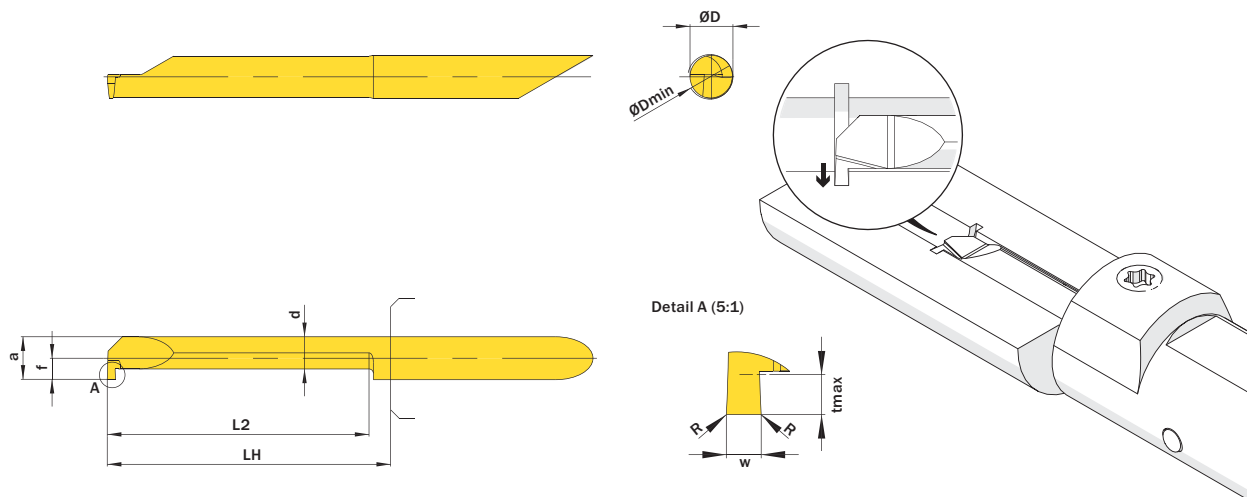
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

SP	R	Legende	155
HM		Legend	



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

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

7,0	0,787	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	R ABTA	L APCD	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	35,6	7,2	+	A07.0078.35.72 GR/L	R ABGT	L APCH	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	40,6	7,2	+	A07.0078.40.72 GR/L	R ANWX	L AJ42	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
▼ w = 1,0 mm																							
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	R AJW1	L AJHP	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	15,2	7,2	+	A07.0100.15.72 GR/L	R AKT1	L AD20	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	20,3	7,2	+	A07.0100.20.72 GR/L	R AJ70	L AB35	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	25,4	7,2	+	A07.0100.25.72 GR/L	R APYK	L AN70	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 GR/L	R AA78	L ADG6	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	35,6	7,2	+	A07.0100.35.72 GR/L	R AKNF	L AFW5	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	40,6	7,2	+	A07.0100.40.72 GR/L	R ADSJ	L AHQJ	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
▼ w = 1,168 mm																							
7,0	1,168	10,2	7,2	+	A07.0117.10.72 GR/L	R AA4H	L AJAH	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	15,2	7,2	+	A07.0117.15.72 GR/L	R ADV1	L AHJH	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	20,3	7,2	+	A07.0117.20.72 GR/L	R AHVD	L AE3M	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	25,4	7,2	+	A07.0117.25.72 GR/L	R ANSE	L ANPE	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 GR/L	R AKKW	L AB8D	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	35,6	7,2	+	A07.0117.35.72 GR/L	R APF9	L AMQA	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	1,168	40,6	7,2	+	A07.0117.40.72 GR/L	R AFTZ	L AEM7	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	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: A07.0100.10.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)