

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)

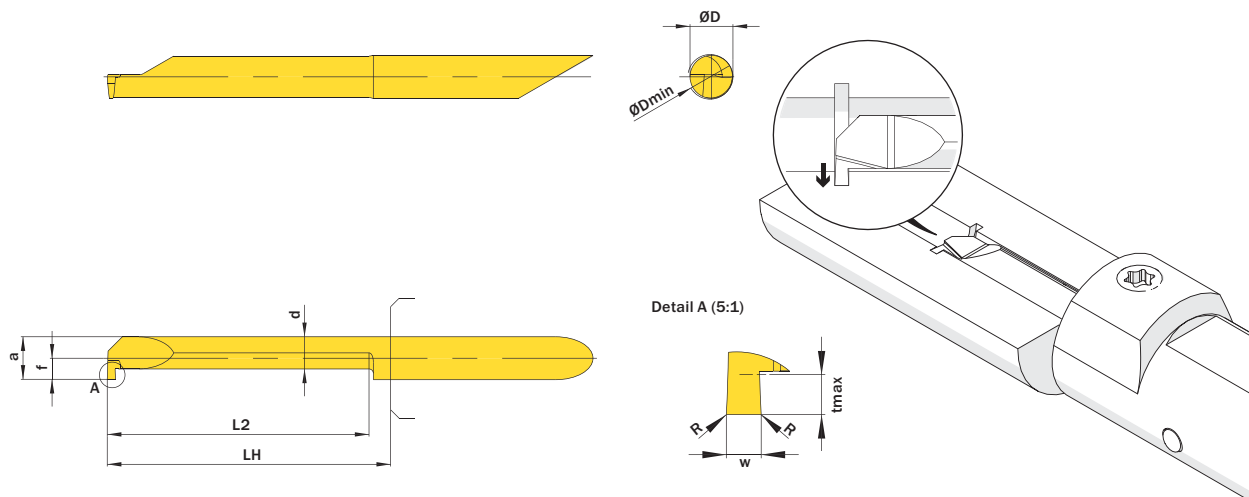
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

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

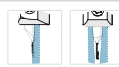
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

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 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 P K M N S H O	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	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	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	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	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	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	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	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	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	AFWS	X800	X400	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	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	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	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	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	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	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	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	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)