Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving and Profiling

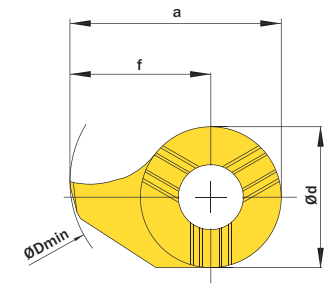
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

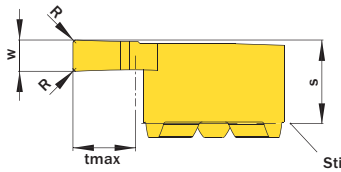
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

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

SP HM | R | Legende Legend 238

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/845**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

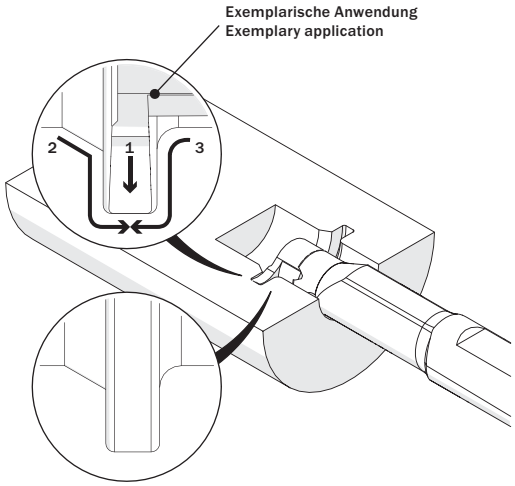


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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	
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	

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: **D14.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)