

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

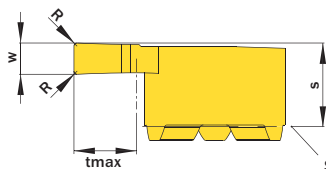
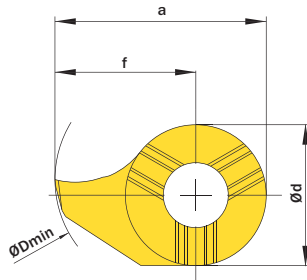
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181



Legende
Legend 238

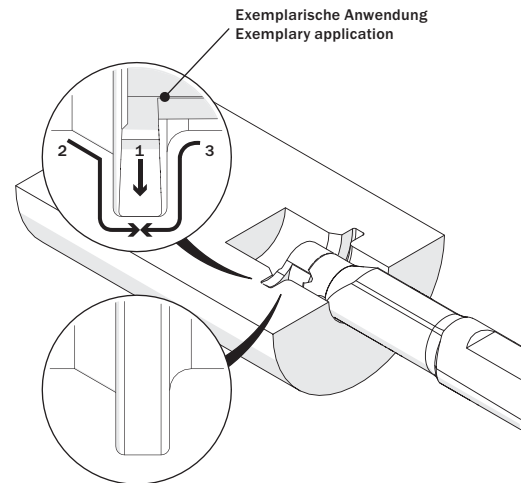


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/827



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



Exemplarische Anwendung
Exemplary application

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
1,5	0,2	D07.0150.02.08 NR/L	R AWYH L AXA7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,787	0,2	D08.0078.02 NR/L	R APNC L AKC1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,168	0,2	D08.0117.02 NR/L	R AHXK L AD7H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,5	0,2	D08.0150.02 NR/L	R AECN L AGPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,575	0,2	D08.0157.02 NR/L	R AMCC L AJX9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,981	0,2	D08.0198.02 NR/L	R ABWJ L AEJC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
2,0	0,2	D08.0200.02 NR/L	R AMEP L AC18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
1,5	0,2	D09.0150.02.09 NR/L	R AWF5 L AWHJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.09 NR/L	R AWF4 L AWHH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
1,5	0,2	D09.0150.02.10 NR/L	R AWF3 L AWHG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.10 NR/L	R AWF2 L AWHF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
1,5	0,2	D10.0150.02.10 NR/L	R ADUV L AECA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
1,981	0,2	D10.0198.02.10 NR	A3QF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.10 NR/L	R AFBK L AEOM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10

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: D09.0150.02.10 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)