

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

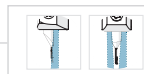
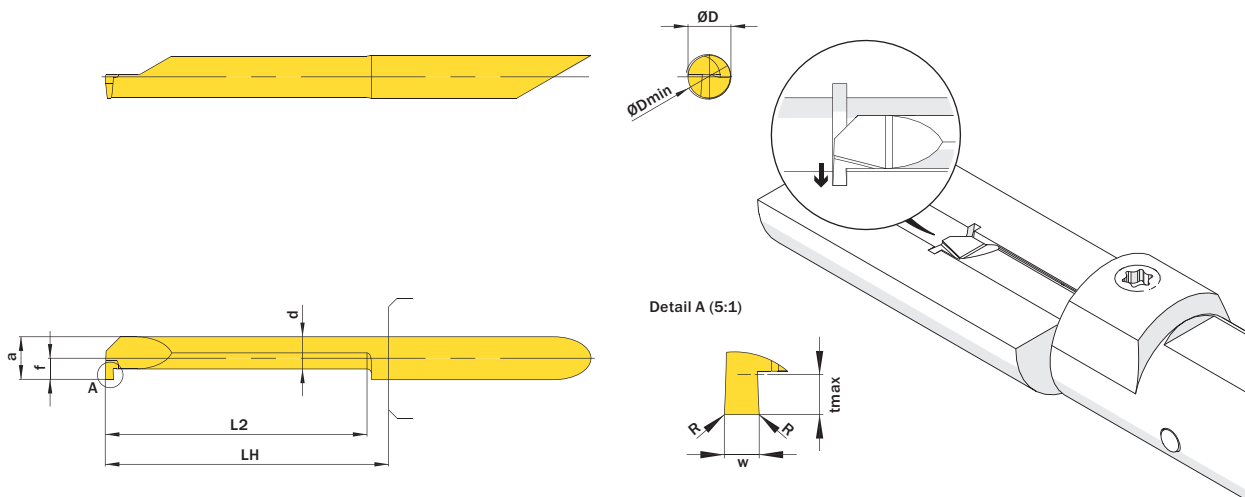
f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
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/799Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	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 Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O							

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

6,0	1,981	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	R AH4X L AJBE	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	15,2	6,2	+	A06.0198.15.62 GR/L	R AE9F L ANK9	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	20,3	6,2	+	A06.0198.20.62 GR/L	R AXVN L AFQQ	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 GR/L	R AJAX L AMQM	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62 GR/L	R AJCJ L APFQ	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62.10 GR	A6E9	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,1	1,8		A06.R			new inch
6,0	1,981	35,6	6,2	+	A06.0198.35.62 GR/L	R A08P L A08Q	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	10,2	6,2	+	A06.0200.10.62 GR/L	R ABY8 L AK2Q	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.0200.15.62 GR/L	R AFYP L AEUP	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 GR/L	R AB0S L AHN0	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 GR/L	R APT6 L AC9V	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	
6,0	2,0	30,5	6,2	+	A06.0200.30.62 GR/L	R AC74 L ANMU	X800 X400 G79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	
▼ ØD = 7,0 mm																		
7,0	0,787	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	R ANFU L ACZM	X800 X400 G79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	15,2	7,2	+	A07.0078.15.72 GR/L	R AJB8 L AF8M	X800 X400 G79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	20,3	7,2	+	A07.0078.20.72 GR/L	R AG21 L ACUK	X800 X400 G79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	25,4	7,2	+	A07.0078.25.72 GR/L	R AJM7 L AM36	X800 X400 G79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	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: A06.0200.15.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)