

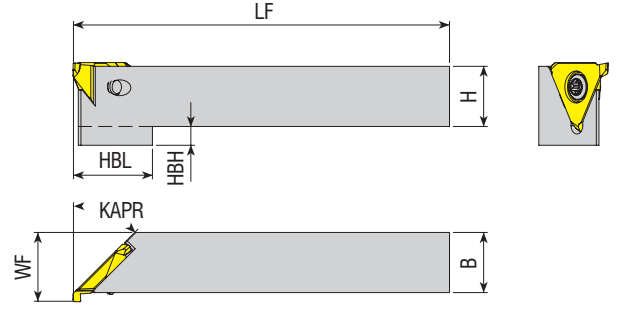
KANAL AÇMA

KANAL AÇMA, KÖŞE BOŞALTMA UÇLARI ve TAKIMLARI
INSERTS and TOOLHOLDERS FOR GROOVING CORNER RELIEFS
WENDESCHEIDPLATTEN UND WERKZEUGE FÜR
AXIAL FREISTICHE

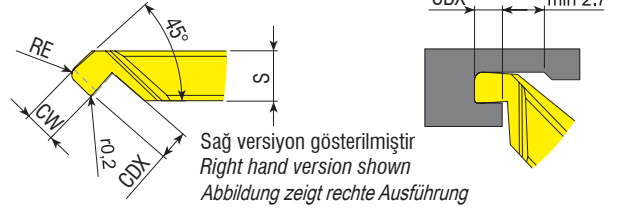
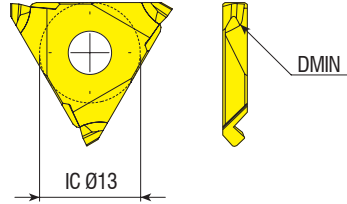


AKKO®
AAUT-T20-R-25



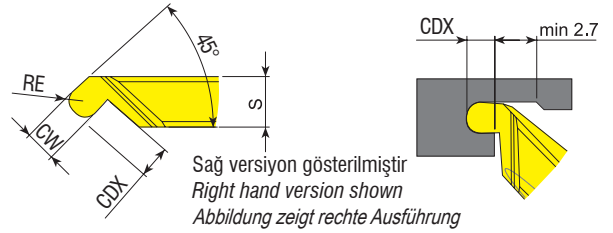
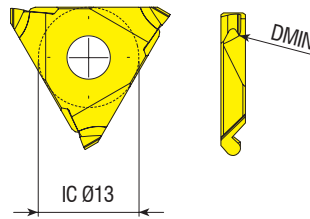
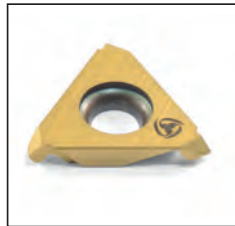


Takım Kodu Ordering Code Bestell-Bezeichnung	Stok Stock Lager		Takım Ölçüleri (mm) Dimension (mm) Abmessung (mm)						Kesici Uç Insert Wendeschneidplatte	Sıkma Vidası Screw Schraube	Tork Anahtar Torx Key Torx-Schlüssel	
	R	L	H	B	WF	LF	HBL	HBH	KAPR			
AAUT-T20-R/L-1616-45	●	●	16	16	18.3	125	21	5	45°	T20...	1020-M5x7.5	80-T20
AAUT-T20-R/L-2020-45	●	●	20	20	22.3	125	21	5	45°			
AAUT-T20-R/L-2525-45	●	●	25	25	27.3	150	-	-	45°			



Uç Kodu Insert Code Wendeplatten-Bezeichnung	Stok Stock Lager		Uç Ölçüleri (mm) Insert Dimension (mm) Abmessung (mm)				Kalite Grade Sorte	Minimum Çap Ø Minimum Diameter Ø Kleinsten Durchmesser a	Kanal Derinliği Depth of Groove Up to Stechtiefe bis zu	Kanal Genişliği Width of Groove Stechbreite	
	R	L	CW	S	RE	CDX					DMIN
T20.00.0815.45.04R/L	●	●	1.5	3.25	0.4	1.6	8	VK20F01	8	1.6	1.5
T20.00.1220.45.05R/L	●	●	2.0	3.25	0.5	1.8	12	VK20F01	12	1.8	2.0
T20.00.2024.45.06R/L	●	●	2.4	3.25	0.6	2.0	20	VK20F01	20	2.0	2.4

AAUT.. Tipi katerlerle kullanınız. / Use with AAUT type toolholder. / Einsatz mit AAUT-Werkzeughalter
 Kullanım öncesinde dip boşluk işlenmiş olmalıdır. / The undercut must be placed before axial machining. / Der Freistich muss vor der Axialbearbeitung gefertigt werden
 İndekslenmesinde boy ±0.02mm / Indexability length ±0.02mm / Wiederholgenauigkeit Länge ± 0,02 mm



Uç Kodu Insert Code Wendeplatten-Bezeichnung	Stok Stock Lager		Uç Ölçüleri (mm) Insert Dimension (mm) Abmessung (mm)				Kalite Grade Sorte	Minimum Çap Ø Minimum Diameter Ø Kleinsten Durchmesser a	Kanal Derinliği Depth of Groove Up to Stechtiefe bis zu	Kanal Genişliği Width of Groove Stechbreite	
	R	L	CW	S	RE	CDX					DMIN
T20.00.1220.45.10R/L	●	●	2.0	3.25	1.0	1.8	12	VK20F01	12	1.8	2

AAUT.. Tipi katerlerle kullanınız. / Use with AAUT type toolholder. / Einsatz mit AAUT-Werkzeughalter
 Kullanım öncesinde dip boşluk işlenmiş olmalıdır. / The undercut must be placed before axial machining. / Der Freistich muss vor der Axialbearbeitung gefertigt werden
 İndekslenmesinde boy ±0.02mm / Indexability length ±0.02mm / Wiederholgenauigkeit Länge ± 0,02 mm

R: Sağ / Right / Rechts L: Sol/Left/Links
 ● Stokta / In Stock / Auf Lager ○ Stokta Yok / Non Stock Item / Kein Lagerartikel, Lieferzeit auf Anfrage

Sipariş Örneği/Ordering Example/Bestellbeispiel
 1 ad./pcs./stück AAUT-T20-R-1616-45