

# Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

# Boring

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

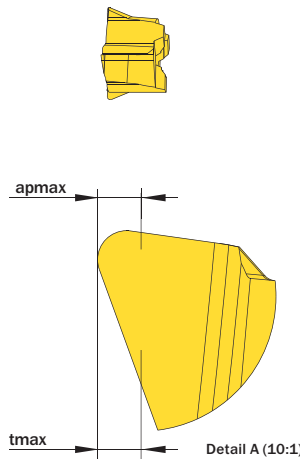
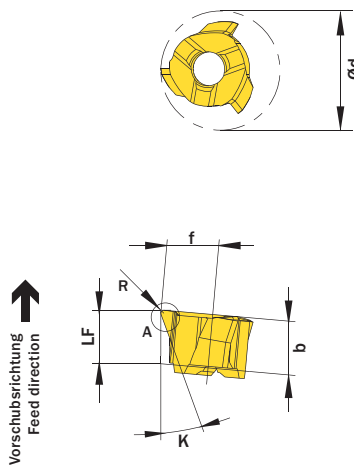
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

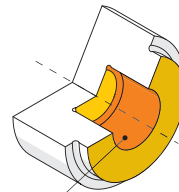
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 221, 222

**SP** **HM** **R**    Legende Legend    224

Scan QR-Code    Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1375](http://www.simtek.info/cp/1375)



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen  
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich  
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/code	
					P	K	M	S							
<b>▼ R = 0,1 mm</b>															
7,8	20°	0,1	<b>TP3.2008.010.08 YBR</b>	A61N	X800	X400			0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
<b>▼ R = 0,2 mm</b>															
7,8	18°	0,2	<b>TP3.1808.020.08 YR</b>	A607	X800	X400			0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	18°	0,2	<b>TP3.1808.020.08 YER</b>	A609	X800	X400			0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	32°	0,2	<b>TP3.3208.020.08 YR</b>	A61B	X800	X400			0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	32°	0,2	<b>TP3.3208.020.08 YER</b>	A61F	X800	X400			0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	47°	0,2	<b>TP3.4708.020.08 YR</b>	A61H	X800	X400			0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
7,8	47°	0,2	<b>TP3.4708.020.08 YER</b>	A61K	X800	X400			0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08	<b>new</b>
10,5	18°	0,2	<b>TP3.1808.020.10 YR</b>	BD1E	X800	X400			0,3	0,3	3,4	4,5	3,5	TP3R.10.A	<b>new</b>

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.2008.010.08 YBR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

**Y:** Für das allgemeine Ausdrehen. // For general boring.

**YE:** Mit Spantreppe für optimierte Spanbildung. // With special cutting edge design for optimized chip control.

**YB:** Mit Schleppfase für erhöhte Anforderungen an die Oberflächengüte. // With trailing chamfer for increased demands on surface quality.

simturn AX  
simturn DX  
simturn PX  
simturn H2  
simturn K2  
simturn C4  
simturn GX  
simturn E3  
simturn E12  
simturn FX  
simturn Decolletage  
simturn OA  
Index