

# Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

# Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,  
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,  
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

SP

HM

R

Legende  
Legend **155**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1054](http://www.simtek.info/cp/1054)

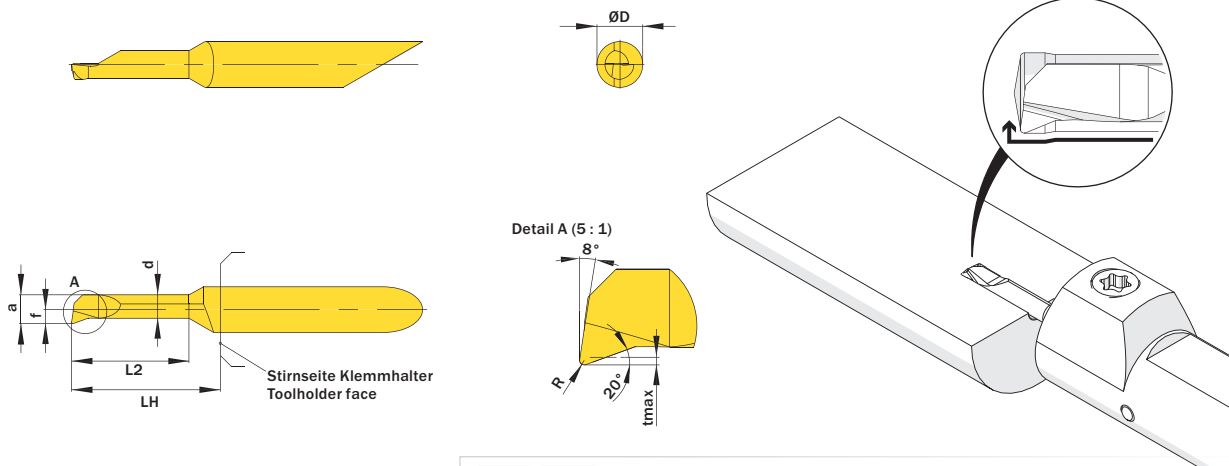


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36  
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode <a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a>	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode <a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a>
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle  
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!  
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,05	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	R ABA5 L ADK9 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R	A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.06.17.05 YR/L	R AW9J L AXAD X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R	A04.CR L A04.C.L
4,0	6,1	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YR/L	R AEAZ L APEV X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R	A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YR/L	R AF0J L ANPT X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R	A04.CR L A04.C.L
4,0	9,1	1,7	0,05	-	A04.1807.09.17.05 YR/L	R AEHH L AJZB X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R	A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.09.17.05 YR/L	R AW9K L AXAE X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R	A04.CR L A04.C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YR/L	R AD7Q L AGHY X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R	A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YR/L	R ANYC L AKAA X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R	A04.CR L A04.C.L
4,0	12,2	1,7	0,1	-	A04.1807.12.17.10 YR/L	R A53F L A53D X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	18,0	0,2	R	A04.R L A04.L
4,0	12,2	1,7	0,1	+	A04.1C07.12.17.10 YR/L	R A199 L A53B X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	R	A04.CR L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm													
4,0	9,1	1,9	0,1	-	A04.1808.09.19.10 YR/L	R A52Z L A52X X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	13,0	0,2	R	A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	R AW3M L AW3K X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R	A04.CR L A04.C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	A04.1808.12.19.10 YR/L	R A523 L A521 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R	A04.R L A04.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	R AW3P L AW3N X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R	A04.CR L A04.C.L
4,0	13,2	1,9	0,1	-	A04.1808.13.19.10 YR/L	R A529 L A527 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R	A04.R L A04.L
4,0	13,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.13.19.10 YR/L	R A2AA L A525 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R	A04.CR L A04.C.L

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: A04.1807.06.17.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)