

# Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

## Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,7 mm in combination with our CBN grades.

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

107

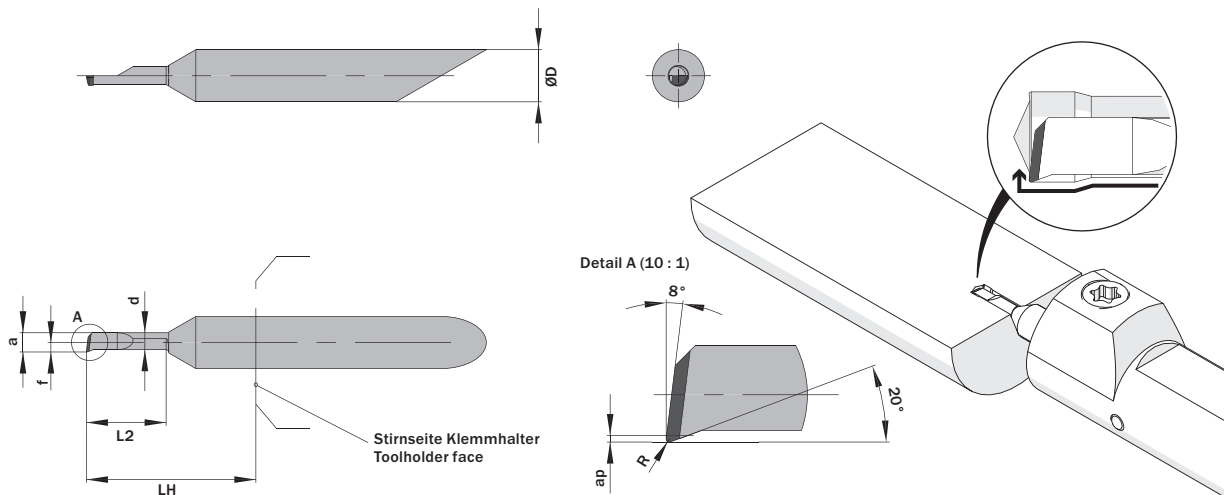
Legende  
Legend 155Scan  
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1334](http://www.simtek.info/cp/1334)

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

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

| ØD | L2 | ØDmin (Min. Bohrung)<br>ØDmin (min. bore) | R  | Kühlmittelzufuhr<br>Through coolant supply | Artikelnummer<br>Part number | Webcode<br><a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a> | Empfohlene<br>Schneidstoffe<br>Recommended cutting grades                                                                                                                                                                                                       | a  | ap | d  | f  | LH | Connectcode<br><a href="http://www.simtek.com/code">www.simtek.com/code</a> |
|----|----|-------------------------------------------|----|--------------------------------------------|------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|----|----|----|-----------------------------------------------------------------------------|
| mm | mm | mm                                        | mm |                                            |                              |                                                                               | Tagessaktuelle Verfügbarkeit<br>und Preise finden Sie auf<br><a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a><br><br>You can find current<br>availability and prices on<br><a href="http://www.simtek.com/webcode">www.simtek.com/webcode</a> | mm | mm | mm | mm | mm |                                                                             |

Fortgesetzte Tabelle  
Continued TableVerwandte 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 | 0,1 | - | A04.1807.06.17.10 YUR/L | R AG1U L AGGP | CBN8 | 1,45 | 0,08 | 1,05 | 0,7  | 13,0 | R A04.R L A04.L   |
| 4,0 | 6,1 | 1,7 | 0,1 | + | A04.1C07.06.17.10 YUR/L | R AJ7P L AN6Q | CBN8 | 1,45 | 0,08 | 1,05 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 9,1 | 1,7 | 0,1 | - | A04.1807.09.17.10 YUR   | A533          | CBN8 | 1,45 | 0,08 | 1,05 | 0,7  | 13,0 | A04.R             |
| 4,0 | 9,1 | 1,7 | 0,1 | + | A04.1C07.09.17.10 YUR/L | R ANØV L A12Ø | CBN8 | 1,45 | 0,08 | 1,05 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm

|     |      |     |     |   |                         |               |      |      |     |      |      |      |                   |
|-----|------|-----|-----|---|-------------------------|---------------|------|------|-----|------|------|------|-------------------|
| 4,0 | 9,1  | 1,9 | 0,1 | - | A04.1808.09.19.10 YUR   | A535          | CBN8 | 1,65 | 0,1 | 1,25 | 0,85 | 13,0 | A04.R             |
| 4,0 | 9,1  | 1,9 | 0,1 | + | A04.1C08.09.19.10 YUR/L | R AW38 L AW37 | CBN8 | 1,65 | 0,1 | 1,25 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 12,2 | 1,9 | 0,1 | - | A04.1808.12.19.10 YUR   | A537          | CBN8 | 1,65 | 0,1 | 1,25 | 0,85 | 18,0 | A04.R             |
| 4,0 | 12,2 | 1,9 | 0,1 | + | A04.1C08.12.19.10 YUR/L | R AW4A L AW39 | CBN8 | 1,65 | 0,1 | 1,25 | 1,95 | 18,0 | R A04C.R L A04C.L |

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm

|     |      |     |     |   |                         |               |      |      |      |      |      |      |                   |
|-----|------|-----|-----|---|-------------------------|---------------|------|------|------|------|------|------|-------------------|
| 4,0 | 6,0  | 2,2 | 0,1 | • | A04.1810.06.22.10 YUR   | A539          | CBN8 | 1,95 | 0,11 | 1,55 | 0,95 | 13,0 | A04.R             |
| 4,0 | 6,1  | 2,2 | 0,1 | + | A04.1C10.06.22.10 YUR/L | R AAPX L AJMG | CBN8 | 1,95 | 0,11 | 1,55 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 9,1  | 2,2 | 0,1 | • | A04.1810.09.22.10 YUR/L | R AHS2 L AJFD | CBN8 | 1,95 | 0,11 | 1,55 | 0,95 | 13,0 | R A04.R L A04.L   |
| 4,0 | 9,1  | 2,2 | 0,1 | + | A04.1C10.09.22.10 YUR/L | R ANZ8 L A1T5 | CBN8 | 1,95 | 0,11 | 1,55 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 13,2 | 2,2 | 0,1 | • | A04.1810.13.22.10 YUR   | A54B          | CBN8 | 1,95 | 0,11 | 1,55 | 0,95 | 18,0 | A04.R             |
| 4,0 | 13,2 | 2,2 | 0,1 | + | A04.1C10.13.22.10 YUR/L | R ABTM L AFZ1 | CBN8 | 1,95 | 0,11 | 1,55 | 1,95 | 18,0 | R A04C.R L A04C.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: A04.1810.09.22.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)