



# Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

# Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,0 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	V <sub>c</sub>
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 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1051](http://www.simtek.info/cp/1051)

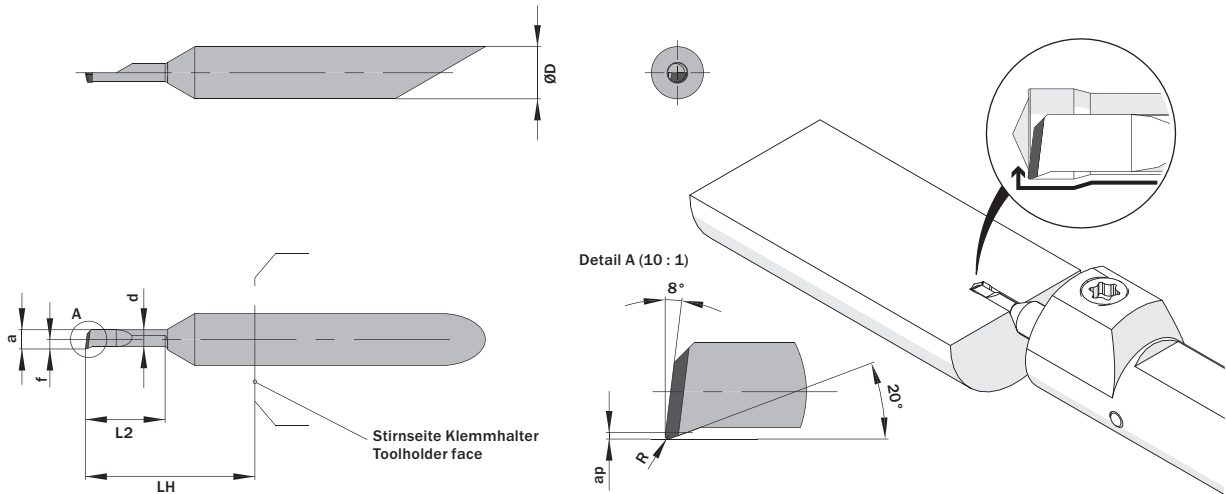


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L



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

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YUR	A53N	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YUR/L	R ADBK L AJ4P	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YUR	A53K	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YUR/L	R ADCN L APKW	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YUR	A53Q	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YUR/L	R AKCE L ACV1	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm													
4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YUR	A53T	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YUR/L	R AW3Y L AW3X	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YUR	A53V	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YUR/L	R AW30 L AW3Z	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YUR	A53X	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YUR/L	R AW32 L AW31	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm													
4,0	6,1	1,4	0,1	-	A04.1806.06.14.10 YUR	A53Z	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YUR/L	R AW34 L AW33	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	-	A04.1806.10.14.10 YUR	A531	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YUR/L	R AW36 L AW35	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0	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: A04.1804.04.10.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)