

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81



SP
HM
R

Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/776

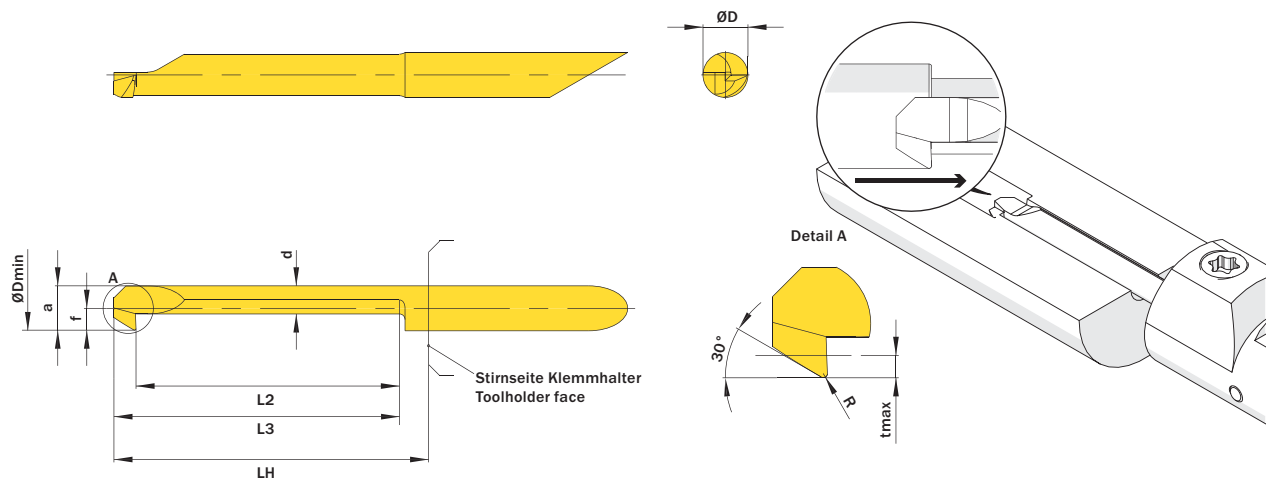
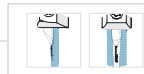


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R



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	d	f	LH	L3 (Max. Bohrungstiefe) / L3 (max. depth of bore)	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	13,2	3,2	0,1	+	A04.3015.15.32.10 YR/L	R AASA L AH7W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	18,0	15,2	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	18,3	3,2	0,1	+	A04.3015.20.32.10 YR/L	R AJHJ L AM8Ø	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	20,3	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	13,2	4,2	0,15	+	A04.3020.15.42.15 YR/L	R AC41 L AJBG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	15,2	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	23,4	4,2	0,15	+	A04.3020.25.42.15 YR/L	R AABT L AEHK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	18,3	5,2	0,2	+	A05.3025.20.52.20 YR/L	R ACNQ L AJKY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	23,0	20,3	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	28,5	5,2	0,2	+	A05.3025.30.52.20 YR/L	R AMAF L AD06	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	33,0	30,5	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	18,3	6,2	0,2	+	A06.3030.20.62.20 YR/L	R AH02 L AJGE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	23,0	20,3	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	28,5	6,2	0,2	+	A06.3030.30.62.20 YR/L	R ABGK L AEXA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	33,0	30,5	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	17,3	7,2	0,2	+	A07.3035.20.72.20 YR/L	R AM7G L ABYØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	23,0	20,3	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	27,5	7,2	0,2	+	A07.3035.30.72.20 YR/L	R APVP L AA5G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	33,0	30,5	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.3030.20.62.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)