

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

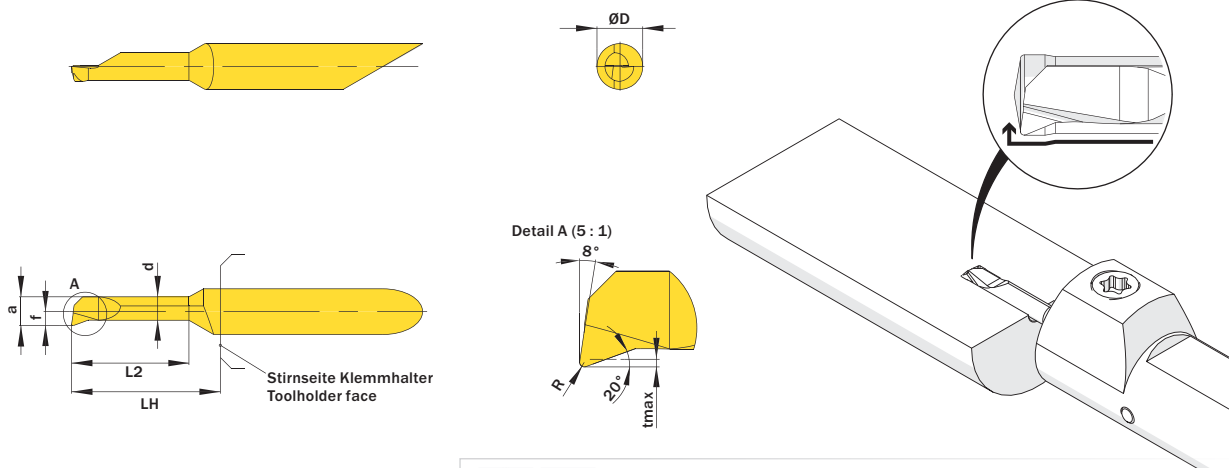


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

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 www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O	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.C.R	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.C.R	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.C.R	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.C.R	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.C.R	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.C.R	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.C.R	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.C.R	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)