

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 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/1040

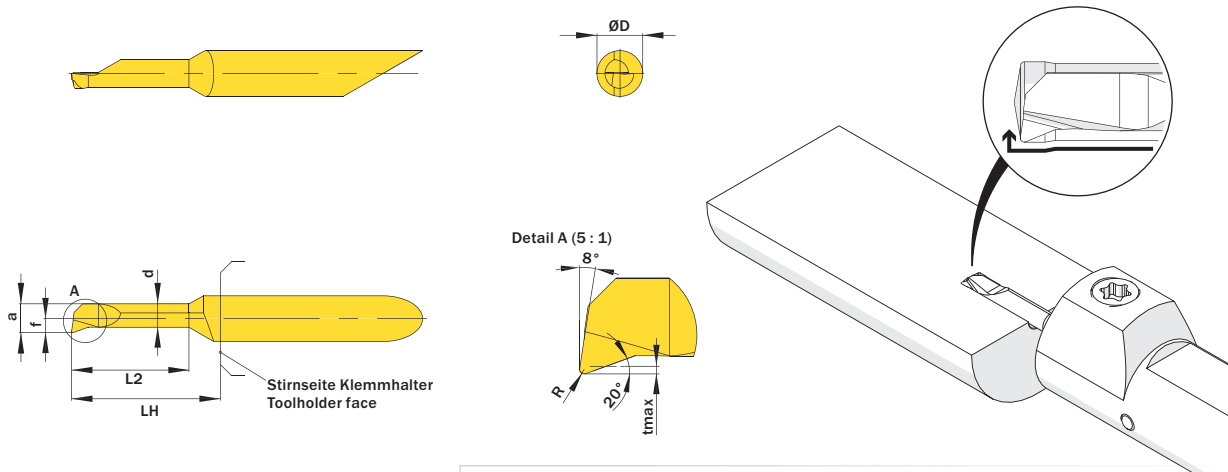


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

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					mm	mm	mm	mm	mm		
							P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

4,0	10,2	4,2	0,03	+	A04.1820.10.42.03 YR/L	R AGCF L ABGP X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.1820.10.42.05 YR/L	R ADDK L AN4X X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YR/L	R AEH9 L AAPJ X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,03	+	A04.1820.15.42.03 YR/L	R APUB L AKMA X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.1820.15.42.05 YR/L	R ADN4 L AK2B X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YR/L	R AHDX L AGEY X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,03	+	A04.1820.20.42.03 YR/L	R AJØB L AEPY X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,05	+	A04.1820.20.42.05 YR/L	R AB3A L AHMG X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YR/L	R AM3K L ANGF X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,05	+	A04.1820.25.42.05 YR/L	R AMVØ L AFE8 X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YR/L	R AJT1 L AJ4S X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	30,5	4,2	0,05	+	A04.1820.30.42.05 YR/L	R ASFY L ASF1 X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	33,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	35,6	4,2	0,05	+	A04.1820.35.42.05 YR	A2AF X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	38,0	0,3		A04C.R		

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: A04.1820.10.42.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)