

# 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 <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>(Seite/Page 442)</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page <b>40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81</b>
---

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>107</b>
--

SP

CBN

R

Scan QR-Code

Legende  
Legend **155**

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1334](http://www.simtek.info/cp/1334)

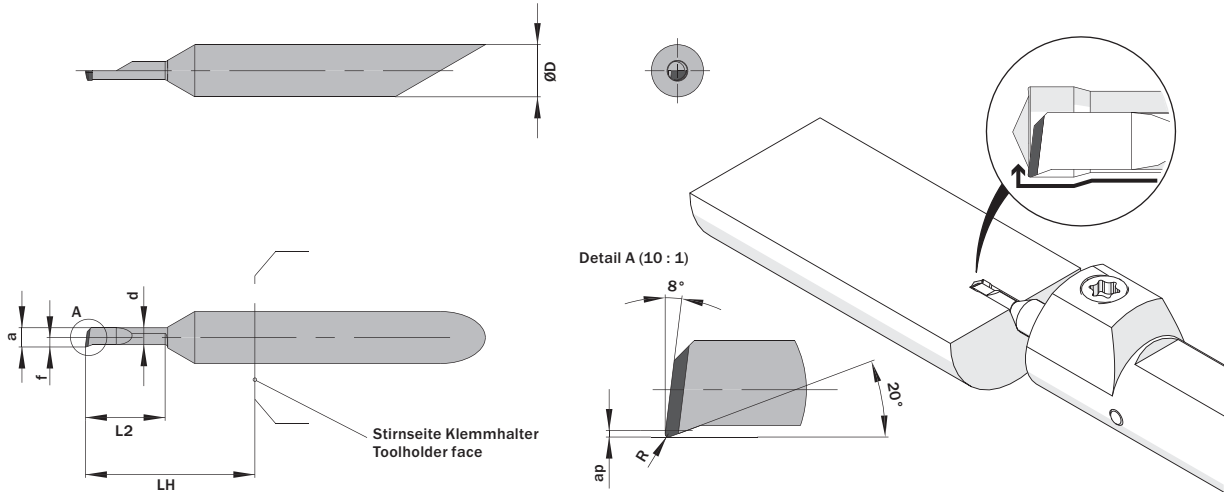


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

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

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) 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	

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	0,1	-	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)