

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

- 40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50,
- 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 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/779

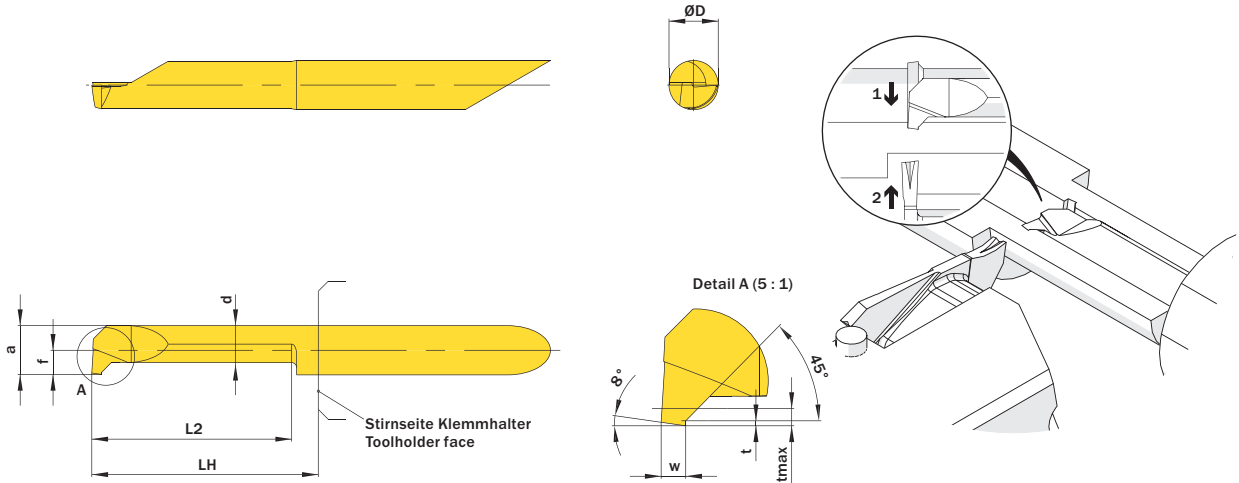


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR

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

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	1,0	10,2	3,7	+	A04.0100.10.37 PR/L	R AEDE L AVEZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	+	A04.0100.15.37 PR/L	R ACD1 L AVEØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	R AJ2W L AVE1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	R AFZX L AD7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 PR/L	R ADØE L ANDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 PR/L	R AHXE L AHFW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 PR/L	R AG19 L AH2E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	R AFNW L AU6N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 PR/L	R AB64 L AU6P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.0100.15.52 PR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index