

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
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

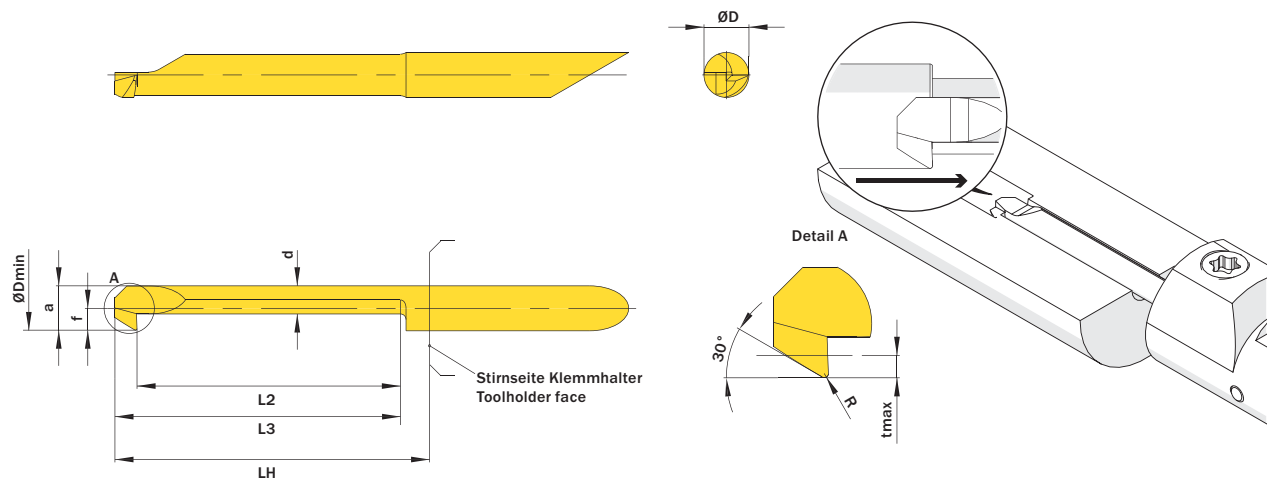
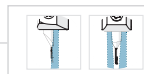
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM
RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/776

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
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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 A04.L A04C.L
4,0	18,3	3,2	0,1	+	A04.3015.20.32.10 YR/L	R AJHJ L AM80	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	20,3	0,5	R A04.R A04C.R 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 ABY0	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)