Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 6,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55, 56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
107

SP CBN R Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1063**

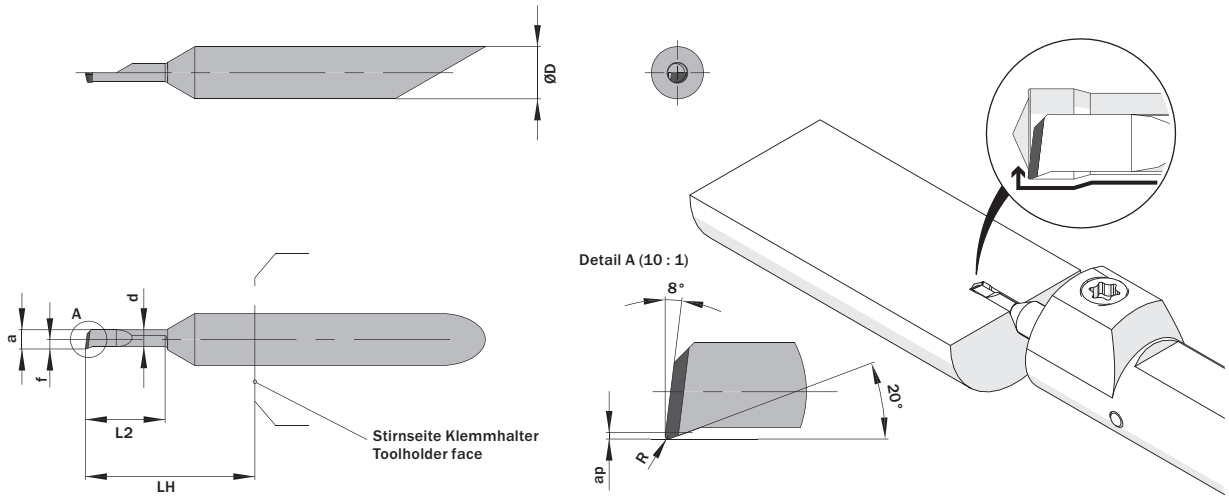

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

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 (H)	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode			
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.10.52.20 YUR/L**	R AHH5 L AHHM	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R	L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.15.52.20 YUR/L**	R AD1K L AE8S	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R	L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.1825.20.52.20 YUR/L**	R AHAX L AM28	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R	L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.1825.25.52.20 YUR/L**	R AA87 L ADPG	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R	L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.1825.30.52.20 YUR/L**	R ADNS L ABNV	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R	L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	**A05.1825.40.52.20 YUR/L**	R AJBN L AF1T	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R	L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.1830.15.62.20 YUR/L**	R ADEW L APKD	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R	L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.1830.20.62.20 YUR/L**	R AEWG L AD88	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R	L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.1830.25.62.20 YUR/L**	R ACXE L AH4U	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R	L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.1830.30.62.20 YUR/L**	R AEJ9 L AGTA	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R	L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.35.62.20 YUR/L**	R ANYT L ANN5	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R	L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.40.62.20 YUR/L**	R AJ2Z L AP2G	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R A06.R	L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																
7,0	25,4	7,2	0,2	+	**A07.1835.25.72.20 YUR/L**	R ABD2 L AKEW	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R	L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.1835.30.72.20 YUR/L**	R ACBJ L AJG9	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R	L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.35.72.20 YUR/L**	R ADK7 L AK9F	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R	L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.40.72.20 YUR/L**	R AK5S L AF7V	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R	L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.50.72.20 YUR/L**	R ADDS L AD9D	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R	L A07.L

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

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

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.10.52.20 YUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)