

Bohrungen drehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

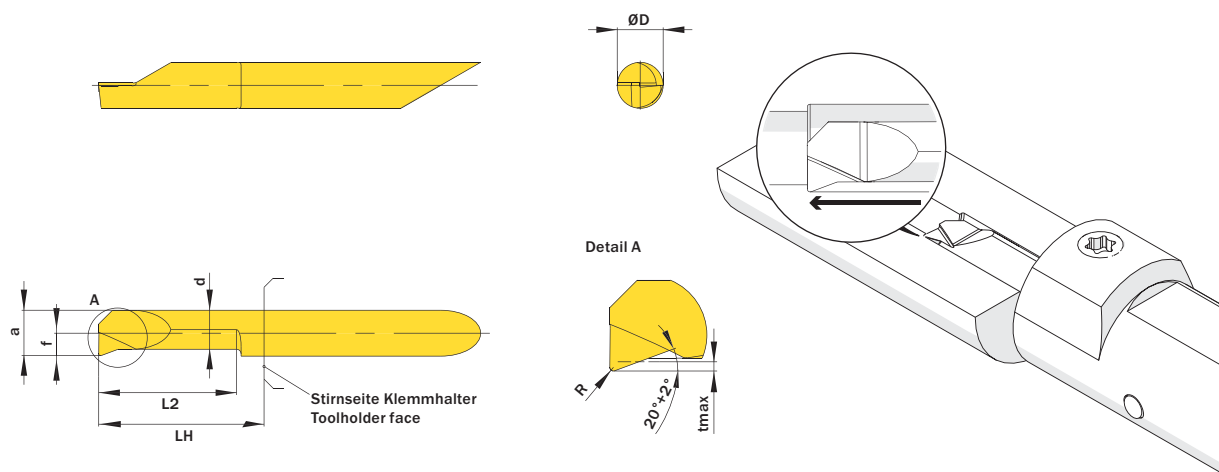
40, 41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55,
57, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74,
75, 76, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/754

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 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 You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	+	A04.9015.12.32.15 YR/L	R APB9 L ADV C X800 X400 GX79 X500 X400		2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R L A04.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.9020.15.42.15 YR/L	R APXB L ANKP X800 X400 GX79 X500 X400		3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.9025.10.52.20 YR/L	R AJ84 L AHEC X800 X400 GX79 X500 X400		4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.9025.15.52.20 YR/L	R AHSM L AKCD X800 X400 GX79 X500 X400		4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.9025.20.52.20 YR/L	R AM84 L AJSE X800 X400 GX79 X500 X400		4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.9015.12.32.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)