

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

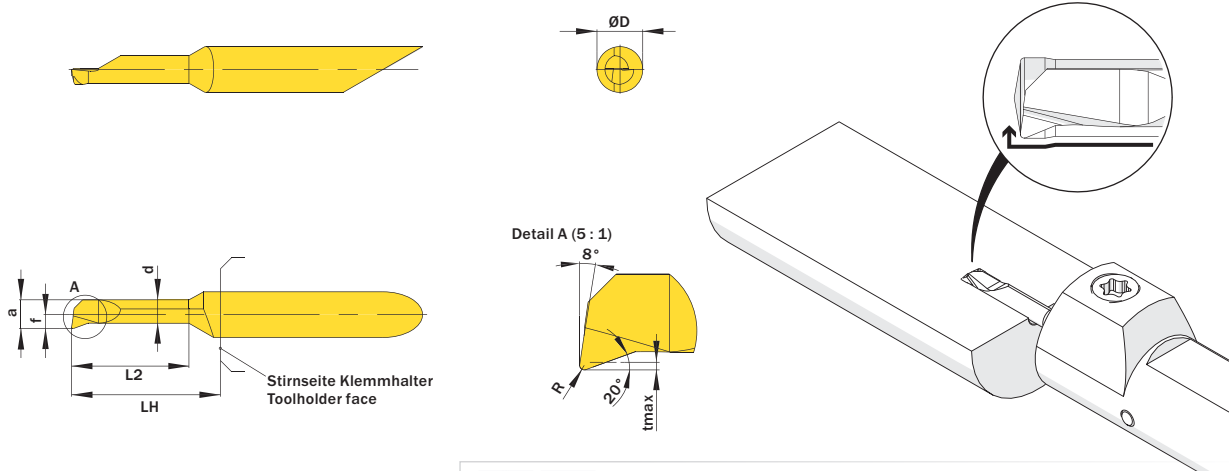
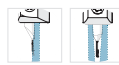
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1041

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/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	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
							P K M N S H O						

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

5,0	10,2	5,2	0,05	+	A05.1825.10.52.05 YR/L	R AS4G L ATVZ	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YR/L	R AFCW L ADCU	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,03	+	A05.1825.15.52.03 YR/L	R ATV0 L AKBB	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.1825.15.52.05 YR/L	R AM69 L AH0M	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YR/L	R AF4Y L ANMN	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.1825.20.52.05 YR/L	R AD00 L AKA1	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YR/L	R AM8M L AM55	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YR/L	R AFSB L AEHN	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,05	+	A05.1825.30.52.05 YR/L	R AD3G L AH4N	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YR/L	R AFY1 L AK66	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	A05.1825.35.52.20 YR/L	R AND4 L AEC2	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YR/L	R AMQK L AHH4	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	R A05.R L A05.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: A05.1825.10.52.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)