

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. 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, 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, 81



Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1056

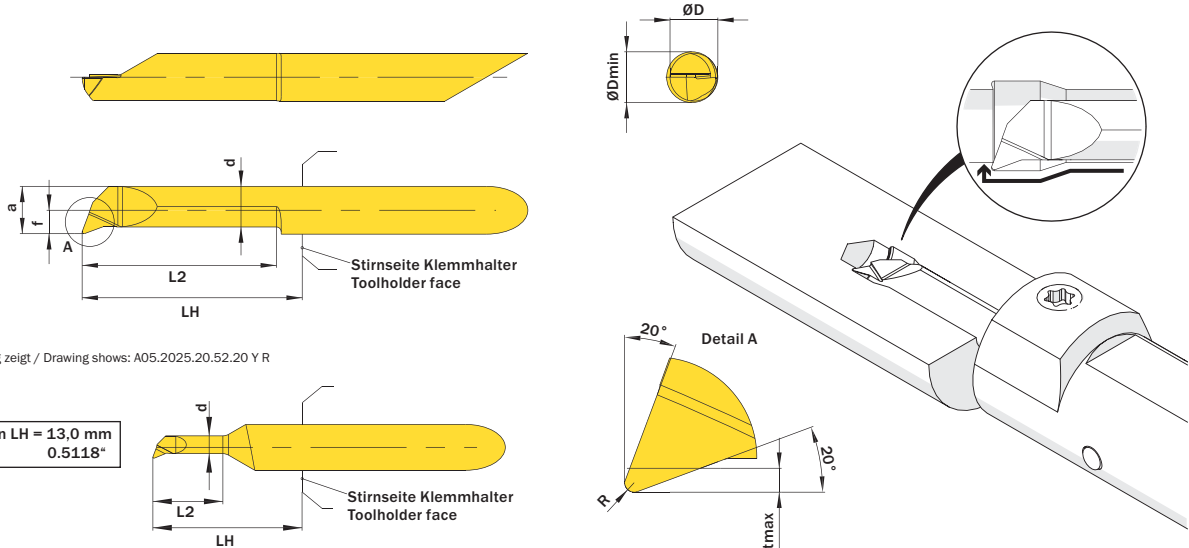


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 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	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																						
4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.2015.10.32.15 YR/L	R	AGPV	L ANEV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.10.32.15 YR/L	R	AXBP	L AXBX	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.2015.15.32.15 YR/L	R	ADP3	L ACQ5	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.15.32.15 YR/L	R	AXBQ	L AXBY	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.2015.20.32.15 YR/L	R	ADQT	L AMTZ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.2C15.20.32.15 YR/L	R	AXB5	L AXBZ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																						
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YR/L	R	ANM5	L APP6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.2020.15.42.15 YR/L	R	AGMX	L AM49	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.2020.20.42.15 YR/L	R	ABF1	L AM26	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.2020.25.42.15 YR/L	R	AB94	L APN2	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																						
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	R	APT6	L AK53	X800	X400 X600	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	+	A05.2025.15.52.20 YR/L	R	ANUH	L AF44	X800	X400 X600	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	+	A05.2025.20.52.20 YR/L	R	AGM9	L AEE5	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.2025.25.52.20 YR/L	R	A2BD	L A2BJ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	28,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.2025.30.52.20 YR/L	R	AB78	L AGJ1	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	33,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																						
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.2030.40.62.20 YR/L	R	AW93	L AXAY	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																						
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.2035.50.72.20 YR/L	R	AW94	L AXAZ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.2020.10.42.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)