

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 47°

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

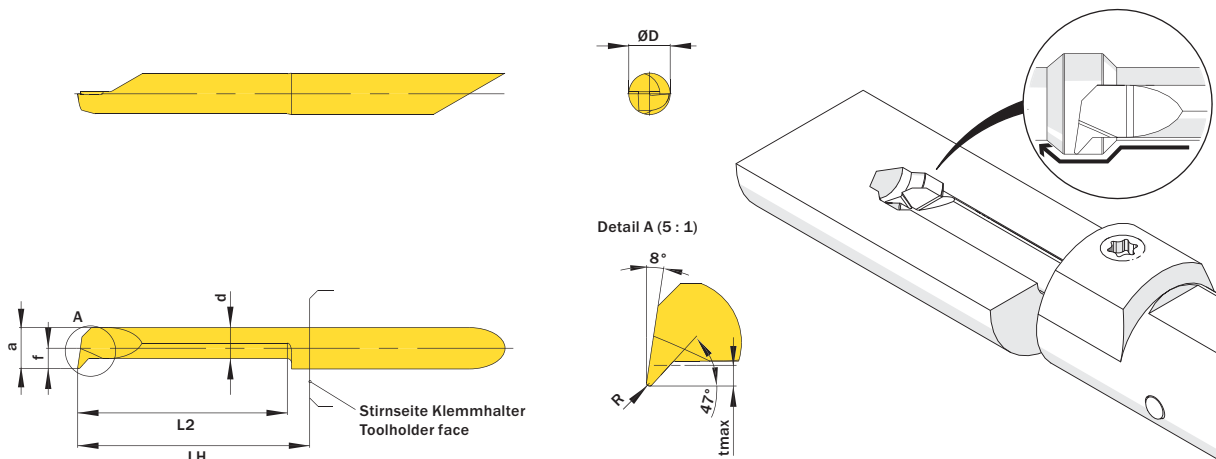
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/753

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
								P	K	M	N	S	H	O					
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.4710.10.22.10 YR/L	R AEJJ L ACYG	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	10,2	3,0	0,05	+	A04.4710.10.30.05 YR	BD4Y	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,75	2,0	13,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.4712.15.27.10 YR/L	R ANT X L AE5S	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.4715.15.32.10 YR/L	R ADSB L AHTB	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.4720.20.42.15 YR/L	R AMFJ L AAEU	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R A04C.L L A05.R A05.L
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.4725.15.52.15 YR/L	R AYD3 L AYD4	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	18,0	1,0	R A05.R A05.L L A06.R A06.L
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.4725.25.52.15 YR/L	R AEMF L ANUD	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	28,0	1,0	R A06.R A06.L L A07.R A07.L
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.4730.20.62.15 YR/L	R AACY L AKJK	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	23,0	1,8	R A07.R A07.L L A08.R A08.L
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.4730.30.62.15 YR/L	R AJ6F L AE5W	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	33,0	1,8	R A08.R A08.L L A09.R A09.L
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	A07.4735.40.72.20 YR/L	R AQ9E L AQ9F	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		6,95	4,15	43,0	2,5	R A09.R A09.L L A10.R A10.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.4730.30.62.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)