Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

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

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

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1042**

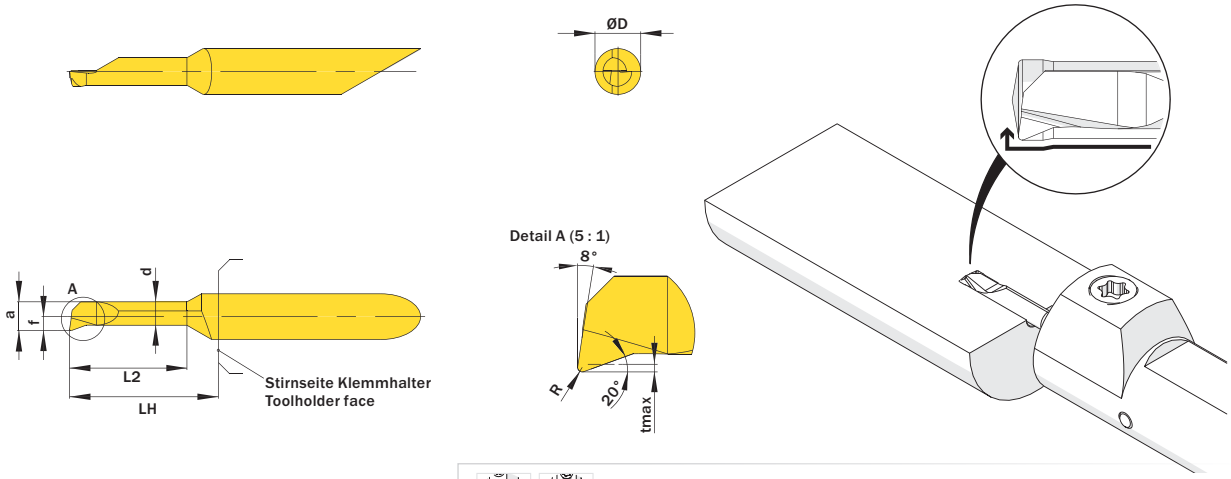
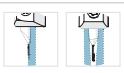


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

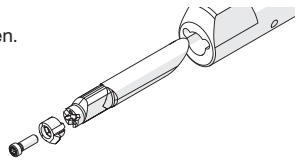


Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

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 (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					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) = 6,2 mm														
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.1830.15.62.20 YR/L**	R AG74 L AGKE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	**A06.1830.20.62.05 YR/L**	R AEF5 L AQ95	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.1830.20.62.20 YR/L**	R AHDQ L AK50	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.1830.25.62.20 YR/L**	R AMJG L ADFD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	**A06.1830.30.62.05 YR/L**	R AAMD L ATVY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.1830.30.62.20 YR/L**	R AFDC L AKDU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.35.62.20 YR/L**	R ABT1 L AEG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.40.62.20 YR/L**	R AC3S L AEQ0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	50,8	6,2	0,2	+	**A06.1830.50.62.20 YR/L**	R A2AH L A4YD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	53,0	0,5	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 YR/L**	R APJJ L ADX9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.1835.30.72.20 YR/L**	R AHXT L AJTS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.35.72.20 YR/L**	R AMGJ L AJZQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.40.72.20 YR/L**	R ABCQ L AC04	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	**A07.1835.45.72.20 YR/L**	R AMXA L ACW5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.50.72.20 YR/L**	R AKWE L AM5B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	60,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.60.72.20 YR**	A2AJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	63,0	0,5	A07.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1830.15.62.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Die Werkzeugreihe simturn D07, bietet für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,0 mm eine modulare Lösung bestehend aus einem Adapter für simturn A06 Trägerwerkzeuge und stirnseitig verschraubten simturn D07 Schneidplatten.

The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolholders and the cutting inserts simturn D07.

Adapter auf Seite // Adapter on page 179 | **Schneidplatten // Cutting inserts 185**