



Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,0 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

| | |
|-----------|------------------|
| f | V _c |
| 0,02 mm/U | (Seite/Page 442) |

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107



Legende Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1051

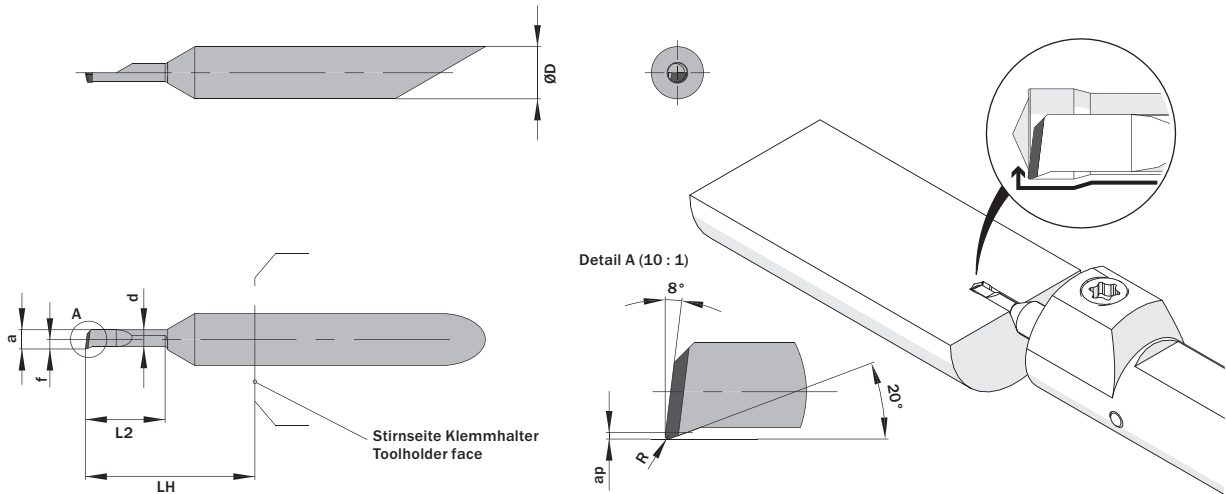


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L



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 | ap | d | f | LH | Connectcode www.simtek.com/code |
|--|------|---|-----|--|------------------------------|---|--|------|------|------|------|------|---|
| mm | mm | mm | mm | | | | H | mm | mm | mm | mm | mm | |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 4,0 | 1,0 | 0,1 | - | A04.1804.04.10.10 YUR | A53N | CBN8 | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 0,45 | 13,0 | A04.R |
| 4,0 | 4,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.04.10.10 YUR/L | R ADBK L AJ4P | CBN8 | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 6,0 | 1,0 | 0,1 | - | A04.1804.06.10.10 YUR | A53K | CBN8 | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 0,45 | 13,0 | A04.R |
| 4,0 | 6,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.06.10.10 YUR/L | R ADCN L APKW | CBN8 | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 8,1 | 1,0 | 0,1 | - | A04.1804.08.10.10 YUR | A53Q | CBN8 | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 0,45 | 13,0 | A04.R |
| 4,0 | 8,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.08.10.10 YUR/L | R AKCE L ACV1 | CBN8 | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 5,1 | 1,2 | 0,1 | - | A04.1805.04.12.10 YUR | A53T | CBN8 | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 0,55 | 13,0 | A04.R |
| 4,0 | 5,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.04.12.10 YUR/L | R AW3Y L AW3X | CBN8 | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 7,1 | 1,2 | 0,1 | - | A04.1805.07.12.10 YUR | A53V | CBN8 | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 0,55 | 13,0 | A04.R |
| 4,0 | 7,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.07.12.10 YUR/L | R AW30 L AW3Z | CBN8 | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 9,1 | 1,2 | 0,1 | - | A04.1805.09.12.10 YUR | A53X | CBN8 | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 0,55 | 13,0 | A04.R |
| 4,0 | 9,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.09.12.10 YUR/L | R AW32 L AW31 | CBN8 | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 6,1 | 1,4 | 0,1 | - | A04.1806.06.14.10 YUR | A53Z | CBN8 | 1,25 | 0,07 | 0,95 | 0,6 | 13,0 | A04.R |
| 4,0 | 6,1 | 1,4 | 0,1 | + | A04.1C06.06.14.10 YUR/L | R AW34 L AW33 | CBN8 | 1,25 | 0,07 | 0,95 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L |
| 4,0 | 10,2 | 1,4 | 0,1 | - | A04.1806.10.14.10 YUR | A531 | CBN8 | 1,25 | 0,07 | 0,95 | 0,6 | 13,0 | A04.R |
| 4,0 | 10,2 | 1,4 | 0,1 | + | A04.1C06.10.14.10 YUR/L | R AW36 L AW35 | CBN8 | 1,25 | 0,07 | 0,95 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.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: A04.1804.04.10.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)