

# Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,4 mm.

# Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,4 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
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

**82**

**SP**  
**HM**  
**R**

Legende  
Legend **155**

Scan  
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1044](http://www.simtek.info/cp/1044)

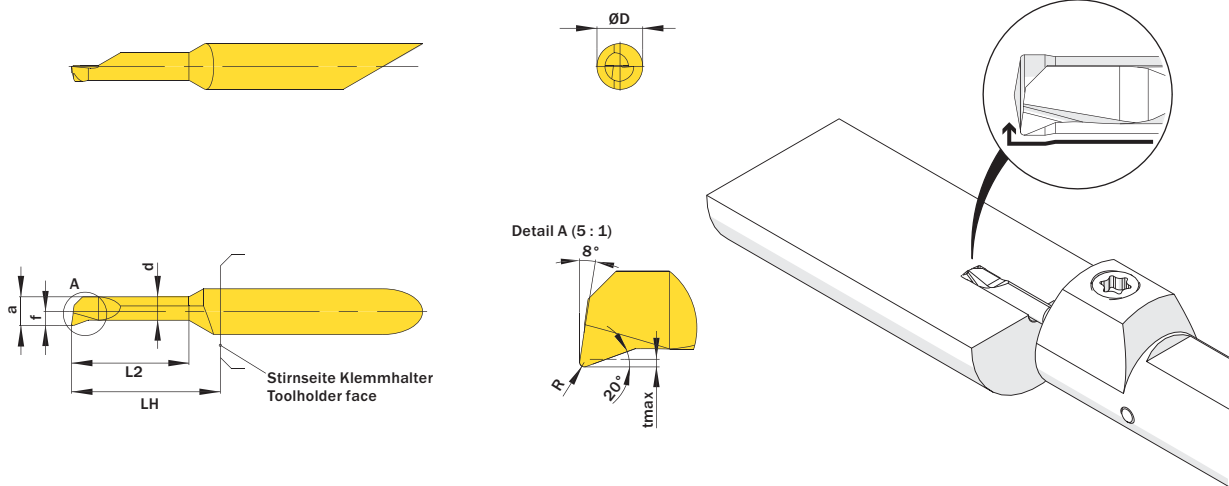


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

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) = 1,4 mm

4,0	6,1	1,4	0,1	-	<b>A04.1806.06.14.10 YR/L</b>	R A52Q L A52N	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R	L A04.L
4,0	6,1	1,4	0,1	+	<b>A04.1C06.06.14.10 YR/L</b>	R AW3G L AW3F	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R	L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	-	<b>A04.1806.10.14.10 YR/L</b>	R A52V L A52T	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R	L A04.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	<b>A04.1C06.10.14.10 YR/L</b>	R AW3J L AW3H	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	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: **A04.1804.06.10.10 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)