

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
0,02 mm/UVc
(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

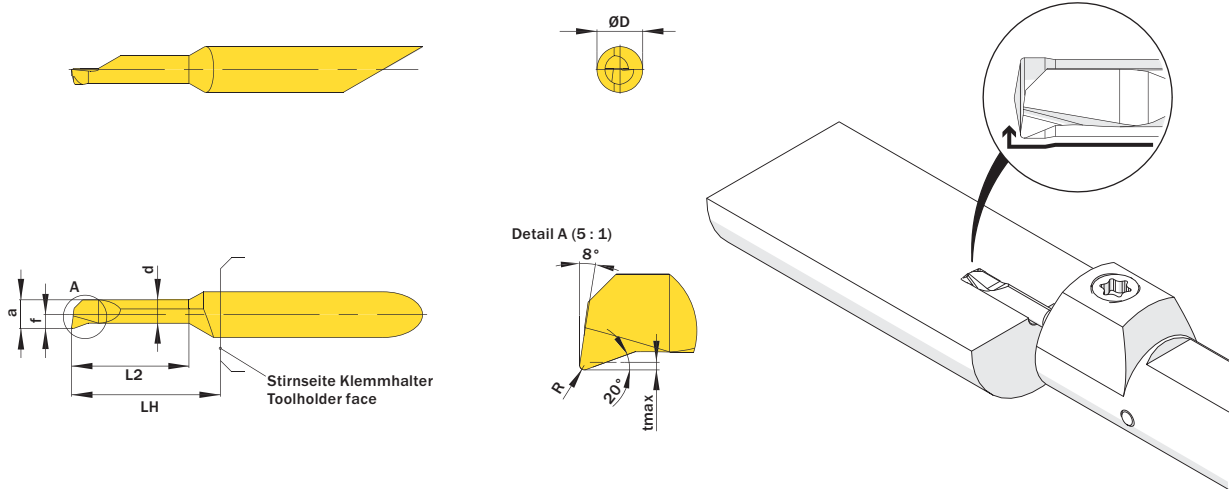
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

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

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelezufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte 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	-	A04.1806.06.14.10 YR/L	R A52Q L A52N	X800 X400 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	+	A04.1C06.06.14.10 YR/L	R AW3G L AW3F	X800 X400 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	-	A04.1806.10.14.10 YR/L	R A52V L A52T	X800 X400 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	+	A04.1C06.10.14.10 YR/L	R AW3J L AW3H	X800 X400 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)