

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 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

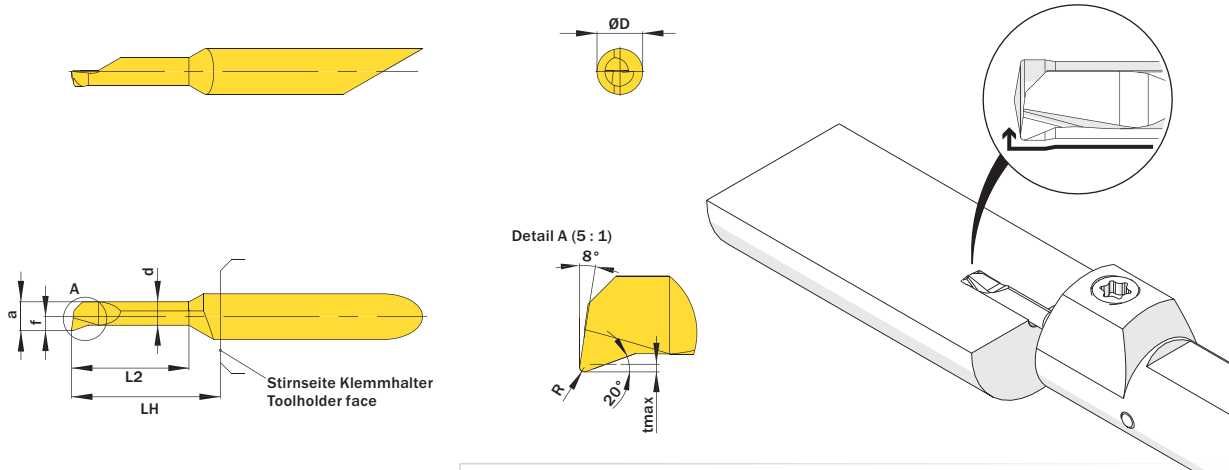
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

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

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	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH 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) = 1,0 mm

4,0	-	1,0	0,05	-	A04.1804.04.10.05 YR/L	R AMGN L AK3Z	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	upd
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.04.10.05 YR/L	R AW9G L AXAB	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YR/L	R AH77 L ADKJ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YR/L	R AHJJ L AFJE	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	-	A04.1804.06.10.05 YR/L	R AHGX L APQV	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.06.10.05 YR/L	R AW9H L AXAC	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YR/L	R ADN1 L AASJ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YR/L	R AJGF L AMNZ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YR/L	R AJHB L AEXS	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YR/L	R ANWW L AJEK	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm

4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YR/L	R A517 L A519	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YR/L	R AW3A L AW29	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YR/L	R A52D L A52B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YR/L	R AW3C L AW3B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YR/L	R A52K L A52F	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YR/L	R AW3E L AW3D	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.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)