

# 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 <b>0,02 mm/U</b>	Vc <b>Seite/Page 429</b>

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
<b>26, 31, 32, 33, 34, 40, 41, 43, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69</b>

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
<b>88</b>

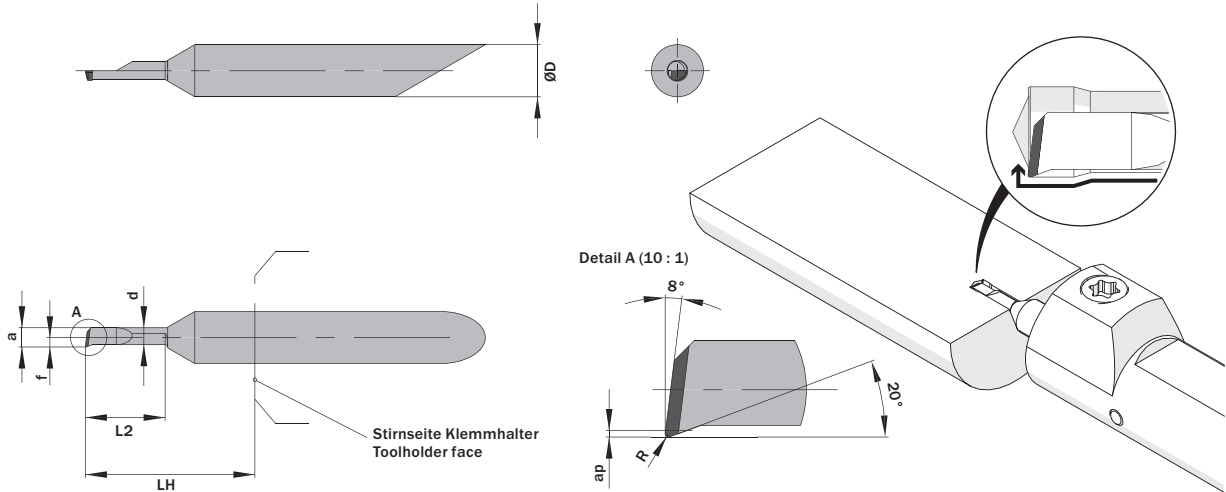
**SP**

**CBN**

**R**

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/1051](http://www.simtek.info/cp/1051)



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 22  
Additional information about through coolant supply on page 22

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm		
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm</b>														
4,0	4,0	1,0	0,1	-	<b>A04.1804.04.10.10 YUR</b>	A53N	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	4,1	1,0	0,1	+	<b>A04.1C04.04.10.10 YUR/L</b>	R ADBK L AJ4P	CBN	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	6,0	1,0	0,1	-	<b>A04.1804.06.10.10 YUR</b>	A53K	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	6,1	1,0	0,1	+	<b>A04.1C04.06.10.10 YUR/L</b>	R ADCN L APKW	CBN	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	8,1	1,0	0,1	-	<b>A04.1804.08.10.10 YUR</b>	A53Q	CBN	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	8,1	1,0	0,1	+	<b>A04.1C04.08.10.10 YUR/L</b>	R AKCE L ACV1	CBN	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm</b>														
4,0	5,1	1,2	0,1	-	<b>A04.1805.04.12.10 YUR</b>	A53T	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	5,1	1,2	0,1	+	<b>A04.1C05.04.12.10 YUR/L</b>	R AW3Y L AW3X	CBN	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	7,1	1,2	0,1	-	<b>A04.1805.07.12.10 YUR</b>	A53V	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	7,1	1,2	0,1	+	<b>A04.1C05.07.12.10 YUR/L</b>	R AW30 L AW3Z	CBN	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	9,1	1,2	0,1	-	<b>A04.1805.09.12.10 YUR</b>	A53X	CBN	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	9,1	1,2	0,1	+	<b>A04.1C05.09.12.10 YUR/L</b>	R AW32 L AW31	CBN	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
<b>▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm</b>														
4,0	6,1	1,4	0,1	-	<b>A04.1806.06.14.10 YUR</b>	A53Z	CBN	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	6,1	1,4	0,1	+	<b>A04.1C06.06.14.10 YUR/L</b>	R AW34 L AW33	CBN	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	10,2	1,4	0,1	-	<b>A04.1806.10.14.10 YUR</b>	A531	CBN	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	<b>new</b>
4,0	10,2	1,4	0,1	+	<b>A04.1C06.10.14.10 YUR/L</b>	R AW36 L AW35	CBN	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd

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: **A04.1C06.06.14.10 YUR GT91** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, GT91 = Schneidstoff // Grade)