

Ausdrehen

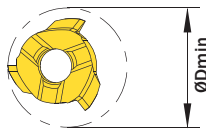
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring

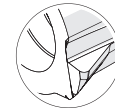
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

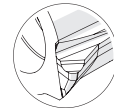
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
245, 246, 247Legende
Legend 249Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1375

Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



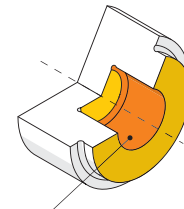
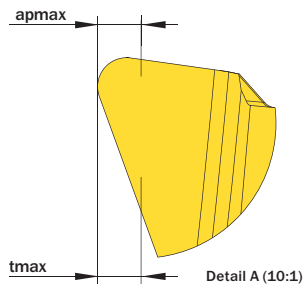
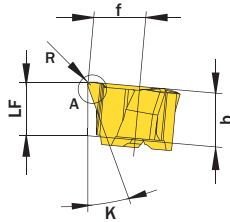
Y-Geometrie



YE-Geometrie



YB-Geometrie

Bitte Hinweise unten beachten
Please note the information belowVorschubsrichtung
Feed direction

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm			Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YR	A607	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YER	A609	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	20°	0,1	TP3.2008.010.08 YBR	A61N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YR	A61B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YER	A61F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YR	A61H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YER	A61K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,5 mm											
10,5	18°	0,2	TP3.1808.020.10 YR	BD1E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	4,5	3,5	TP3R.10.A new

Bestellbeispiel // Order example: TP3.1808.020.08 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Y: Für das allgemeine Ausdrehen. // For general boring.

YE: Mit Spantreppe für optimierte Spanbildung. // With special chip former for optimized chip control.

YB: Mit Schleppfase für erhöhte Anforderungen an die Oberflächengüte. // With trailing chamfer for increased demands on surface quality.