

# Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

# Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 429**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**28, 29, 31, 36, 22, 42, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 58, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

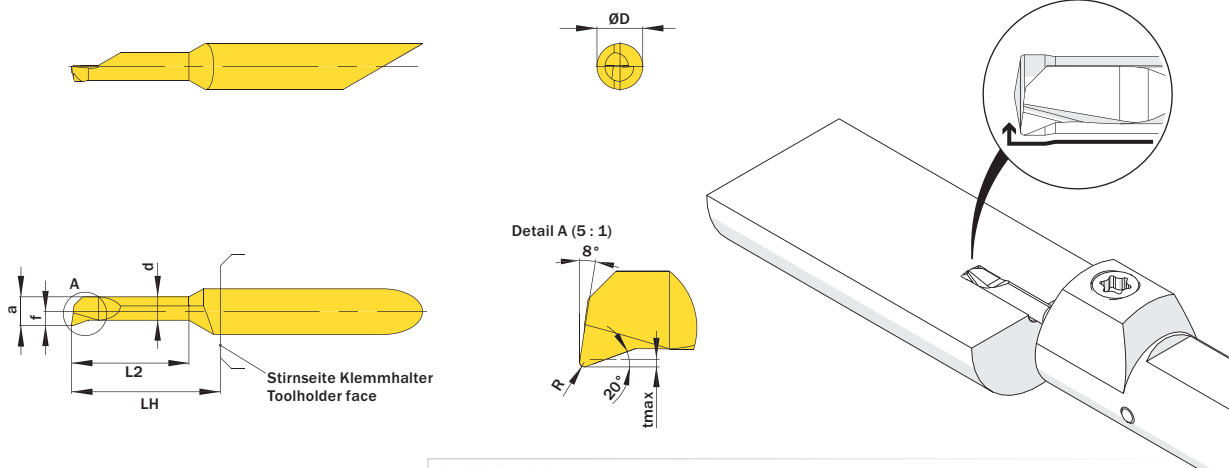
**70**



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

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit [www.simtek.info/cp/1042](http://www.simtek.info/cp/1042)



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	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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) = 6,2 mm																
6,0	15,2	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.15.62.20 YR/L</b>	R AG74	AGKE	X800	X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R A06.R	L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	<b>A06.1830.20.62.05 YR/L</b>	R AEF5	AQ95	X800	X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R	L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.20.62.20 YR/L</b>	R AHDQ	AK50	X800	X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R	L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.25.62.20 YR/L</b>	R AMJG	ADFD	X800	X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R A06.R	L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	<b>A06.1830.30.62.05 YR/L</b>	R AAMD	ATVY	X800	X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R	L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.30.62.20 YR/L</b>	R AFDC	AKDU	X800	X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R	L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.35.62.20 YR/L</b>	R ABT1	AEG8	X800	X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R A06.R	L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.40.62.20 YR/L</b>	R AC3S	AEQ0	X800	X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R	L A06.L
6,0	50,8	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.50.62.20 YR/L</b>	R A2AH	A4YD	X800	X400	5,95	5,25	2,95	53,0	0,5	R A06.R	L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																
7,0	25,4	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.25.72.20 YR/L</b>	R APJJ	ADX9	X800	X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R A07.R	L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.30.72.20 YR/L</b>	R AHXT	AJTS	X800	X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R A07.R	L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.35.72.20 YR/L</b>	R AMGJ	AJZQ	X800	X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R A07.R	L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.40.72.20 YR/L</b>	R ABCQ	AC04	X800	X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R A07.R	L A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.45.72.20 YR/L</b>	R AMXA	ACW5	X800	X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R A07.R	L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.50.72.20 YR/L</b>	R AKWE	AM5B	X800	X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R	L A07.L
7,0	60,8	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.60.72.20 YR</b>	A2AJ		X800	X400	6,95	6,25	3,45	63,0	0,5		A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1830.15.62.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Die Werkzeugreihe simturn D07, bietet für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,0 mm eine modulare Lösung bestehend aus einem Adapter für simturn A06 Trägerwerkzeuge und stirnseitig verschraubten simturn D07 Schneidplatten.

The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolholders and the cutting inserts simturn D07.

Adapter auf Seite // Adapter on page **162** | Schneidplatten // Cutting inserts **168**

