

# Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

# Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

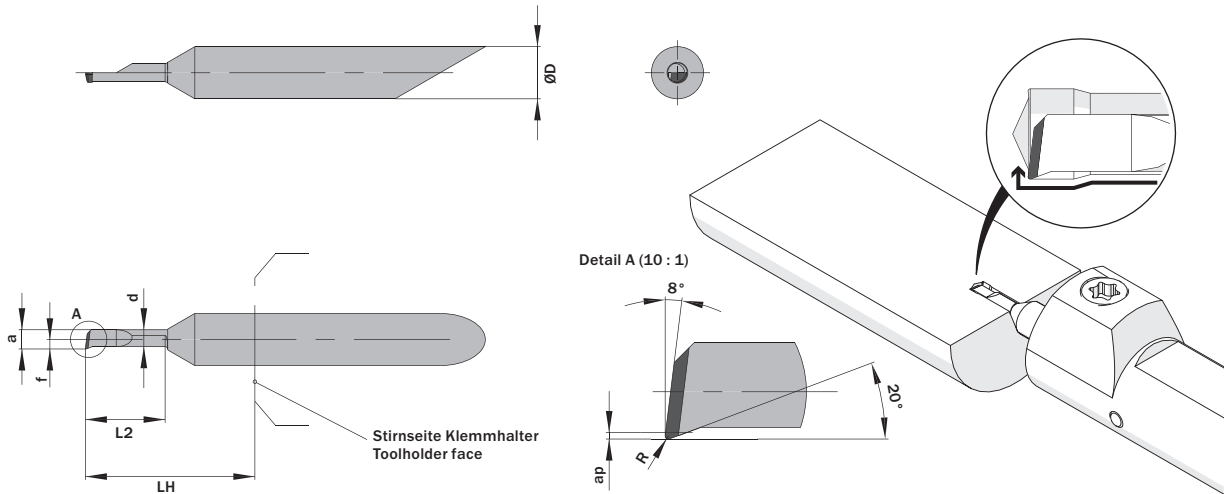
First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 6,2 mm in combination with our CBN grades.

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>27, 28, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 41, 42, 44, 45, 46, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 61, 62, 63, 64, 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/1063](http://www.simtek.info/cp/1063)



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	

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) = 5,2 mm														
5,0	10,2	5,2	0,2	+	<b>A05.1825.10.52.20 YUR/L</b>	R AHH5	L AHHM	CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	<b>A05.1825.15.52.20 YUR/L</b>	R AD1K	L AE8S	CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	<b>A05.1825.20.52.20 YUR/L</b>	R AHAX	L AM28	CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	<b>A05.1825.25.52.20 YUR/L</b>	R AA87	L ADPG	CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	<b>A05.1825.30.52.20 YUR/L</b>	R ADNS	L ABNV	CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	<b>A05.1825.40.52.20 YUR/L</b>	R AJBN	L AF1T	CBN	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	15,2	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.15.62.20 YUR/L</b>	R ADEW	L APKD	CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.20.62.20 YUR/L</b>	R AEWG	L AD88	CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.25.62.20 YUR/L</b>	R ACXE	L AH4U	CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.30.62.20 YUR/L</b>	R AEJ9	L AGTA	CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.35.62.20 YUR/L</b>	R ANYT	L ANN5	CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	<b>A06.1830.40.62.20 YUR/L</b>	R AJ2Z	L AP2G	CBN	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	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 YUR/L</b>	R ABD2	L AKEW	CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.30.72.20 YUR/L</b>	R ACBJ	L AJG9	CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.35.72.20 YUR/L</b>	R ADK7	L AK9F	CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.40.72.20 YUR/L</b>	R AK5S	L AF7V	CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	<b>A07.1835.50.72.20 YUR/L</b>	R ADDS	L AD9D	CBN	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.15.52.20 YUR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)