

# Bohrungen drehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

## Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 31, 32, 33, 34, 35, 40, 41,  
43, 44, 50, 51, 53, 55, 56, 57, 60,  
61, 62, 63, 65, 66, 67, 68, 69



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

Legende  
Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/754](http://www.simtek.info/cp/754)

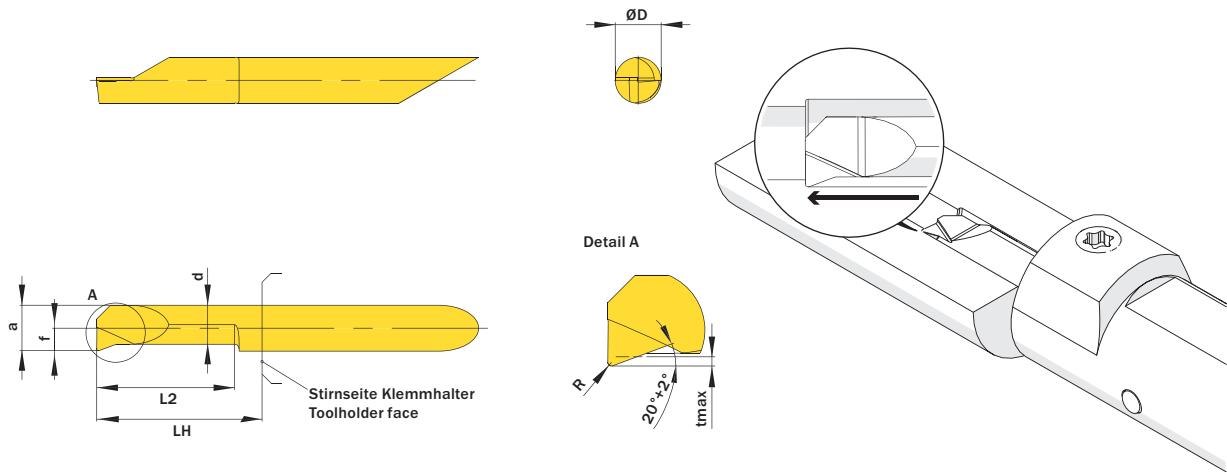


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

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	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	+	<b>A04.9015.12.32.15 YR/L</b>	R APB9 L ADVC	X800 X400	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R L A04.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	15,2	4,2	0,15	+	<b>A04.9020.15.42.15 YR/L</b>	R APXB L ANKP	X800 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	<b>A05.9025.10.52.20 YR/L</b>	R AJ84 L AHEC	X800 X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	<b>A05.9025.15.52.20 YR/L</b>	R AHSM L AKCD	X800 X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	<b>A05.9025.20.52.20 YR/L</b>	R AM84 L AJ5E	X800 X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.9015.12.32.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)