

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 0,02 mm/U | Vc Seite/Page 429 |

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

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
88

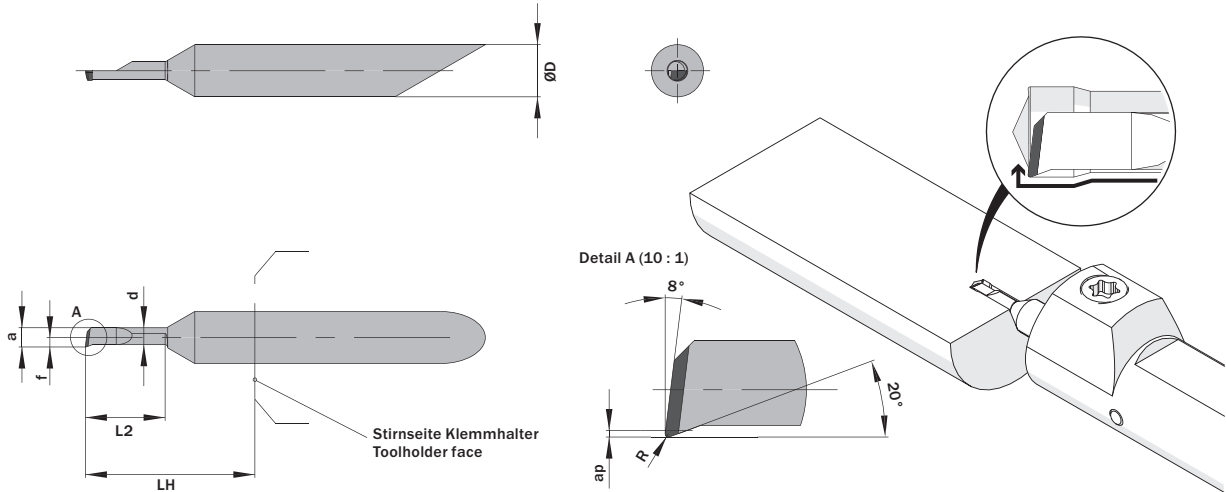
SP

CBN

R

Legende Legend **139**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit 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 | | |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm | | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 4,0 | 1,0 | 0,1 | - | A04.1804.04.10.10 YUR | A53N | CBN | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 0,45 | 13,0 | A04.R | new |
| 4,0 | 4,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.04.10.10 YUR/L | 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 | - | A04.1804.06.10.10 YUR | A53K | CBN | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 0,45 | 13,0 | A04.R | new |
| 4,0 | 6,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.06.10.10 YUR/L | 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 | - | A04.1804.08.10.10 YUR | A53Q | CBN | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 0,45 | 13,0 | A04.R | new |
| 4,0 | 8,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.08.10.10 YUR/L | R AKCE L ACV1 | CBN | 0,95 | 0,05 | 0,75 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L | upd |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm | | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 5,1 | 1,2 | 0,1 | - | A04.1805.04.12.10 YUR | A53T | CBN | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 0,55 | 13,0 | A04.R | new |
| 4,0 | 5,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.04.12.10 YUR/L | 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 | - | A04.1805.07.12.10 YUR | A53V | CBN | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 0,55 | 13,0 | A04.R | new |
| 4,0 | 7,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.07.12.10 YUR/L | 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 | - | A04.1805.09.12.10 YUR | A53X | CBN | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 0,55 | 13,0 | A04.R | new |
| 4,0 | 9,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.09.12.10 YUR/L | R AW32 L AW31 | CBN | 1,1 | 0,06 | 0,85 | 1,95 | 13,0 | R A04C.R L A04C.L | upd |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm | | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 6,1 | 1,4 | 0,1 | - | A04.1806.06.14.10 YUR | A53Z | CBN | 1,25 | 0,07 | 0,95 | 0,6 | 13,0 | A04.R | new |
| 4,0 | 6,1 | 1,4 | 0,1 | + | A04.1C06.06.14.10 YUR/L | 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 | - | A04.1806.10.14.10 YUR | A531 | CBN | 1,25 | 0,07 | 0,95 | 0,6 | 13,0 | A04.R | new |
| 4,0 | 10,2 | 1,4 | 0,1 | + | A04.1C06.10.14.10 YUR/L | 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)