

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

| | |
|-----------|----------------|
| f | Vc |
| 0,02 mm/U | 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

70

SP

HM

R

Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

Legende
Legend **139**



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) = 1,0 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|-----|------|---|------------------------|--------|--------|------|------|------|------|------|------|------|---|--------|---|--------|
| 4,0 | 4,1 | 1,0 | 0,05 | - | A04.1804.04.10.05 YR/L | R AMGN | L AK3Z | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 0,45 | 13,0 | 0,1 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 4,1 | 1,0 | 0,05 | + | A04.1C04.04.10.05 YR/L | R AW9G | L AXAB | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 1,95 | 13,0 | 0,1 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| 4,0 | 4,1 | 1,0 | 0,1 | - | A04.1804.04.10.10 YR/L | R AH77 | L ADKJ | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 0,45 | 13,0 | 0,1 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 4,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.04.10.10 YR/L | R AHJJ | L AFJE | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 1,95 | 13,0 | 0,1 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| 4,0 | 6,1 | 1,0 | 0,05 | - | A04.1804.06.10.05 YR/L | R AHGX | L APQV | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 0,45 | 13,0 | 0,1 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 6,1 | 1,0 | 0,05 | + | A04.1C04.06.10.05 YR/L | R AW9H | L AXAC | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 1,95 | 13,0 | 0,1 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| 4,0 | 6,1 | 1,0 | 0,1 | - | A04.1804.06.10.10 YR/L | R ADN1 | L AASJ | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 0,45 | 13,0 | 0,1 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 6,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.06.10.10 YR/L | R AJGF | L AMNZ | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 1,95 | 13,0 | 0,1 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| 4,0 | 8,1 | 1,0 | 0,1 | - | A04.1804.08.10.10 YR/L | R AJHB | L AEXS | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 0,45 | 13,0 | 0,1 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 8,1 | 1,0 | 0,1 | + | A04.1C04.08.10.10 YR/L | R ANWW | L AJEK | X800 | X400 | 0,95 | 0,65 | 1,95 | 13,0 | 0,1 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 5,1 | 1,2 | 0,1 | - | A04.1805.04.12.10 YR/L | R A517 | L A519 | X800 | X400 | 1,1 | 0,8 | 0,55 | 13,0 | 0,1 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 5,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.04.12.10 YR/L | R AW3A | L AW29 | X800 | X400 | 1,1 | 0,8 | 1,95 | 13,0 | 0,1 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| 4,0 | 7,1 | 1,2 | 0,1 | - | A04.1805.07.12.10 YR/L | R A52D | L A52B | X800 | X400 | 1,1 | 0,8 | 0,55 | 13,0 | 0,1 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 7,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.07.12.10 YR/L | R AW3C | L AW3B | X800 | X400 | 1,1 | 0,8 | 1,95 | 13,0 | 0,1 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| 4,0 | 9,1 | 1,2 | 0,1 | - | A04.1805.09.12.10 YR/L | R A52K | L A52F | X800 | X400 | 1,1 | 0,8 | 0,55 | 13,0 | 0,1 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 9,1 | 1,2 | 0,1 | + | A04.1C05.09.12.10 YR/L | R AW3E | L AW3D | X800 | X400 | 1,1 | 0,8 | 1,95 | 13,0 | 0,1 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| ▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 6,1 | 1,4 | 0,1 | - | A04.1806.06.14.10 YR/L | R A52Q | L A52N | X800 | X400 | 1,25 | 0,9 | 0,6 | 13,0 | 0,15 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 6,1 | 1,4 | 0,1 | + | A04.1C06.06.14.10 YR/L | R AW3G | L AW3F | X800 | X400 | 1,25 | 0,9 | 1,95 | 13,0 | 0,15 | R | A04C.R | L | A04C.L |
| 4,0 | 10,2 | 1,4 | 0,1 | - | A04.1806.10.14.10 YR/L | R A52V | L A52T | X800 | X400 | 1,25 | 0,9 | 0,6 | 13,0 | 0,15 | R | A04.R | L | A04.L |
| 4,0 | 10,2 | 1,4 | 0,1 | + | A04.1C06.10.14.10 YR/L | R AW3J | L AW3H | X800 | X400 | 1,25 | 0,9 | 1,95 | 13,0 | 0,15 | R | A04C.R | L | A04C.L |

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: A04.1804.04.10.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)