

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet
ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores
as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

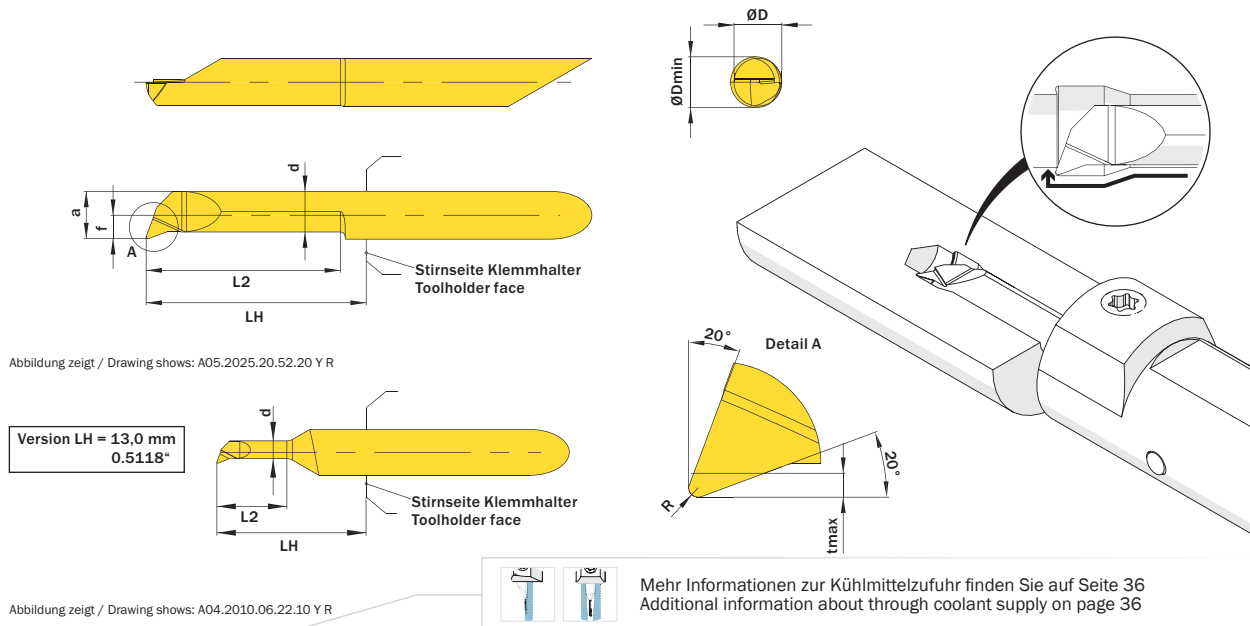
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM
RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1056

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte 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) = 3,2 mm

4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.2015.10.32.15 YR/L	R	AGPV	L	ANEV	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.10.32.15 YR/L	R	AXBP	L	AXBX	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.2015.15.32.15 YR/L	R	ADP3	L	ACQ5	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.15.32.15 YR/L	R	AXBQ	L	AXBY	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.2015.20.32.15 YR/L	R	ADQT	L	AMTZ	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.2C15.20.32.15 YR/L	R	AXB5	L	AXBZ	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm

4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YR/L	R	ANM5	L	APP6	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.2020.15.42.15 YR/L	R	AGMX	L	AM49	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.2020.20.42.15 YR/L	R	ABF1	L	AM26	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.2020.25.42.15 YR/L	R	AB94	L	APN2	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	28,0	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	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	R	APTQ	L	AK53	X800	X400	GX79	X500	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	+	A05.2025.15.52.20 YR/L	R	ANUH	L	AF44	X800	X400	GX79	X500	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	+	A05.2025.20.52.20 YR/L	R	AGM9	L	AEE5	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.2025.25.52.20 YR/L	R	A2BD	L	A2BJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	28,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.2025.30.52.20 YR/L	R	AB78	L	AGJJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	33,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.2030.40.62.20 YR/L	R	AW93	L	AXAY	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
-----	------	-----	-----	---	------------------------	---	------	---	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	---	-------	---	-------

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.2035.50.72.20 YR/L	R	AW94	L	AXAZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
-----	------	-----	-----	---	------------------------	---	------	---	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	---	-------	---	-------

Bestellbeispiel // Order example: A04.2020.10.42.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)