

## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

## Chamfering

Chamfering on both sides.  
 For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm <b>0,04 mm</b>	hmax <b>0,05 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 638</b>
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**469**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes  
**ALL (Seite/Page 645), H05 (Seite/Page 648)**



**SP** Legende  
**HM** Legend  
**650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/410](http://www.simtek.info/cp/410)

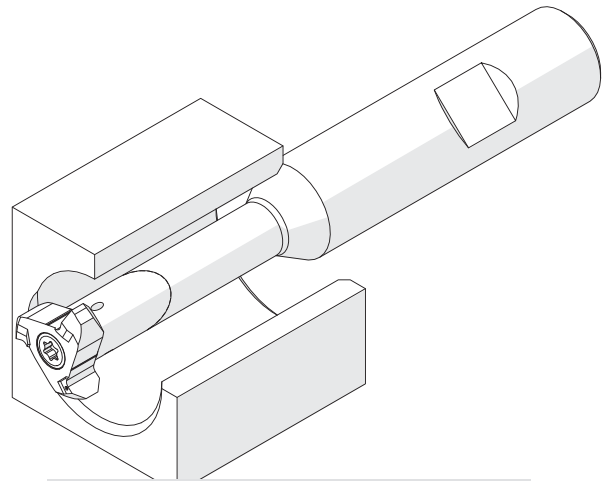
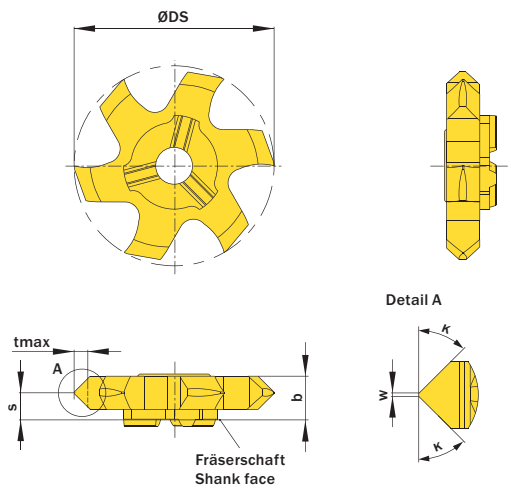


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.28 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	b mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P	M						
45°	0,2	22,0	<b>V06.4545.020.22 F</b>	AE4P	X800	GT42	2,0	6,05	3,8	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
45°	0,2	28,0	<b>V06.4545.020.28 F</b>	AT86	X800	GT42	2,0	6,5	3,8	27,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.4545.020.22 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index