

# Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

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

SP Legende  
HM Legend

Scan  
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/293](http://www.simtek.info/cp/293)

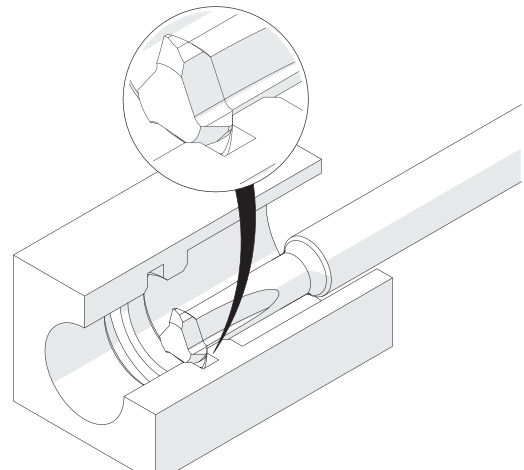
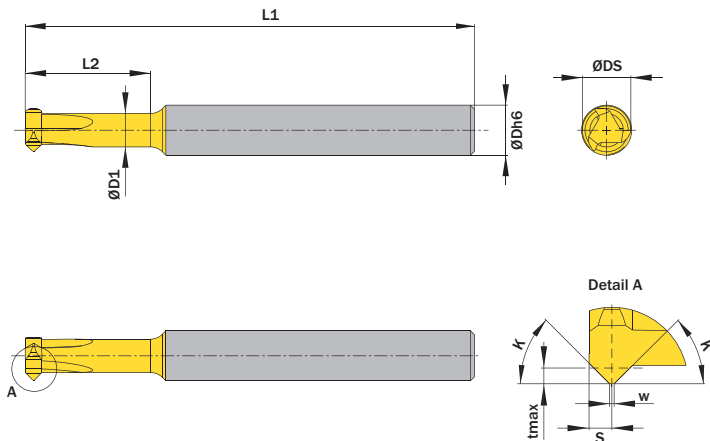


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
						B	S								
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm															
45°	0,2	15,0	6,0	<b>MA3.4545.02.15.06 AF</b>	AHTP	X800	GT42	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	<b>MA3.4545.02.15.250 AF</b>	AS4Q	X800	GT42	3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	<b>MA3.4545.02.25.06 AF</b>	AC3U	X800	GT42	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	<b>MA3.4545.02.25.250 AF</b>	AS4H	X800	GT42	3	4,2	6,35	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm															
45°	0,2	25,0	8,0	<b>MA3.4545.02.25.08 AF</b>	AKDE	X800	GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	<b>MA3.4545.02.25.312 AF</b>	AS4J	X800	GT42	3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	<b>MA3.4545.02.35.08 AF</b>	AKCW	X800	GT42	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	<b>MA3.4545.02.35.312 AF</b>	AS4N	X800	GT42	3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.4545.02.15.06 AF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)