

## Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

## Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm <b>0,03 mm</b>	hmax <b>0,04 mm</b>	Vc <b>Seite/Page 671</b>
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page  
**537, 538, 539, 540, 541**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page  
**483**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



**SP** Legende  
**HM** Legend  
**683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit  
**www.simtek.info/cp/409**

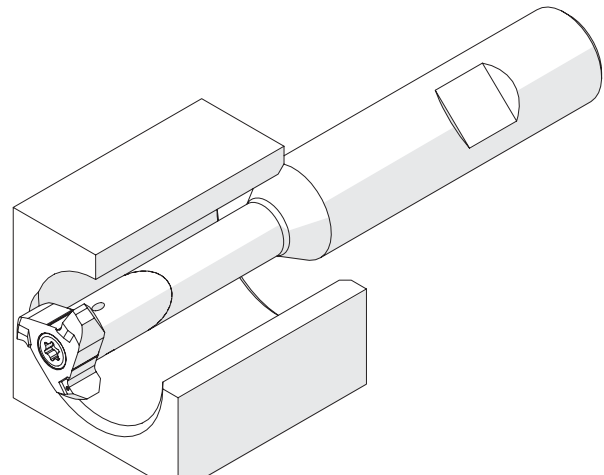
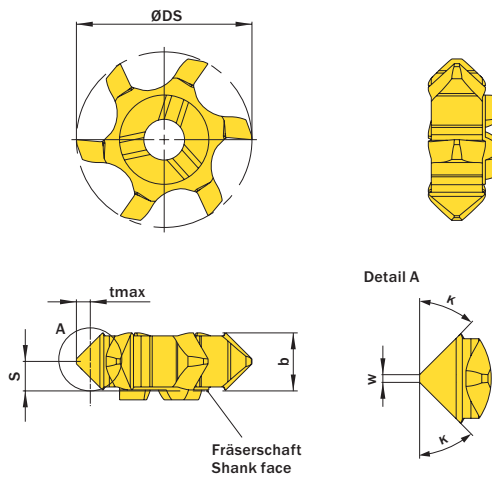


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.  
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

K	W mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode  Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						S mm	b mm	tmax mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P	N	M	K	S	H						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,0 mm																
45°	0,5	15,0	<b>U06.4545.050.15 F</b>	AQWM	X800	X500	GT42	X500	X400	3,0	5,75	1,6	14,7	6	UD09.0	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm																
30°	0,2	18,0	<b>U06.3030.020.18 F</b>	AZT8	X800	X500	GT42	X500	X400	3,0	5,85	1,5	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
45°	0,2	18,0	<b>U06.4545.020.18 F</b>	AK5Y	X800	X500	GT42	X500	X400	3,0	5,75	2,2	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U06.4545.020.18 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)