

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

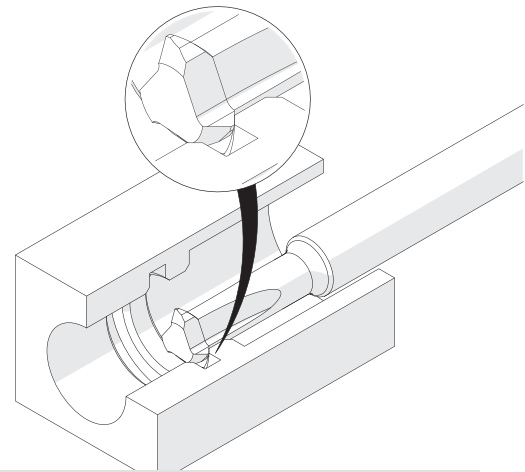
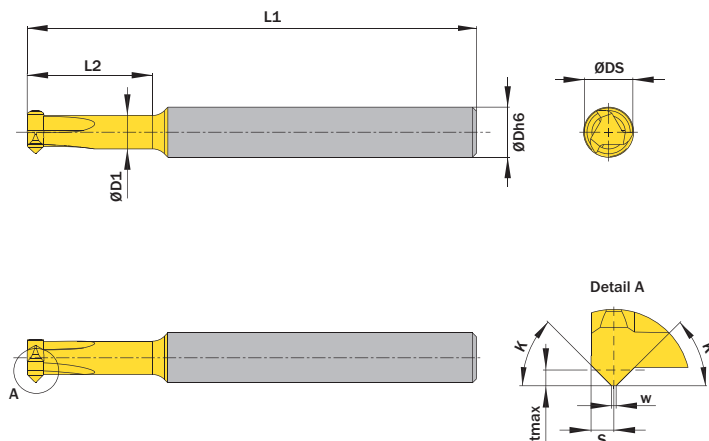
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/293

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	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	ZEFP	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm														
45°	0,1	3,0	1,7	MA3.4545.02.03.04 AF	BFM6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	1,0	4,0	1,5	39,0	0,5	0,2	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm														
45°	0,2	4,0	2,2	MA3.4545.02.04.04 AF	BEEP	X800 X510 GT42 X510 X400	3	1,2	4,0	2,0	39,0	0,7	0,3	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
45°	0,2	6,0	3,0	MA3.4545.02.06.04 AF	BEES	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	2,8	44,0	0,7	0,3	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm														
45°	0,2	8,0	4,0	MA3.4545.02.08.04 AF	BH DU	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	3,8	44,0	1,2	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,0 mm														
45°	0,2	10,0	5,0	MA3.4545.02.10.06 AF	BEEW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,5	6,0	4,8	58,0	1,4	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS4Q	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H	X800 X510 GT42 X510 X400	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	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.312 AF	AS4J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.312 AF	AS4N	X800 X510 GT42 X510 X400	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)