

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

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
HM

 Legende
 Legend

683

 Scan
 QR-Code

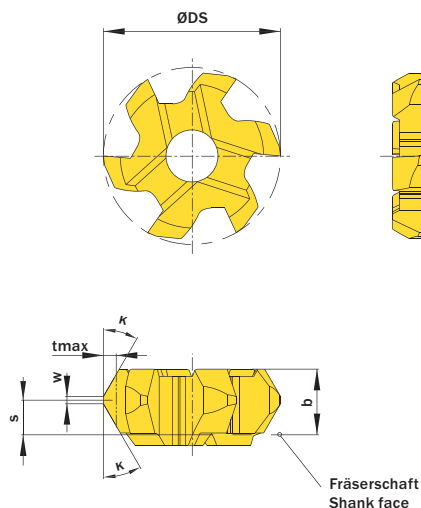
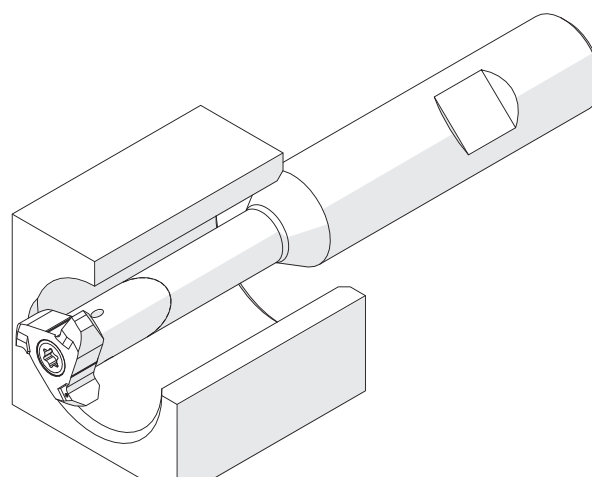
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/971

 Fräseschaft
 Shank face

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

K	w	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							b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H	O						
	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm							
15°	0,2	10,0	P06.1515.02.10 F	AU7W	X800	X510	GT42	X510	X400	3,6	1,9	0,35	9,7	6	PD06.0 PD07.3		
20°	0,2	10,0	P06.2020.02.10 F	AU7X	X800	X510	GT42	X510	X400	3,6	1,9	0,45	9,7	6	PD06.0 PD07.3		
30°	0,2	10,0	P06.3030.02.10 F	AU7Y	X800	X510	GT42	X510	X400	3,6	1,9	0,7	9,7	6	PD06.0 PD07.3		
45°	0,2	10,0	P06.4545.02.10 F	AU7V	X800	X510	GT42	X510	X400	3,6	1,9	1.2	9,7	6	PD06.0 PD07.3		

Bestellbeispiel // Order example: **P06.3030.02.10 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)