

# Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 19,7 mm mit 6 Schneiden.

## Face Milling

Tool diameter of 19,7 mm with 6 cutting edges.

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 <b>556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564</b>		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page <b>471</b>		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes <b>ALL (Seite/Page 645)</b>		

SP

Legende

HM

Legende

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
[www.simtek.info/cp/412](http://www.simtek.info/cp/412)

**650**

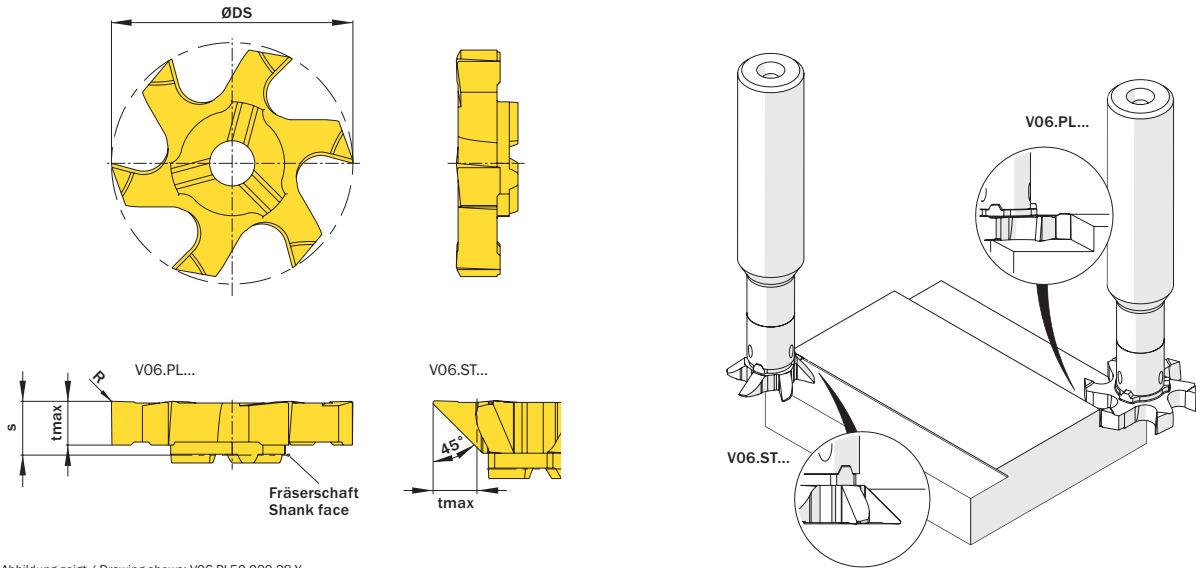


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
5,0	0,2	20,0	<b>V06.PL50.020.20 Y</b>	AVJØ	X800 GT42	6,2	19,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0
5,0	0,2	28,0	<b>V06.PL50.020.28 Y</b>	AGFH	X800 GT42	6,2	27,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0
4,0	0,2	22,0	<b>V06.ST40.020.22 Y</b>	AØ3F	X800 GT42	6,2	21,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.PL50.020.28 Y 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