

Schlitzfräser

Fortsetzung

Ø x Breite d ₁ = h12 x b = e8 mm	für Scheibenfedern mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Zähnezahl	f _z mm	format STAHL < 1400 N/mm ²		Bestell-Nr.
						2250 blank	€	
22,5 x 5	5 x 9	63	10	8	0,033	39,20	...0037	
22,5 x 6	6 x 9	63	10	8	0,033	39,20	...0040	
22,5 x 8	8 x 9	63	10	8	0,033	39,20	...0041	
25,5 x 5	5 x 10	63	10	10	0,033	49,90	...0043	
25,5 x 6	6 x 10	63	10	10	0,033	49,90	...0046	
25,5 x 8	8 x 10	63	10	8	0,033	53,70	...0052	
28,5 x 5	5 x 11	63	10	10	0,417	58,40	...0055	
28,5 x 6	6 x 11	63	10	10	0,417	54,20	...0058	
28,5 x 8	8 x 11	63	10	10	0,417	54,20	...0064	
28,5 x 10	10 x 11	71	12	10	0,417	54,20	...0065	
32,5 x 5	5 x 13	71	12	10	0,06	64,20	...0067	
32,5 x 6	6 x 13	71	12	10	0,06	59,60	...0070	
32,5 x 7	7 x 13	71	12	10	0,06	59,60	...0071	
32,5 x 8	8 x 13	71	12	10	0,06	64,20	...0073	
32,5 x 10	10 x 13	71	12	10	0,06	59,60	...0076	

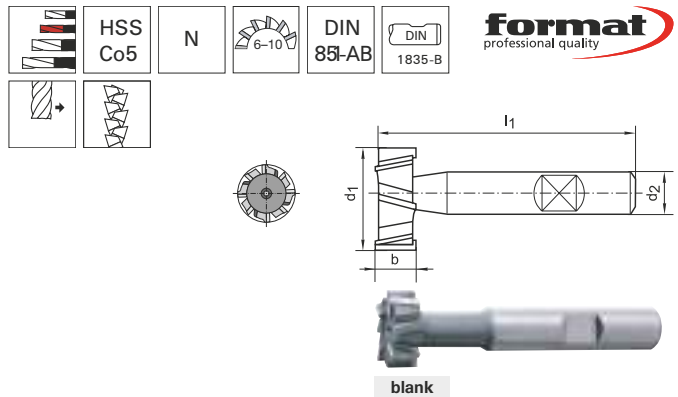
(W204)

1.8

T-Nutenfräser

Ausführung: Kreuzverzahnt.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von T-Nuten nach DIN 650. Auf Umfang und beiden Seiten schneidend.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	35	17	-	15	12	-	25	30	-	-	48	28	-	-	-	-	2253

Ø x Breite d ₁ = d11 x b = d11 mm	für T-Nuten DIN 650	Hals-Ø ca. mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Zähnezahl	format STAHL < 1000 N/mm ²		Bestell-Nr.
						2253 blank	€	
12,5 x 6	6	5	57	10	6	0,005	28,70	...0001
16 x 8	8	7	62	10	6	0,007	36,20	...0004
18 x 8	8	8	70	12	6	0,01	38,10	...0007
21 x 9	9	10	74	12	6	0,017	49,30	...0010
25 x 11	11	12	82	16	8	0,022	62,40	...0013
28 x 12	12	13	85	16	8	0,028	69,60	...0016
32 x 14	14	15	90	16	8	0,025	74,70	...0019
36 x 16	16	17	103	25	8	0,025	106,50	...0022
40 x 18	18	19	108	25	10	0,025	135,50	...0025

(W204)