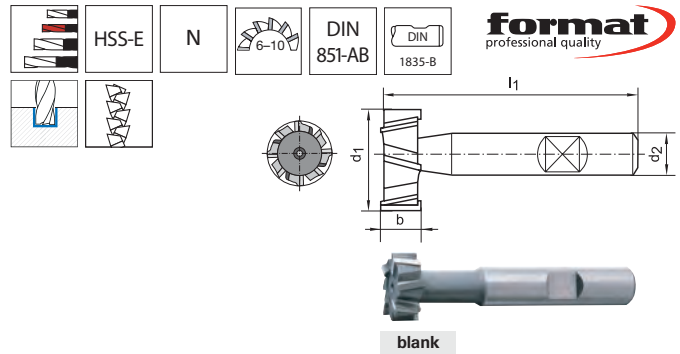


## T-Nutenfräser

**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/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austeniti- sch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	35	17	–	15	12	–	25	30	–	–	48	28	–	–	–	–	2253

für T-Nuten							STAHL	2253	Bestell-Nr.
DIN 650							< 1000 N/mm <sup>2</sup>	blank	
Ø x Breite d <sub>1</sub> = d <sub>11</sub> x b = d <sub>11</sub>	mm	Hals-Ø ca.	Gesamtlänge l <sub>1</sub>	Schaft-Ø d <sub>2</sub> = h <sub>6</sub>	Zähnezahl	f <sub>z</sub>	mm	€	
12,5 x 6	6	5	57	10	6	0,005	29,30	...	0001
16 x 8	8	7	62	10	6	0,007	36,90	...	0004
18 x 8	8	8	70	12	6	0,01	38,90	...	0007
21 x 9	9	10	74	12	6	0,017	50,30	...	0010
25 x 11	11	12	82	16	8	0,022	63,60	...	0013
28 x 12	12	13	85	16	8	0,028	71,00	...	0016
32 x 14	14	15	90	16	8	0,025	76,20	...	0019
36 x 16	16	17	103	25	8	0,025	108,50	...	0022
40 x 18	18	19	108	25	10	0,025	138,00	...	0025

## Winkelfräser

**Anwendung:** Einsetzbar zum Fräsen von Schwalbenschwanzführungen mit einer Winkeltoleranz von α ± 15'.

**2256** DIN 1833-C, 45°.

blank

**2257** DIN 1833-C, 60°.

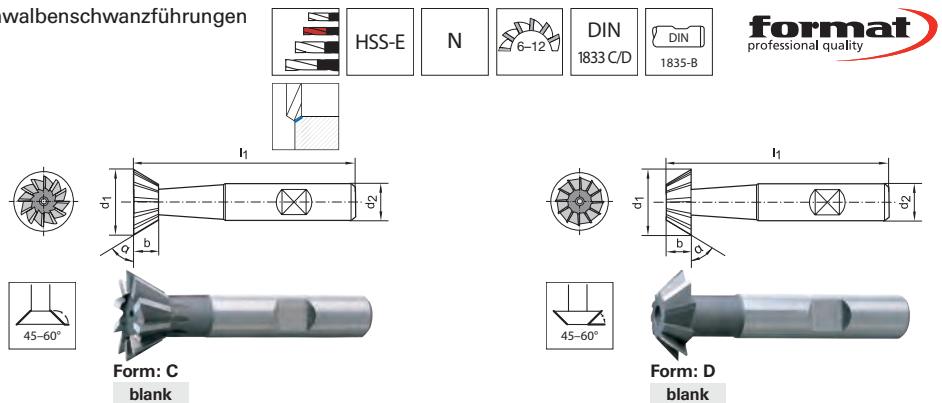
blank

**2258** DIN 1833-D, 45°.

blank

**2259** DIN 1833-D, 60°.

blank



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./ martens.	austeniti- sch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	30	12	–	13	11	–	20	26	–	–	–	25	–	–	–	–	2256
	30	12	–	13	11	–	20	26	–	–	–	25	–	–	–	–	2257
	30	12	–	13	11	–	20	26	–	–	–	25	–	–	–	–	2258
	30	12	–	13	11	–	20	26	–	–	–	25	–	–	–	–	2259

Ø d <sub>1</sub> = js16	Schneidenhöhe 45° b = js14	Schneidenhöhe 60° b = js14	Gesamtlänge l <sub>1</sub>	Schaft-Ø d <sub>2</sub> = h <sub>6</sub>	Zähnezahl	STAHL	2256	2257	2258	2259	Bestell-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm		< 1000 N/mm <sup>2</sup>	blank	blank	blank	blank	
16	4	6,3	60	12	10	0,02	30,60	30,60	30,60	30,60	...
20	5	8	63	12	10	0,02	38,80	38,80	38,80	38,80	...
25	6,3	10	67	12	10	0,02	57,80	57,80	57,80	57,80	...
32	8	12,5	71	16	12	0,02	70,50	70,50	70,50	70,50	...
40	10	16	80	16	12	0,02	121,50	–	–	–	...
40	16	16	80	16	12	0,02	–	121,50	–	–	...