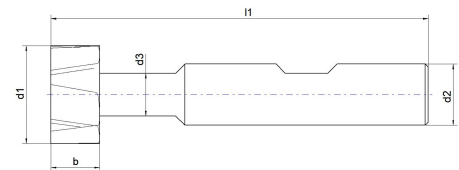
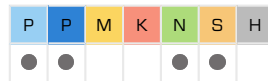


HSSE-T-Nuten-Fräser HSSE T-slot cutters



Artikelnummer Article-No.	d1 d11	b d11	d3	l1	d2 h6	Zähne
E.9621.0.1100	11	4	4	53.5	10,0	6
E.9621.0.1250	12.5	6	5	57	10,0	6
E.9621.0.1600	16	8	7	62	10,0	6
E.9621.0.1800	18	8	8	70	12,0	6
E.9621.0.1900	19	9	8	71	12,0	6
E.9621.0.2100	21	9	10	74	12,0	6
E.9621.0.2200	22	10	10	75	12,0	6
E.9621.0.2500	25	11	12	82	16,0	8
E.9621.0.2800	28	12	13	85	16,0	8
E.9621.0.3200	32	14	15	90	16,0	8
E.9621.0.3600	36	16	17	103	25,0	8
E.9621.0.4000	40	18	19	108	25,0	10
E.9621.0.4500	45	20	21	113	25,0	10
E.9621.0.5000	50	22	25	124	32,0	10
E.9621.0.6000	60	28	30	139	32,0	10



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz							
				11.00-12.50	16.00	18.00-19.00	21.00-22.00	25.00-28.00	32.00-36.00	40.00-45.00	50.00
PA	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	35.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
		Schlichten finishing	35.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	30.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
		Schlichten finishing	30.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	25.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
		Schlichten finishing	25.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	20.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
		Schlichten finishing	20.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	15.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
		Schlichten finishing	15.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	25.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
		Schlichten finishing	25.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	20.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
		Schlichten finishing	20.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	15.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
		Schlichten finishing	15.00	0.008	0.013	0.014	0.017	0.028	0.036	0.042	0.05
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	45.00	0.010	0.017	0.018	0.022	0.036	0.047	0.055	0.06
		Schlichten finishing	45.00	0.010	0.017	0.018	0.022	0.036	0.047	0.055	0.06
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	40.00	0.010	0.017	0.018	0.022	0.036	0.047	0.055	0.06
		Schlichten finishing	40.00	0.010	0.017	0.018	0.022	0.036	0.047	0.055	0.06
	AL- und AL-Legierungen > 12% Si AL und AL-alloys > 12% Si	Schruppen roughing	35.00	0.010	0.017	0.018	0.022	0.036	0.047	0.055	0.06
		Schlichten finishing	35.00	0.010	0.017	0.018	0.022	0.036	0.047	0.055	0.06
S	Titan Titanium	Schruppen roughing	10.00	0.006	0.009	0.010	0.012	0.020	0.025	0.029	0.03
		Schlichten finishing	10.00	0.006	0.009	0.010	0.012	0.020	0.025	0.029	0.03