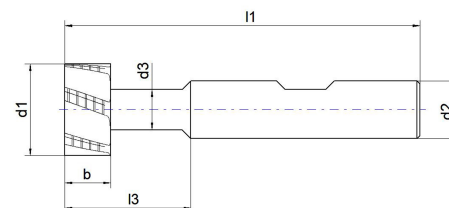


HSSE-T-Nuten-Fräser HSSE T-slot cutters



Artikelnummer Article-No.	d1 d11	b d11	d3	l1	l3	d2 h6	Zähne
E.9622.0.1250	12.5	6	5	57	17	10,0	6
E.9622.0.1600	16	8	7	62	22	10,0	6
E.9622.0.1800	18	8	8	70	25	12,0	6
E.9622.0.1900	19	9	8	71	26	12,0	6
E.9622.0.2100	21	9	10	74	29	12,0	6
E.9622.0.2200	22	10	10	75	30	12,0	6
E.9622.0.2500	25	11	12	82	34	16,0	8
E.9622.0.2800	28	12	13	85	37	16,0	8
E.9622.0.3200	32	14	15	90	42	16,0	8
E.9622.0.3600	36	16	17	103	47	25,0	8
E.9622.0.4000	40	18	19	108	52	25,0	8



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

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
			∅ 12.50	∅ 16.00-18.00	∅ 19.00-22.00	∅ 25.00-28.00	∅ 32.00-36.00	∅ 40.00
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	40.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schlichten finishing	40.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schruppen roughing	35.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schlichten finishing	35.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schruppen roughing	30.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schlichten finishing	30.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schruppen roughing	25.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schlichten finishing	25.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schruppen roughing	20.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Schlichten finishing	20.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
				∅ 12.50	∅ 16.00-18.00	∅ 19.00-22.00	∅ 25.00-28.00	∅ 32.00-36.00	∅ 40.00
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	30.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
		Schlichten finishing	30.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	25.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
		Schlichten finishing	25.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	20.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
		Schlichten finishing	20.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	35.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
		Schlichten finishing	35.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	30.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
		Schlichten finishing	30.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	25.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
		Schlichten finishing	25.00	0.010	0.017	0.023	0.036	0.047	0.055
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	60.00	0.014	0.023	0.030	0.047	0.061	0.071
		Schlichten finishing	60.00	0.014	0.023	0.030	0.047	0.061	0.071
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	50.00	0.014	0.023	0.030	0.047	0.061	0.071
		Schlichten finishing	50.00	0.014	0.023	0.030	0.047	0.061	0.071
	AL- und AL-Legierungen > 12% Si AL und AL-alloys > 12% Si	Schruppen roughing	45.00	0.014	0.023	0.030	0.047	0.061	0.071
		Schlichten finishing	45.00	0.014	0.023	0.030	0.047	0.061	0.071
S	Titan Titanium	Schruppen roughing	10.00	0.007	0.012	0.016	0.025	0.033	0.038
		Schlichten finishing	10.00	0.007	0.012	0.016	0.025	0.033	0.038