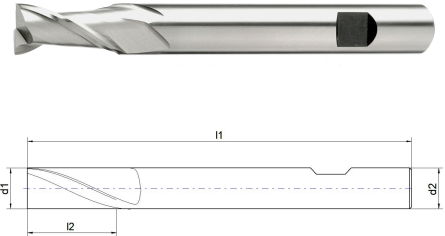
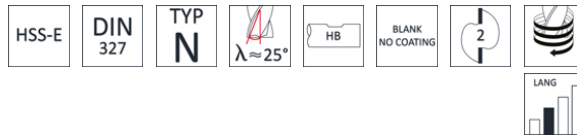


HSSE-Langlochfräser lang

HSSE slot milling cutter, long



Artikelnummer Article-No.	d1 e8	l1	l2	d2 h6
E.9669.0.0400	4	63	11	6,0
E.9669.0.0500	5	68	13	6,0
E.9669.0.0600	6	68	13	6,0
E.9669.0.0800	8	88	19	10,0
E.9669.0.1000	10	95	22	10,0
E.9669.0.1200	12	110	26	12,0
E.9669.0.1400	14	110	26	12,0
E.9669.0.1500	15	110	26	12,0
E.9669.0.1600	16	123	32	16,0
E.9669.0.1800	18	123	32	16,0
E.9669.0.0700	7	80	16	10,0
E.9669.0.0900	9	88	19	10,0
E.9669.0.2500	25	166	45	25,0



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							
				Ø 0.008	Ø 0.018	Ø 0.023	Ø 0.029	Ø 0.035	Ø 0.041	Ø 0.046	Ø 0.052
PA	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	30.00	0.008	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	45.00	0.010	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	25.00	0.008	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	40.00	0.010	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	20.00	0.008	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	35.00	0.010	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	15.00	0.008	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	25.00	0.010	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz							
				Ø 0.008	Ø 0.018	Ø 0.023	Ø 0.029	Ø 0.035	Ø 0.041	Ø 0.046	Ø 0.052
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	20.00	0.008	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	35.00	0.010	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	15.00	0.008	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	25.00	0.010	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	10.00	0.008	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	15.00	0.010	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schruppen roughing	5.00	0.008	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	10.00	0.010	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	20.00	0.119	0.018	0.023	0.029	0.036	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	35.00	0.150	0.022	0.029	0.036	0.045	0.051	0.058	0.065
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	15.00	0.119	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	25.00	0.150	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	15.00	0.119	0.018	0.023	0.029	0.035	0.041	0.046	0.052
		Schlichten finishing	20.00	0.150	0.022	0.029	0.036	0.044	0.051	0.058	0.065
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	190.00	0.012	0.023	0.030	0.037	0.045	0.060	0.068	0.076
		Schlichten finishing	300.00	0.015	0.029	0.038	0.047	0.057	0.075	0.085	0.095
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	145.00	0.012	0.023	0.030	0.037	0.045	0.060	0.068	0.076
		Schlichten finishing	230.00	0.015	0.029	0.038	0.047	0.057	0.075	0.085	0.095
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	100.00	0.012	0.023	0.030	0.037	0.045	0.060	0.068	0.076
		Schlichten finishing	160.00	0.015	0.029	0.038	0.047	0.057	0.075	0.085	0.095