

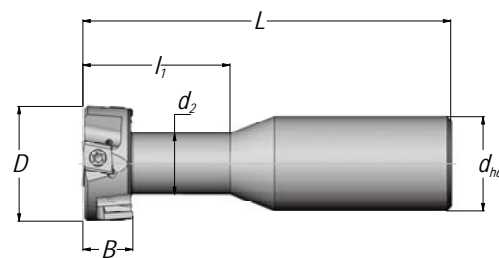


**T-NUT- UND
ZIRKULARFRÄSER**

T-Nutfräser ET90



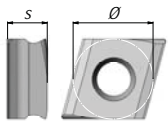
- < 4-schneidige EN-WSP
- < Hochleistungs-T-Nutfräser nach DIN 650
- < sehr gute Spanabfuhr durch tangential eingebaute WSP



T-Nutfräser ET90

Artikel	D	d ₂	B	L	l ₁	d _{h6}	zz	z _{eff}	lk	Kg	WSP
15E.3213.010	32	16,8	13	115	39	32	2 x 2	2	ja	0,51	EN..08T3.R/L
15E.4017.010	40	20,8	17	125	50	32	2 x 2	2	ja	0,65	EN..0904.R/L
15E.4821.010	48	26,0	21	135	60	32	2 x 3	2	ja	0,80	EN..08T3.R/L

kleinere Durchmesser siehe Seite 90-91



WSP	Inkreisdurchmesser	Plattendicke
	∅ 08 = 8,00	ST3 = 3,97
	∅ 09 = 9,52	S 04 = 4,76

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
				h_{max}	v_c							
ENHQ08T30601209SL28W	4	SKY77	h_{max}	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
ENHQ08T30601409SR28W	4	NERO26	h_{max}	0,15	0,12	0,1						
			v_c	280	270	260						
ENHQ08T30601409SR28W	4	SKY77	h_{max}	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
ENHQ08T30601726SL28V	4	NERO26	h_{max}	0,15	0,12	0,1						
			v_c	280	270	260						
ENHQ08T30601726SL28V	4	SKY77	h_{max}	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
ENHQ08T30601626SR28V	4	NERO26	h_{max}	0,15	0,12	0,1						
			v_c	280	270	260						
ENHQ08T30600154SL30	4	SKY77	h_{max}	0,1	0,09	0,08	0,1	0,1	0,09	0,08		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
ENHQ08T30600254SR30	4	SKY77	h_{max}	0,1	0,09	0,08	0,1	0,1	0,09	0,08		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
				h_{max}	v_c							
EN..0904..	4	SKY77	h_{max}	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	h_{max}	0,18	0,15	0,12						
			v_c	280	270	260						
		SKY77	h_{max}	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
	NERO26	h_{max}	0,18	0,15	0,12							
		v_c	280	270	260							
	SKY77	h_{max}	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11			
		v_c	240	230	220	240	240	230	220			
	NERO26	h_{max}	0,18	0,15	0,12							
		v_c	280	270	260							
SKY77	h_{max}				0,13	0,12	0,1	0,08	0,08	0,07		
	v_c				180	160	130	100	90	80		
SKY77	h_{max}				0,13	0,12	0,1	0,08	0,08	0,07		
	v_c				180	160	130	100	90	80		

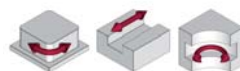
WSP



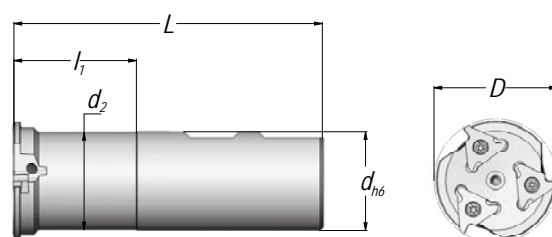
EN..08T3.R/L	08B.0309.7991	TX208
EN..0904.R/L	08B.3509.7991	TX215

» Montageanleitung Seite 114

Zirkularfräser TZ18

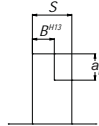
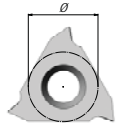


- < Standard für alle Seegerringnuten
- < dreiseitige Einbettung der Zirkular-Wendeschneidplatte
- < Möglichkeit der Nutbodenbearbeitung



Zirkularfräser TZ18

Artikel	D	d ₂	L	l ₁	d _{h6}	z _{eff}	a _p	lk	Kg	WSP
13T.2510.001	25	20,5	100	40	25	3	1,4 - 2,2	ja	0,31	TC..1103.R
13T.4011.001	40	31,5	100	39	32	3	2,2 - 3,2	ja	0,61	TN..1604.R



WSP

Artikel	Ø	B	a _p	S
TCAX11031603006TR25	6,35	1,60	1,40	3,20
TCAX11031803005TR25	6,35	1,85	1,70	3,20
TCAX11032103004TR25	6,35	2,15	2,00	3,20
TCAX11032603003TR25	6,35	2,65	2,20	3,20
TNAX16042601801TR25	9,52	2,65	2,20	4,76
TNAX16043201802TR25	9,52	3,15	2,20	4,76
TNAX16044101803TR25	9,52	4,15	3,20	4,76

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
TC..1103..	3	SKY77	h _{max}	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,06		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		SKY77	h _{max}	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,06		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		SKY77	h _{max}	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,06		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		SKY77	h _{max}	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,06		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
TN..1604..	3	SKY77	h _{max}	0,1	0,08	0,07	0,1	0,1	0,08			
			v _c	240	230	220	240	240	230			
		SKY77	h _{max}	0,1	0,08	0,07	0,1	0,1	0,08			
			v _c	240	230	220	240	240	230			
		SKY77	h _{max}	0,1	0,08	0,07	0,1	0,1	0,08			
			v _c	240	230	220	240	240	230			

WSP



TC..1103.R	08B.2506.7991	TX208
TN..1604.R	08B.0375.7991	TX208

» Montageanleitung Seite 115