

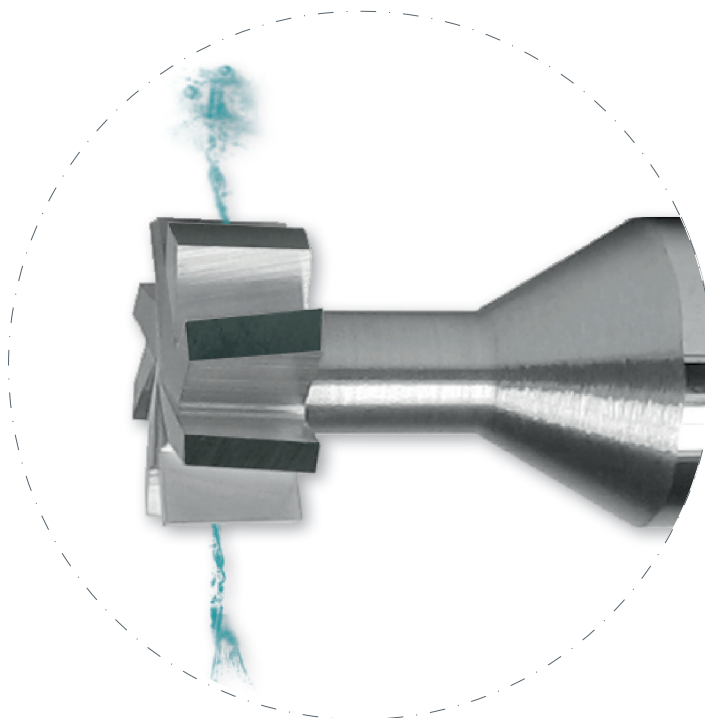
T-NUTENFRÄSER MIT INNENKÜHLUNG

Schwer zugängliche Bereiche endlich gekühlt !



REF 117H :
gerade Z

REF 117-1H :
kreuzverzahnt



117H/117-1H

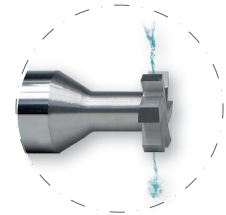
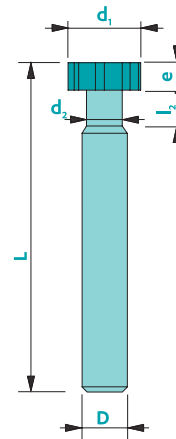
T-Nutenfräser mit Innenkühlung



Werkstoffe	Vc	Vc	Unbes- chichtet	beschichtet	Empfohlene Beschichtung *
	unbeschichtet	beschichtet			
Stahl < 700 N/mm ²	120	155	☐	■	Trio (PO)
Stahl > 700 N/mm ²	95	120	-	■	Trio (PO)
Nichtrostende Stähle	60	85	☐	■	Trio (PO)
Gusseisen	70	120	☐	■	Nemo (NM)
Kupfer	155	190	☐	■	Solo (DA)
Messing - Bronze	170	230	■	☐	Solo (DA)
Aluminium	240	420	☐	■	Solo (DA)
Gold - Silber	170	215	■	■	Solo (DA)
Platin - Palladium	-	40	-	☐	Solo (DA)
Superlegierungen	-	50	-	■	Trio (PO)
Titan	50	70	■	■	RICO (ZB)

nicht geeignet - geeignet ☐ sehr geeignet ■

Toleranzen	$d_1 < D$	▶ $d_1: 0/-0.02$	l_2	▶ $+0.2/0$	D: h5
	$d_1 > D$	▶ $-0.05/-0.10$	d_2	▶ $0/-0.1$	
	$d_1 = D$	▶ $-0.05/-0.10$	e	▶ $+0.01/-0.01$	



REF 117H - gerade Z

Art. n°	d_1	e^*	$d_{2\text{ mini}}$	l_2	D	L	Z
117Hd4.00e#.#Z#	4	0.5-4.0	3	3	6	56	3/6
117Hd6.00e#.#Z#	6	0.5-6.0	3	4	6	56	3/6
117Hd8.00e#.#Z#	8	0.5-6.0	4	5	8	61	6
117Hd10.00e#.#Z#	10	1.0-8.0	6	5	10	70	6
117Hd12.00e#.#Z#	12	1.0-10.0	7	6	12	80	6
117Hd16.00e#.#Z#	16	1.0-10.0	10	8	16	88	6/9
117Hd20.00e#.#Z#	20	1.0-10.0	10	8	20	100	6/9

REF 117-1H - kreuzverzahnt

Art. n°	d_1	e^*	$d_{2\text{ mini}}$	l_2	D	L	Z
117-1Hd4.00e#.#Z#	4	0.5-3.0	3	3	6	56	6
117-1Hd6.00e#.#Z#	6	0.5-3.0	3	4	6	56	6
117-1Hd8.00e#.#Z#	8	0.5-6.0	4	5	8	61	6
117-1Hd10.00e#.#Z#	10	0.5-4.0	6	5	10	70	6/12
117-1Hd12.00e#.#Z#	12	0.5-5.0	7	6	12	80	6/12
117-1Hd16.00e#.#Z#	16	0.5-6.0	10	8	16	88	6/12/18
117-1Hd20.00e#.#Z#	20	0.5-6.0	10	8	20	100	6/12/18

* e : erhältlichliche Dicke: alle 0.1 mm

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

**Z3-18** λ
0° γ
6-15°**CARB**