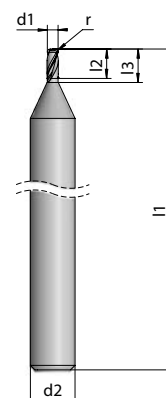
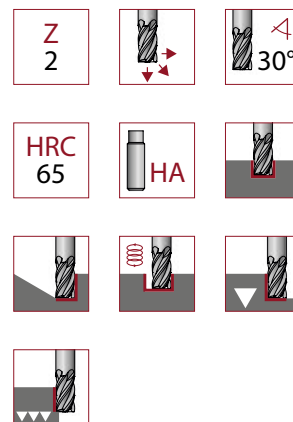


# TORUSFRÄSER

## BLUELINE MIKRO | T 1122

Kurzversion						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	r
11220051	0,5	4	40	1	-	0,05
11220061	0,6	4	40	1,2	-	0,05
11220070	0,7	4	40	1,4	-	0,05
11220081	0,8	4	40	1,6	-	0,05
11220090	0,9	4	40	2	-	0,05
11220101	1	4	40	1,5	-	0,1
11220102	1	6	40	1,5	-	0,1
11220151	1,5	6	40	2,2	-	0,1
11220201	2	4	40	3	6	0,1
11220202	2	6	40	3	6	0,1
11220251	2,5	6	40	4	6	0,1
11220300	3	6	45	4	7	0,1
11220350	3,5	6	45	5	9	0,1
11220400	4	6	45	5	9	0,1



Schulterfräsen	$a_p \times a_e = 0,2d \times 0,05d$
Nutfräsen	$a_p \times a_e = 0,1d \times 1d$



Schnittdaten für Kurzversion		Schulter	Nut	
Werkstoff	N/mm <sup>2</sup>	v <sub>c</sub> m/min		
<b>P</b>	Allg. Bau-/Einsatzstähle 1.0037   1.0570   1.0503   1.7131	< 800	150	120
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367   1.2379   1.7225	< 1100	110	90
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312   1.2767   1.3505   1.7707	< 1400	85	65
<b>K</b>	Grauguss GGG25   GGG40   GGG40	< 450	140	120
	Sphäroguss GGG50   GGG60   GGG70	< 650	120	100
<b>H</b>	Gehärteter Stahl HRC 45-50	-	100	75
	Gehärteter Stahl HRC 51-58	-	80	65
	Gehärteter Stahl HRC 59-65	-	50	40

d1	Schulter	Nut
	fz mm	
0,5	0,012	0,008
0,6	0,014	0,008
0,7	0,015	0,010
0,8	0,016	0,012
0,9	0,018	0,015
1	0,020	0,016
1,5	0,030	0,025
2	0,040	0,032
2,5	0,050	0,040
3	0,060	0,045
3,5	0,060	0,045
4	0,060	0,045