

# TORUSFRÄSER

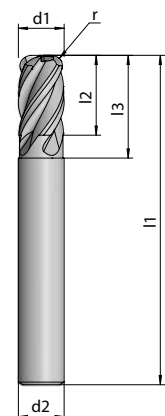
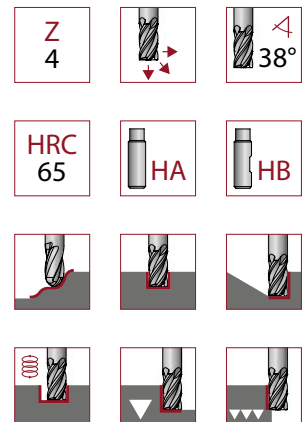
## T 1160 | T 1161

Kurzversion   Eckenradius 0,5 mm						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	Euro
11600300	3	6	58	3	9	45,00
11600400	4	6	58	4	12	45,00
11600500	5	6	58	5	15	45,00
11600600	6	6	58	6	18	45,00
11600800	8	8	64	8	24	60,00
11601000	10	10	73	10	30	85,00
11601200	12	12	84	12	36	100,00

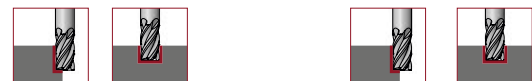
Langversion   Eckenradius 0,5 mm						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	Euro
11610600	6	6	74	6	18	48,00
11610800	8	8	80	8	24	66,00
11611000	10	10	100	10	30	90,00
11611200	12	12	110	12	36	102,00

Für Weldon Kürzel HB anfügen.

Beispiel 11600300 wird 11600300HB



Schulterfräsen	$a_p \times a_e = 1d \times 0,4d$
Nutfräsen	$a_p \times a_e = 0,65d \times 1d$



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	160	130
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367   1.2379   1.7225	< 1100	130	100
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312   1.2767   1.3505   1.7707	< 1400	100	–
<b>H</b>	Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	130	–
	Gehärteter Stahl HRC 51–58	–	100	–
	Gehärteter Stahl HRC 59–65	–	60	–

d1	Schulter	Nut
	fz mm	
3	0,022	0,007
4	0,030	0,010
5	0,040	0,015
6	0,060	0,025
8	0,070	0,030
10	0,090	0,040
12	0,110	0,060

# TORUSFRÄSER

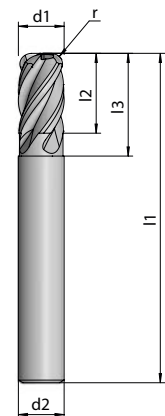
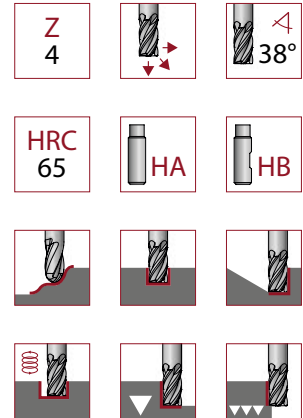
T 1160 | T 1161

Kurzversion   Eckenradius 1 mm						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	Euro
11600401	4	6	58	4	12	45,00
11600501	5	6	58	5	15	45,00
11600601	6	6	58	6	18	45,00
11600801	8	8	64	8	24	60,00
11601001	10	10	73	10	30	85,00
11601201	12	12	84	12	36	100,00

Langversion   Eckenradius 1 mm						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	Euro
11610601	6	6	74	6	18	48,00
11610801	8	8	80	8	24	66,00
11611001	10	10	100	10	30	90,00
11611201	12	12	110	12	36	102,00

Für Weldon Kürzel HB anfügen.

Beispiel 11600401 wird 11600401HB



Schulterfräsen	$a_p \times a_e = 1d \times 0,4d$
Nutfräsen	$a_p \times a_e = 0,65d \times 1d$



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	160	130
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367   1.2379   1.7225	< 1100	130	100
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312   1.2767   1.3505   1.7707	< 1400	100	–
<b>H</b>	Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	130	–
	Gehärteter Stahl HRC 51–58	–	100	–
	Gehärteter Stahl HRC 59–65	–	60	–

d1	Schulter	Nut
	fz mm	
5	0,040	0,015
6	0,060	0,025
8	0,070	0,030
10	0,090	0,040
12	0,110	0,060
16	0,120	0,080

# TORUSFRÄSER

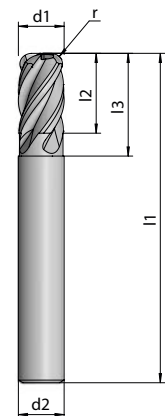
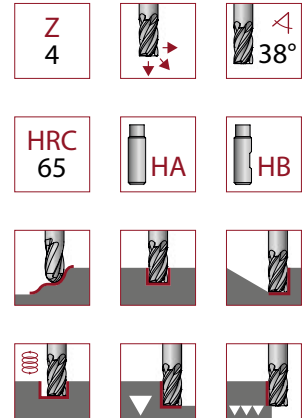
T 1160 | T 1161

Kurzversion   Eckenradius 1,5 mm						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	Euro
11600502	5	6	58	5	15	45,00
11600602	6	6	58	6	18	45,00
11600802	8	8	64	8	24	60,00
11601002	10	10	73	10	30	85,00
11601202	12	12	84	12	36	100,00
11601602	16	16	92	38	48	145,00

Langversion   Eckenradius 1,5 mm						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	Euro
11610602	6	6	74	6	18	48,00
11610802	8	8	80	8	24	66,00
11611002	10	10	100	10	30	90,00
11611202	12	12	110	12	36	102,00
11611602	16	16	128	38	48	150,00

Für Weldon Kürzel HB anfügen.

Beispiel 11600502 wird 11600502HB



Schulterfräsen	$a_p \times a_e = 1d \times 0,4d$
Nutfräsen	$a_p \times a_e = 0,65d \times 1d$



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	160	130
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367   1.2379   1.7225	< 1100	130	100
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312   1.2767   1.3505   1.7707	< 1400	100	–
<b>H</b>	Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	130	–
	Gehärteter Stahl HRC 51–58	–	100	–
	Gehärteter Stahl HRC 59–65	–	60	–

d1	Schulter	Nut
	fz mm	
5	0,040	0,015
6	0,060	0,025
8	0,070	0,030
10	0,090	0,040
12	0,110	0,060
16	0,120	0,080

# TORUSFRÄSER

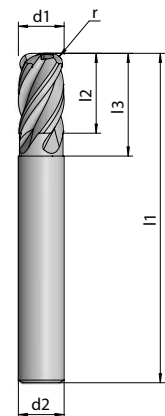
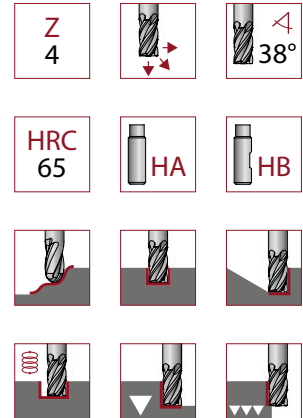
T 1160 | T 1161

Kurzversion   Eckenradius 2 mm						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	Euro
11600603	6	6	58	6	18	45,00
11600803	8	8	64	8	24	60,00
11601003	10	10	73	10	30	85,00
11601203	12	12	84	12	36	100,00
11601603	16	16	93	38	48	145,00

Langversion   Eckenradius 2 mm						
Artikel-Nr.	d1	d2	l1	l2	l3	Euro
11610603	6	6	74	6	18	48,00
11610803	8	8	80	8	24	66,00
11611003	10	10	100	10	30	90,00
11611203	12	12	110	12	36	102,00
11611603	16	16	128	38	48	150,00

Für Weldon Kürzel HB anfügen.

Beispiel 11600603 wird 11600603HB



Schulterfräsen	$a_p \times a_e = 1d \times 0,4d$
Nutfräsen	$a_p \times a_e = 0,65d \times 1d$



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	160	130
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367   1.2379   1.7225	< 1100	130	100
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312   1.2767   1.3505   1.7707	< 1400	100	–
<b>H</b>	Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	130	–
	Gehärteter Stahl HRC 51–58	–	100	–
	Gehärteter Stahl HRC 59–65	–	60	–

d1	Schulter	Nut
	fz mm	
5	0,040	0,015
6	0,060	0,025
8	0,070	0,030
10	0,090	0,040
12	0,110	0,060
16	0,120	0,080