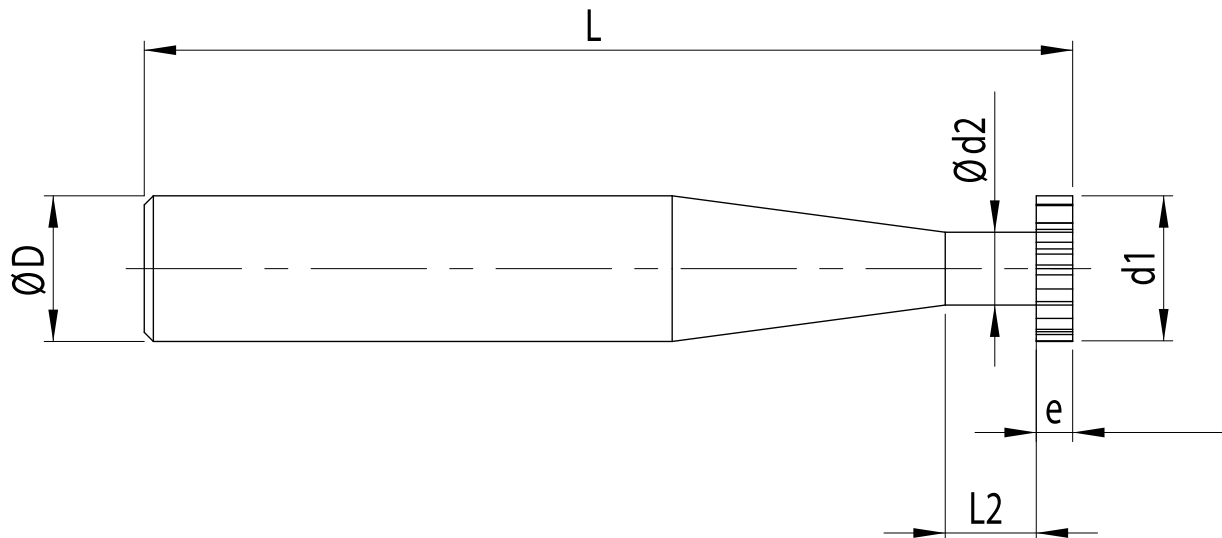


$$VF = 0,004 \rightarrow 0,010 \times Z \times e \times n$$


T-NUTENFRÄSER

ZWEI SCHNITTE GERADE VERZÄHNUNG

ANWENDUNG UND EMPFEHLUNG

Material	VC m/min	unbeschichtet	beschichtet
Inox / Stainless Steel	40 - 90	+	++
Acier / Steel < 700 N/mm ²	70 - 100	+	++
Acier / Steel > 700 N/mm ²	35 - 80	-	+
Titane / Titan	40 - 80	+	++
Aluminium	150 - 300	+	++
Cuivre / Copper	150 - 300	+	++
Laiton / Brass	90 - 180	+	++
Or / Gold & Argent / Silver	120 - 170	++	-
Graphite	200 - N400	-	++
Polymeres / Polymers	220 - 350	++	-

TOLERANZEN

 $d1 < D \quad d1 + / - 0,01$
 $d2: +0 / -0,5$
 $D:h6$
 $d1 = D \quad d1 -0,057 - 0,10$
 $l2: + / -0,2$

d1	e	d2	l2	D	L	Zor gold	Zin o x Stainless	Zlaiton brass
2.0	0,2 - 1,0	1,0	2	4	38	3	5	6
3.0	0,2 - 1,5	1,5	2	4	38	3	5	6
4.0	0,2 - 1,5	2,5	3	4	38	3	5	6
5.0	0,5 - 1,5	3,0	3	5	38	3	5	6
6.0	0,5 - 2,5	3,5	4	6	38	4	6	8
8.0	0,5 - 3,0	4,0	5	8	38	4 - 5	8	10
10.0	0,5 - 4,0	5,0	5	10	51	4 - 5	10	12
12.0	0,5 - 4,0	6,0	6	10	51	5 - 6	12 - 14	16
15.0	0,5 - 0,5	8,0	8	10	51	5 - 8	14 - 16	18
16.0	0,5 - 2,9	8,0	8	10	61	5 - 8	16 - 18	20
16.0	3,0 - 6,0	8,0	8	10	61	5 - 8	16 - 18	20
18.0	0,5 - 2,9	8,0	8	10	61	6 - 10	18 - 20	24
18.0	3,0 - 6,0	8,0	8	10	61	6 - 10	18 - 20	24
20.0	0,5 - 2,9	8,0	8	10	61	6 - 12	20 - 22	24
20.0	3,0 - 6,0	8,0	8	10	61	6 - 12	20 - 22	24
25.0	0,5 - 3,9	8,0	8	10	61	8 - 16	24 - 28	32
25.0	4,0 - 8,0	8,0	8	10	61	8 - 16	24 - 28	32
30.0	0,5 - 3,9	8,0	8	10	61	10 - 20	30 - 34	36
30.0	4,0 - 8,0	8,0	8	10	61	10 - 20	30 - 34	36