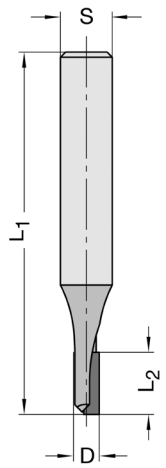
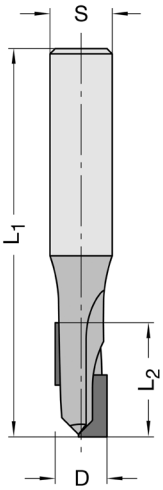
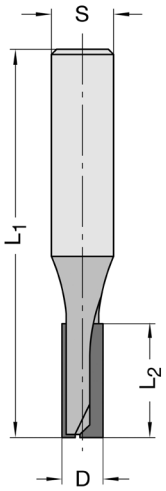


D = 4/5/6/8 x 12 mm
Z= 1



D = 8/10 x 22 mm
Z = 1+1



D = 8/10 x 22 mm
Z = 2

12500

D mm	L_2 mm	L_1 mm	Z	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
4	12	55	1	1,5	6 x 35	12500-8-04120-R
5	12	70	1	2,0	10 x 45	12500-8-05120-R
5	12	70	1	2,0	6 x 40	12500-8-05121-R
6	12	70	1	2,5	12 x 45	12500-8-06122-R
6	15	60	1	2,5	8 x 40	12500-8-06150-R
8	12	70	1	2,5	12 x 45	12500-8-08122-R
8	15	55	2	2,5	8 x 45	12500-8-08150-R
8	22	70	1+1	2,5	8 x 40	12500-8-08221-R
8	22	75	2	2,5	12 x 40	12500-8-08222-R
8	22	75	1	2,5	12 x 40	12500-8-08223-R
10	15	65	2	2,5	10 x 40	12500-8-10151-R
10	22	75	2	2,5	12 x 40	12500-8-10002-R
10	22	75	1	2,5	12 x 40	12500-8-10022-R
10	22	75	1+1	2,5	12 x 40	12500-8-10222-R

D = 12 mm siehe Nr. 12550 Z1 (Seite 5.5)

Ausführung
* Grundkörper aus VHW
* Umfangangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
* Schneidenanordnung achsgerade, Z1+1 mit nach innen ziehendem Schnitt
* bis zu 3x nachschärfbar

Anwendung
* Schlichten, Nuten und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen, diversen Kunststoffen und Aluminium
* geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile
* durchgehende Schneiden für absatzfreien Schnitt (Z1 und Z2)

Einsatzempfehlung:
Z1: n = 18 000 - 24 000 min^{-1}, v_f = 1 - 2 m/min
Z2: n = 18 000 - 24 000 min^{-1}, v_f = 2 - 4 m/min