



Stahl-Fräser

Steel Cutters

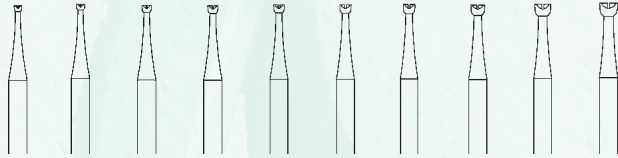
Fraises en acier

Fresas de acero

CCC-Bur (Clean Cut Cupbur)

Werkzeugsätze-> Kapitel 6 / Tool sets -> Chapter 6 /

Jeux d'outils-> Chapitre 6 / Juegos de instr.-> Capítulo 6



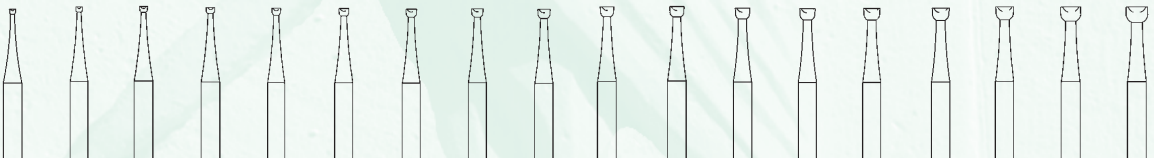
BUSCH 411CCC	010	011	012	013	014	015	016	018	021	023
D 1	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,80	2,10	2,30
L 1	0,75	0,78	0,90	0,98	1,05	1,10	1,20	1,35	1,55	1,70
D 3	0,72	0,80	0,88	0,96	1,05	1,15	1,25	1,40	1,65	1,85



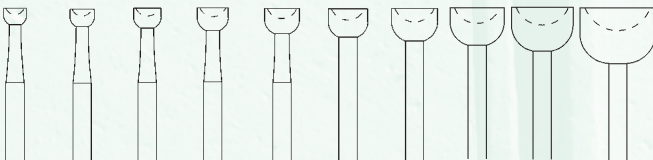
Hohlbohrer mit Kreuzschlitz, Patent angemeldet
 Concave cutter with cross-recessed head, patent pending
 Fraise creuse à fentes en croix, demande de brevet
 Fresa hueca con mortaja cruzada, solicitud de patente

Hohlbohrer / Concave cutter / Fraise creuse / Fresa hueca

Werkzeugsätze-> Kapitel 6 / Tool sets -> Chapter 6 / Jeux d'outils-> Chapitre 6 / Juegos de instrumentos-> Capítulo 6

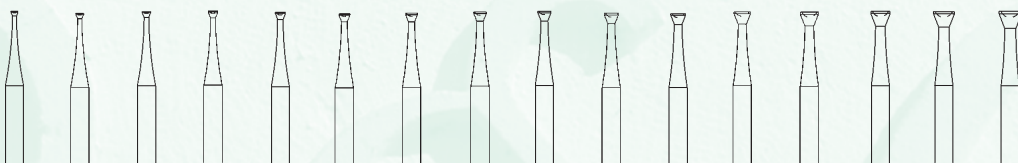


BUSCH 411	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023	025	027
D 1	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30	2,50	2,70
L 1	0,65	0,70	0,75	0,78	0,90	0,98	1,05	1,10	1,20	1,28	1,35	1,42	1,48	1,55	1,62	1,70	1,85	2,00
D 3	0,56	0,63	0,72	0,80	0,88	0,96	1,05	1,15	1,25	1,33	1,40	1,48	1,55	1,65	1,75	1,85	2,00	2,20



BUSCH 411	029	031	035	040	045	050	060	070	080	100								
D 1	2,90	3,10	3,50	4,00	4,50	5,00	6,00	7,00	8,00	10,0								
L 1	2,15	2,30	2,60	3,00	3,35	3,75	4,30	5,00	5,80	7,30								
D 3	2,35	2,55	2,90	3,35	3,80	4,20	5,10	5,90	6,80	8,60								

Hohlbohrer, konisch / Concave cutter, cone / Fraise creuse, conique / Fresa hueca, cónica



BUSCH 411C	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	021	023	025	027	029		
D 1	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,10	2,30	2,50	2,70	2,90		
L 1	0,63	0,71	0,78	0,86	0,93	1,03	1,11	1,19	1,28	1,35	1,43	1,62	1,78	1,93	2,08	2,24		
D 3	0,65	0,75	0,85	0,95	1,05	1,15	1,25	1,30	1,38	1,45	1,55	1,70	1,90	2,06	2,23	2,39		

D1 = Arbeitsteildurchmesser mm / working part diameter mm / diamètre de la partie travaillante mm / diámetro de la parte de fresado mm

L1 = Arbeitsteillänge mm / working part length mm / longueur de la partie travaillante mm / longitud de la parte de fresado mm

D3 = Innendurchmesser des Arbeitsteils mm / inner working part diameter mm / diamètre intérieur de la partie travaillante mm / diámetro interior de la parte de fresado mm

