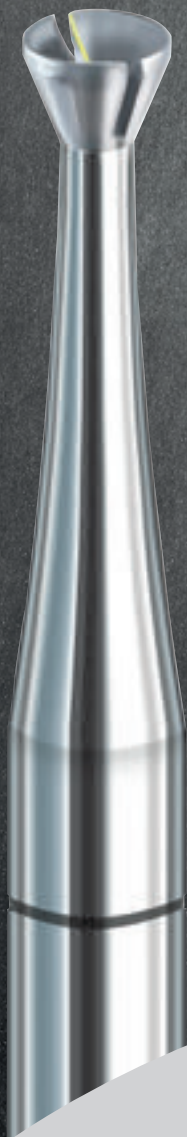


TWINCUT

CH 702 388

411CT



411T



runden • glätten • kürzen



... in einem Fräsvorgang.

Für die BUSCH-Hohlbohrer mit der besonderen TWINCUT Schneidengeometrie ist das ein Leichtes. Präzises und zügiges Fräsen ohne Spänestau ist ihre Stärke.

Die Spezialisten für Krappenfassungen.

round off • smoothen • shorten

... in one milling operation.

BUSCH concave cutters with our specific TWINCUT blade geometry realize this with ease. Their strength lies in quick and precise milling without chip jamming.

The specialists for chatons.



Busch®

There is no substitute for quality

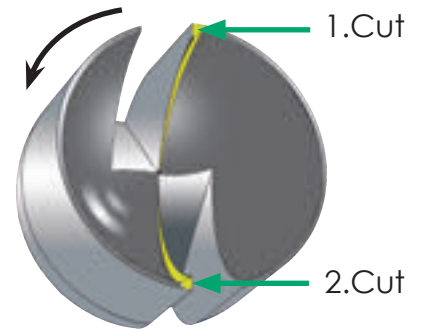
Die TWINCUT-Vorteile:

- schneller Materialabtrag durch die effektive TWINCUT Schneidengeometrie
- schnelle Materialabfuhr durch zwei Spanabfuhrschlitze
- leichtes Handling; einfach ansetzen und kurz mit leichtem Druck fräsen
- filigrane Fräserwandungen bieten mehr Platz bei engstehenden Krappen
- hohe Wirtschaftlichkeit durch die stabile TWINCUT Schneidenkonstruktion

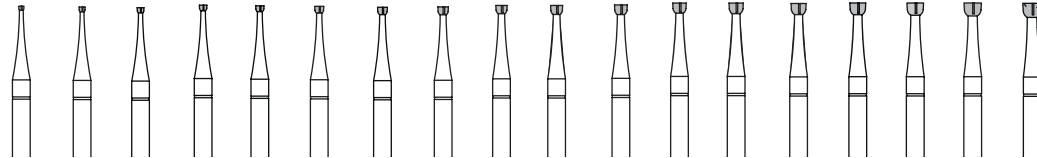
Advantages of TWINCUT:

- Rapid removal of material due to the effective TWINCUT blade geometry
- Rapid discharge of material through the two chip channels
- Easy handling: simply position the tool and start milling with low pressure
- Filigree cutter walls create additional room for closely spaced claws
- High cost-efficiency due to the robust TWINCUT blade geometry

Die TWINCUT Schneide The TWINCUT blade

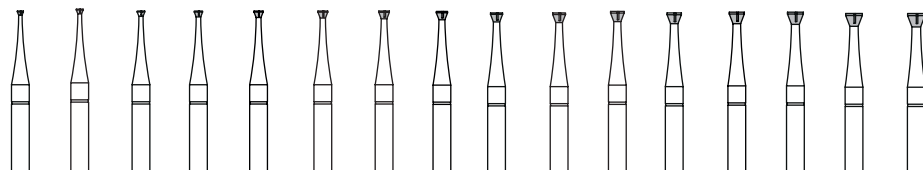


New

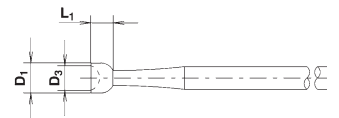


	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023	025	
411T																			
D1	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30	2,50	
D3	0,55	0,65	0,75	0,85	0,95	1,04	1,14	1,24	1,34	1,43	1,53	1,62	1,72	1,81	1,91	2,01	2,10	2,34	
L1	0,55	0,65	0,70	0,75	0,78	0,90	0,98	1,05	1,10	1,20	1,28	1,35	1,42	1,48	1,55	1,63	1,72	1,87	

New



	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023
411CT																
D1	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
D3	0,65	0,75	0,85	0,95	1,04	1,14	1,24	1,34	1,43	1,53	1,62	1,72	1,81	1,91	2,01	2,10
L1	0,49	0,57	0,64	0,72	0,79	0,87	0,96	1,05	1,13	1,21	1,29	1,37	1,45	1,54	1,60	1,69



D₁ = Arbeitsteildurchmesser mm
working part diameter mm
D₃ = Innendurchmesser
inner working part diameter mm
L₁ = Arbeitsteillänge mm
working part length mm

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen:
2.500 - 7.000 min⁻¹
Recommended speed:
2.500 - 7.000 r.p.m.

Set 411T 008-020

in den Größen 008 - 020
(ohne 019)
set from size 008 up to 020
(without 019)



Set 411CT 008-020

in den Größen 008 - 020
(ohne 019)
from size 008 up to 020
(without 019).

