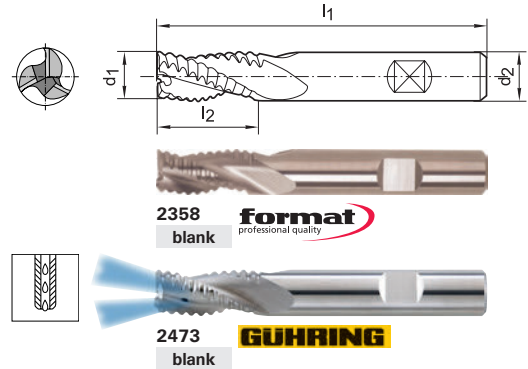
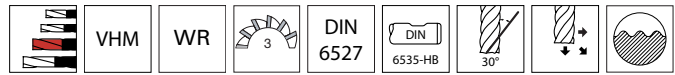


Schrupfräser, Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schrupp- und Nutenfräsen. Die grobe Kordelverzahnung produziert kleine, nicht klebende Späne.



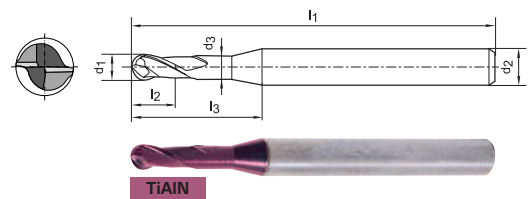
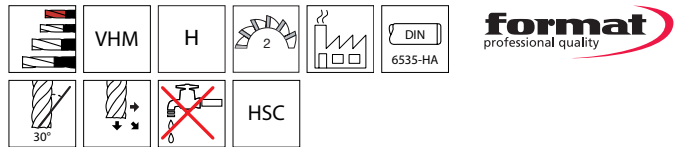
Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	190	120	-	-	-	-	2358
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	410	210	210	-	-	-	-	2473

Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	ALU < 8% Si	format 2358 blank	GUHRING 2473 blank	Bestell-Nr.
					< 8% Si	€	€	
6	10	57	6	0,029	41,80	-	...0600	
8	16	63	8	0,03	45,50	84,50	...0800	
10	19	72	10	0,053	54,30	91,90	...1000	
12	22	83	12	0,06	67,90	128,50	...1200	
16	26	92	16	0,079	103,50	181,00	...1600	
20	32	104	20	0,097	192,00	311,50	...2000	
					(W210)	(W221)		

Mini-Radiusfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Durch verjüngten Hals besonders in tief liegenden Bereichen zum Kopier- und Nutenfräsen geeignet.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	-	91	73	-	-	-	107	-	-	-	-	-	-	49	-	-	2403

Ø d ₁ = 0/-0,02 mm	Radius r mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	GEH. STAHL < 55 HRC	format 2403 TIANI	Bestell-Nr.
							f _z mm	€	
0,4	0,2	0,6	1	0,37	45	4	0,004	42,90	...0401
0,4	0,2	0,6	3	0,37	45	4	0,004	49,30	...0403
0,5	0,25	0,7	2	0,45	45	4	0,004	43,80	...0502
0,5	0,25	0,7	4	0,45	45	4	0,004	42,90	...0504
0,5	0,25	0,7	8	0,45	45	4	0,004	49,30	...0508
0,6	0,3	0,9	2	0,55	45	4	0,005	42,90	...0602
0,6	0,3	0,9	4	0,55	45	4	0,005	43,80	...0604
0,6	0,3	0,9	8	0,55	45	4	0,005	49,30	...0608
								(W212)	

Fortsetzung nächste Seite