

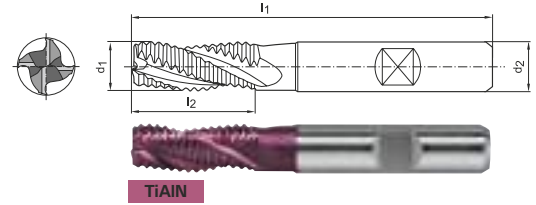
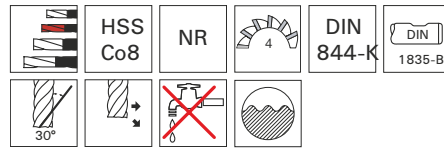
1.8

Schrupfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangs- und Bohrfräsen.

Hinweis: Unter \varnothing 10 mm bitte Bestell-Nr. 2190/2196, 1/297, verwenden.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr. 2165
	< 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]	30	25	15	-	-	-	-	-	22	75	75	-	-	-	-	-	

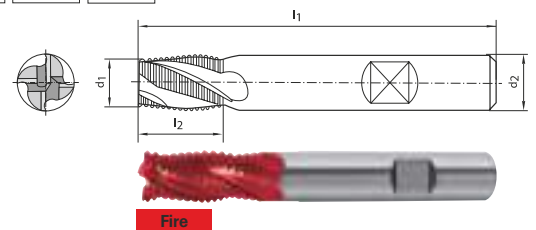
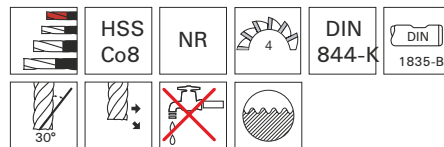
\varnothing d ₁ = k12 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft- \varnothing d ₂ = h6 mm	format		Bestell-Nr.
				STAHL < 1400 N/mm ²	2165 TiAlN	
10	22	72	10	f _z 0,044	€ 31,00	...1000
11	22	79	12	0,044	34,50	...1100
12	26	83	12	0,058	34,50	...1200
14	26	83	12	0,067	42,40	...1400
15	26	83	12	0,067	47,20	...1500
16	32	92	16	0,083	47,20	...1600
18	32	92	16	0,093	51,30	...1800
20	38	104	20	0,106	64,60	...2000
25	45	121	25	0,157	100,00	...2500

(W208)

Schrupfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangs- und Stirnfräsen.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr. 2209
	< 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]	55	44	35	-	-	35	-	-	22	110	110	-	-	-	-	-	

\varnothing d ₁ = k12 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft- \varnothing d ₂ = h6 mm	GUHRING		Bestell-Nr.
				STAHL < 1400 N/mm ²	2209 Fire	
6	13	57	6	f _z 0,028	€ 39,00	...0600
8	19	69	10	0,037	41,20	...0800
10	22	72	10	0,046	41,20	...1000
12	26	83	12	0,055	56,90	...1200
14	26	83	12	0,06	62,40	...1400
16	32	92	16	0,067	70,10	...1600
18	32	92	16	0,07	72,40	...1800
20	38	104	20	0,085	96,90	...2000

(W205)