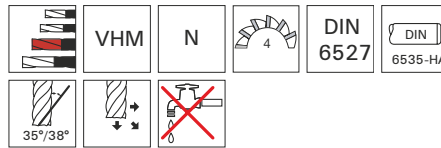


Schafffräser mit 35°/38° Drallsteigung

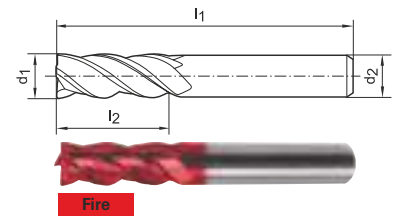
Ausführung: Ultra-Feinstkorn-Vollhartmetall, mit Zentrumschnitt.

Schnittgeschwindigkeit ca. 50 % höher als bei unbeschichteten Werkzeugen. Trockenbearbeitung möglich. Luftkühlung empfohlen.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. **Für Frästiefen bis 2 x D.** Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrump-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung von 35°/38° entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück. Gegenüber herkömmlichen Werkzeugen werden eine wesentlich höhere Standzeit sowie höchste Stabilität bei der Bearbeitung erreicht. Zudem können bis zu 60 % höhere Vorschübe erzielt werden.



GUHRING



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.	austeni-tisch	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]	190	152	122	-	-	70	200	160	70	-	-	-	-	100	-	-	2448

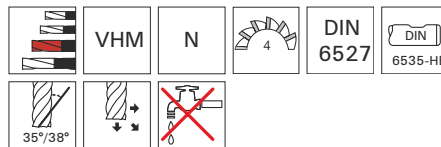
Ø d ₁ = h10	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	GUHRING		Bestell-Nr.
				STAHL < 1000 N/mm ²	2448 Fire	
mm	mm	mm	mm	f _z	€	
6	13	57	6	0,039	34,50	...0600
8	19	63	8	0,053	48,60	...0800
10	22	72	10	0,065	73,10	...1000
12	26	83	12	0,079	93,30	...1200
14	26	83	14	0,095	124,50	...1400
16	32	92	16	0,095	162,50	...1600
18	32	92	18	0,11	227,50	...1800
20	38	104	20	0,11	251,50	...2000

(W220)

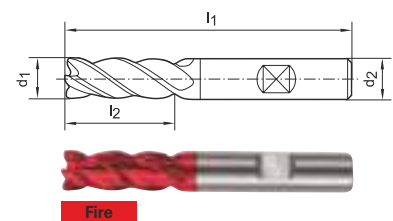
Schafffräser mit 35°/38° Drallsteigung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrump-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.



GUHRING



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.	austeni-tisch	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]	190	152	122	-	-	70	200	160	70	-	-	-	-	100	-	-	2462

Ø d ₁ = h10	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	GUHRING		Bestell-Nr.
				STAHL < 1000 N/mm ²	2462 Fire	
mm	mm	mm	mm	f _z	€	
6	13	57	6	0,039	37,30	...0600
8	19	63	8	0,053	51,50	...0800
10	22	72	10	0,065	75,80	...1000
12	26	83	12	0,079	96,00	...1200
14	26	83	14	0,095	130,00	...1400
16	32	92	16	0,095	169,00	...1600
18	32	92	18	0,11	233,00	...1800
20	38	104	20	0,11	257,00	...2000

(W220)