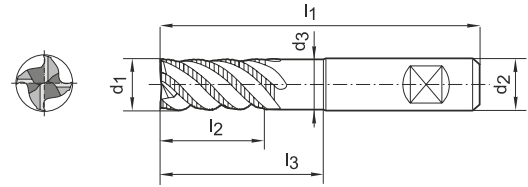
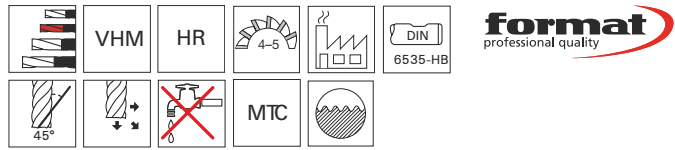


Schrupfräser MTC

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum MTC (Multi-Task-Cutting) auf Dreh-/Fräszentren der neuen Generation (MTM). Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch werden eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt. Besonders geeignet zum Fräsen von tiefen Nuten.



TiAlN

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]	-	225	-	-	-	-	225	-	-	-	-	-	-	205	-	-	2412

Ø d ₁ mm	Eckenradius r mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Zähnezahl	f _z mm	format		Bestell-Nr.
								STAHL < 1000 N/mm ²	2412 TiAlN	
6	0,5	9	18	57	6	4	0,032	47,40	€	...0600
8	0,5	12	24	63	8	4	0,045	53,60	€	...0800
10	0,5	15	30	72	10	4	0,057	79,10	€	...1000
12	0,5	18	36	83	12	4	0,064	110,50	€	...1200
16	1	24	48	100	16	4	0,066	157,00	€	...1600
20	1	30	60	110	20	5	0,074	306,00	€	...2000

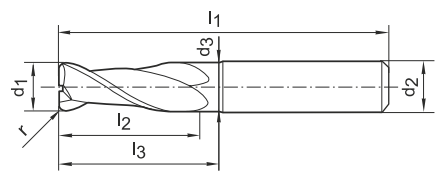
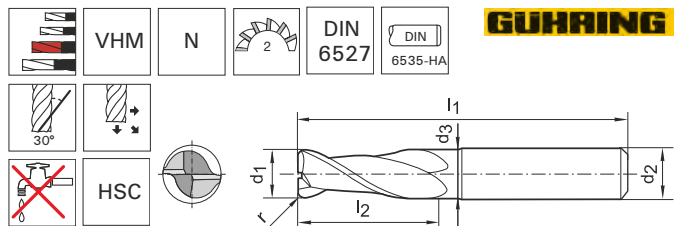
(W212)

Linschloßfräser mit Eckradius

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Wir empfehlen, diese Werkzeuge nur in Schrumpf- oder Hydrodehnspannfutter einzusetzen.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier- und Nutenfräsen sowie für die universelle Bearbeitung mit Eckradius zur Verminderung von Kerbwirkungen am Werkstück – weniger Eckenverschleiß beim Nutenfräsen. Für die HSC-Bearbeitung geeignet.



Fire

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]	115	92	74	80	64	51	120	96	40	150	120	80	-	30	-	-	2491

Ø d ₁ = h10 mm	Eckradius 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	f _z mm	GUHRING		Bestell-Nr.
								STAHL < 1000 N/mm ²	2491 Fire	
6	0,5	10	21	5,7	57	6	0,024	27,20	€	...0605
6	1	10	21	5,7	57	6	0,024	27,20	€	...0610
8	0,5	16	27	7,7	63	8	0,032	36,80	€	...0805
8	1	16	27	7,7	63	8	0,032	36,80	€	...0810
8	1,5	16	27	7,7	63	8	0,032	36,80	€	...0815
8	2	16	27	7,7	63	8	0,032	36,80	€	...0820

(W221)

Fortsetzung nächste Seite