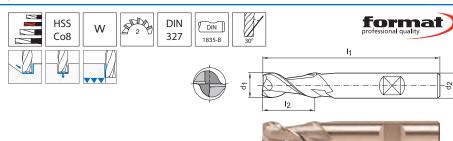
Langlochfräser (Bohrnutenfräser), Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Eintauchen, Nuten- und Umfangsfräsen.



blank	
IETALLE	CELIÄRTETER STALIL

Einsatz		STAHL		INOX		GUSS		SONDLEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL					
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm ²		ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	Bestell- Nr.
V _c [m/min]	-	_	-	-	-	-	-	-	-	60	55	45	-	-	-	-	2116

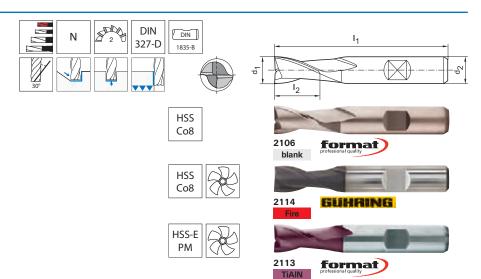
				format professional quality					
				ALU	2116	Bestell-			
	Schneiden-	Gesamt-	Schaft-Ø	< 8% Si	blank	Nr.			
$\emptyset d_1 = e8$	länge l₂	länge l₁	$d_2 = h6$	f_z					
mm	mm	mm	mm	mm	€				
2	4	48	6	0,035	12,45	0200			
2,5	5	49	6	0,035	12,45	0250			
3	5	49	6	0,035	12,45	0300			
3,5	6	50	6	0,035	12,45	0350			
4	7	51	6	0,035	12,45	0400			
4,5	7	51	6	0,035	12,45	0450			
5	8	52	6	0,035	12,45	0500			
6	8	52	6	0,05	12,45	0600			
					(W206)				

					format	
				ALU	2116	Bestell-
	Schneiden-	Gesamt-	Schaft-Ø	< 8% Si	blank	Nr.
$\emptyset d_1 = e8$	länge l₂	länge l₁	$d_2 = h6$	f_z		
mm	mm	mm	mm	mm	€	
6,5	10	60	10	0,05	16,90	0650
8	11	61	10	0,071	16,90	0800
10	13	63	10	0,12	16,90	1000
12	16	73	12	0,12	22,40	1200
16	19	79	16	0,177	30,10	1600
18	19	79	16	0,283	37,20	1800
20	22	88	20	0,283	44,50	2000
					(W206)	

Langlochfräser (Bohrnutenfräser)

Ausführung: Mit Zentrumschnitt.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Keil- und Passfedernuten, Ø-Toleranz e8 für Passung P9.



													1				
Einsatz	Einsatz STAHL		INOX			GUSS		SONDLEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL					
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	Beste Nr.
	40	35	20	-	-	-	-	-	_	105	-	-	-	-	-	-	2106
V _c [m/min]	55	44	35	_	_	35	45	36	22	120	110	90	-	_	_	_	2114
	50	40	35	_	_	_	35	_	_	_	_	_	_	_	_	_	2113

					format potential quality	GUHRING	format	
				STAHL	2106	2114	2113	Bestell-
				< 1400 N/mm ²	blank	Fire	TiAIN	Nr.
$\emptyset d_1 = e8$	Schneidenlänge I ₂	Gesamtlänge I₁	Schaft- \emptyset d ₂ = h6	f _z				
mm	mm	mm	mm	mm	€	€	€	
1	2,5	47	6	0,003	10,90	_	_	0100
1,5	3	47	6	0,003	10,45	_	_	0150
2	4	48	6	0,003	8,95	23,70	19,05	0200
2,5	5	49	6	0,003	8,95	-	19,45	0250
					(W206)	(W205)	(W208)	

Fortsetzung nächste Seite