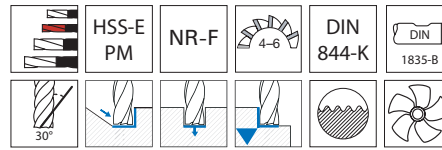
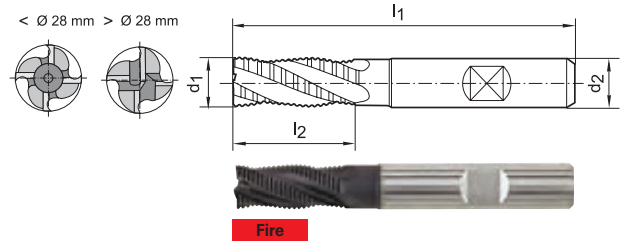


Schrappfräser

Anwendung: Gut geeignet bei instabilen Schnittbedingungen.



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]	80	64	51	35	28	22	60	48	30	–	150	–	–	–	–	–	2218

							GUHRING		Bestell-Nr.
							STAHL	2218	
							< 1000 N/mm ²	Fire	
Ø d ₁ = k12	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	Zähnezahl	f _z	mm	mm	€	
6	13	57	6	4	0,029	49,40	...	0060	
8	19	69	10	4	0,042	60,30	...	0080	
10	22	72	10	4	0,053	62,70	...	0100	
12	26	83	12	4	0,063	71,20	...	0120	
14	26	83	12	4	0,079	100,00	...	0140	
16	32	92	16	4	0,079	122,00	...	0160	
18	32	92	16	4	0,097	144,50	...	0180	
20	38	104	20	4	0,097	146,00	...	0200	
25	45	121	25	5	0,14	205,00	...	0250	
32*	53	133	32	6	0,14	282,00	...	0320	

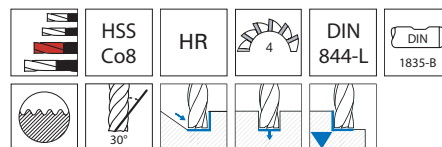
* Ohne Zentrumschnitt.

(W205)

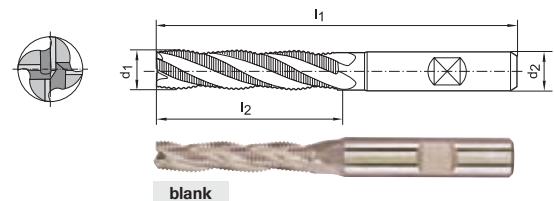
Schrappfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangs- und Stirnfräsen.



format
professional quality



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]	25	25	–	16	14	–	21	23	–	–	–	25	–	–	–	–	2226

							format		Bestell-Nr.
							STAHL	2226	
							< 1000 N/mm ²	blank	
Ø d ₁ = k12	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	f _z	mm	€	mm	€	
6	24	68	6	0,013	26,30	...	0600		
8	38	88	10	0,021	28,50	...	0800		
10	45	95	10	0,033	28,50	...	1000		
12	53	110	12	0,044	33,00	...	1200		
16	63	123	16	0,063	48,30	...	1600		
18	63	123	16	0,07	54,80	...	1800		
20	75	141	20	0,08	60,60	...	2000		

(W206)