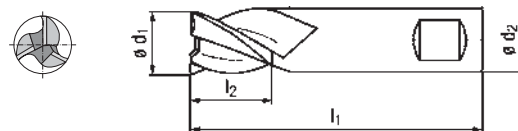


Minifräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet, nach Werksnorm.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Keil- und Passfedernuten sowie für die universelle Bearbeitung.

Hinweis: Nutzung bis zur Verschleißgrenze ist günstiger als Nachschleifen.



2338 Ø d₁ = h10.

AITiN+

2338 **fortis**
AITiN+

2472 Ø d₁ = e8.

Fire

2472 **GUHRING**
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]	89	78	69	54	–	–	80	67	–	112	98	89	–	–	–	–	2338
	115	92	74	50	40	32	120	96	40	250	130	110	–	30	–	–	2472

Ø d ₁ mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	fortis		Bestell-Nr.
					STAHL < 1000 N/mm ²	2472 Fire	
0,5*	1,5	38	3	0,005	–	20,60	...0050
0,6*	1,5	38	3	0,005	–	20,60	...0060
0,8*	2	38	3	0,005	–	16,65	...0080
1*	2	38	3	0,005	11,65	13,80	...0100
1,2*	2	38	3	0,005	14,70	–	...0120
1,5	2	38	3	0,005	11,95	–	...0150
1,5*	2	38	3	0,005	–	13,80	...0150
1,8	2	38	3	0,005	14,70	–	...0180
1,8*	2	38	3	0,005	–	21,50	...0180
2	4	38	6	0,005	12,00	18,40	...0200
2,5	5	38	6	0,01	12,00	19,20	...0250
3	5	38	6	0,01	12,00	18,40	...0300
3,5	6	38	6	0,02	12,00	19,20	...0350
4	7	38	6	0,02	12,00	18,40	...0400
4,5	8	38	6	0,02	12,00	21,50	...0450
5	8	38	6	0,02	12,00	20,60	...0500
5,5	8	38	6	0,024	12,00	21,50	...0550
6	8	38	6	0,024	12,00	20,60	...0600
7	10	42	8	0,032	16,00	28,90	...0700
8	11	43	8	0,032	16,35	28,90	...0800
9	11	48	10	0,038	–	42,50	...0900
10	13	50	10	0,038	22,40	41,90	...1000
12	15	55	12	0,046	33,20	49,10	...1200
14	15	58	14	0,054	–	67,50	...1400
16	18	62	16	0,054	–	87,80	...1600
18	20	70	18	0,066	–	105,50	...1800
20	22	75	20	0,066	–	140,50	...2000

* Mit zyl. Schaft, Form HA.

(W033)

(W220)