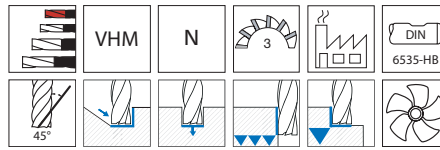


Minifräser

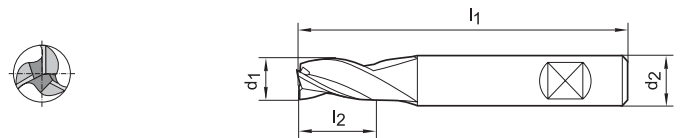
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Keil- und Passfedernuten sowie für die universelle Bearbeitung. Gegenüber einem 2-Schneider ist der Vorschub um ca. 50 % höher. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher und schälender Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden.



GUHRING

1.9



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]	190	152	122	70	56	45	200	160	70	250	130	110	—	—	—	—	2474

						GUHRING		Bestell-Nr.
						STAHL	2474	
						< 1000 N/mm ²	Fire	
Ø d ₁ = e8 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	€			
1*	2	38	3	0,005	18,40			...0100
1,2*	2	38	3	0,005	22,60			...0120
1,5*	3	38	3	0,005	18,40			...0150
1,8*	3	38	3	0,005	22,60			...0180
2	4	45	6	0,005	25,20			...0200
2,5	5	45	6	0,01	26,40			...0250
3	6	45	6	0,01	25,20			...0300
3,5	6	45	6	0,02	25,20			...0350
4	7	45	6	0,02	25,20			...0400
4,5	8	45	6	0,02	27,10			...0450
5	8	45	6	0,02	25,20			...0500
5,5	8	45	6	0,024	27,10			...0550
6	10	45	6	0,024	25,20			...0600
7	12	55	8	0,032	34,50			...0700
7,75	12	55	8	0,032	34,50			...0775
8	13	55	8	0,032	34,50			...0800
10	16	55	10	0,038	46,20			...1000

* Mit zyl. Schaft, Form HA.

(W220)