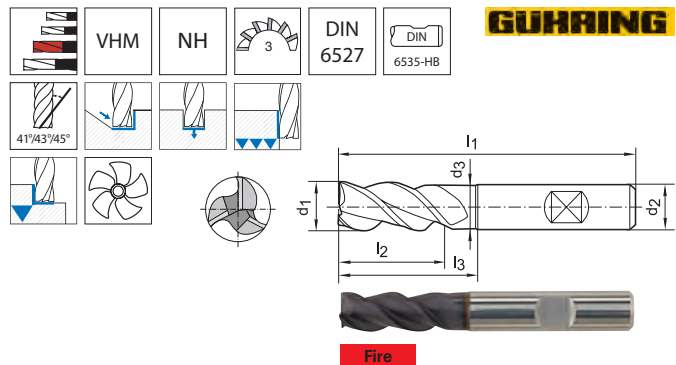


Schaftfräser mit 41°/43°/45° Drallsteigung

Ausführung: Besonders leistungsfähiges Werkzeug mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Zum Schrapp-, Nuten- und Schlichtfräsen verwendbar. Durch die ungleiche Drallsteigung können höhere Schnittgeschwindigkeiten erreicht werden. Weiterhin können beim Nuten- und Schrappfräsen bis zu 60 % höhere Vorschübe erzielt werden.



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]	190	152	122	80	64	51	200	160	70	250	250	–	–	100	–	–	2371

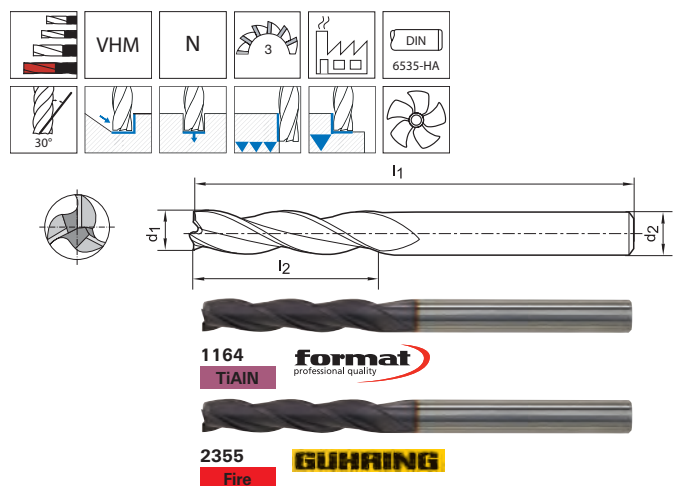
GUHRING										Bestell-Nr.
STAHL						2371				
< 1000						Fire				
N/mm ²						f _z				
Ø d ₁ = e8	länge l ₂	Hals- schliff l ₃	Hals- Ø d ₃	Gesamt- länge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	mm	€			
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
3	8	21	2,7	57	6	0,019	44,10	...0300		
3,5	10	21	3,2	57	6	0,019	48,30	...0350		
4	11	21	3,7	57	6	0,028	44,10	...0400		
4,5	11	21	4,2	57	6	0,028	48,30	...0450		
4,7	13	21	4,4	57	6	0,028	50,10	...0470		
5	13	21	4,7	57	6	0,028	44,10	...0500		
5,5	13	21	5,2	57	6	0,028	48,30	...0550		
6	13	21	5,5	57	6	0,039	54,80	...0600		
6,5	16	27	6	63	8	0,039	60,30	...0650		
(W221)										

							GUHRING		Bestell-Nr.
						STAHL	2371		
						< 1000	Fire		
Ø d ₁ = e8	Schneiden- länge l ₂	Hals-frei- schliff l ₃	Hals- Ø d ₃	Gesamt- länge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	N/mm ² f _z	mm	€	
7,5	19	27	7	63	8	0,039	71,20		...0750
8	19	27	7,5	63	8	0,053	74,80		...0800
8,5	19	32	8	72	10	0,053	82,00		...0850
9	19	32	8,5	72	10	0,053	92,90		...0900
9,5	22	32	9	72	10	0,053	102,50		...0950
10	22	32	9,2	72	10	0,065	111,00		...1000
12	26	38	11,2	83	12	0,079	143,50		...1200
16	32	44	15	92	16	0,095	246,00		...1600
20	38	54	19	104	20	0,11	374,00		...2000
(W221)									

Schaftfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Nuten sowie für die universelle Bearbeitung.



1164

TIAIN

NEU

Hinweis: Nachfolgeartikel von Bestellnummer von 2357.

1164 format professional quality

2355 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]	115	90	70	–	–	–	100	80	20	–	–	–	–	–	–	–	1164
	115	92	74	–	–	–	120	96	40	–	–	–	–	–	–	–	2355

format										Bestell-Nr.
Ø d ₁ = h10	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	f _z	mm	€	mm	€	mm	...
3	20	75	3	0,01	20,70	42,20	...	0300	...	...
4	25	75	4	0,02	25,50	45,80	...	0400	...	...
5	30	75	5	0,02	27,60	50,60	...	0500	...	...
6	30	75	6	0,024	32,50	66,30	...	0600	...	...