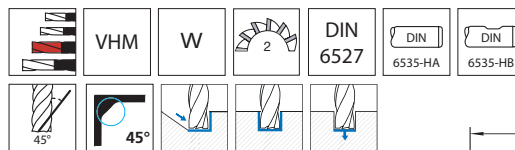


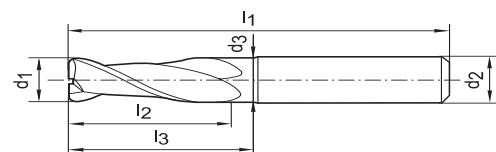
Bohrnutenfräser, Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

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



format
professional quality



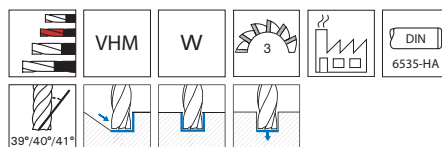
Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit/ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	—	—	—	—	—	—	—	—	—	730	650	—	260	—	—	—	1934

										format		Bestell-Nr.
										ALU	1934	
										< 8% Si	ta-C	
Ø d ₁ mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Eckfase 45° mm	Schafttyp	f _z mm	€			
3	8	18	2,9	57	6	0,1	HA	0,01	48,50			...0300
4	11	18	3,9	57	6	0,1	HA	0,02	48,50			...0400
5	13	20	4,9	57	6	0,1	HA	0,025	48,50			...0500
6	13	20	5,8	57	6	0,1	HA	0,03	48,70			...0600
8	19	26	7,8	63	8	0,1	HA	0,042	54,90			...0800
8	19	26	7,8	63	8	0,1	HB	0,042	54,90			...0801
10	22	29	9,7	72	10	0,2	HA	0,055	76,00			...1000
10	22	29	9,7	72	10	0,2	HB	0,055	76,00			...1001
12	26	36	11,7	83	12	0,2	HA	0,075	117,00			...1200
12	26	36	11,7	83	12	0,2	HB	0,075	117,00			...1201
16	32	42	15,7	92	16	0,2	HB	0,1	185,50			...1600
20	38	52	19,5	104	20	0,2	HB	0,12	268,00			...2000

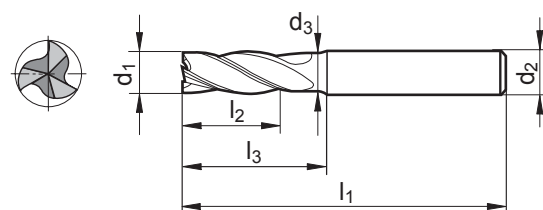
(W207)

Hochleistungsfräser, Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet. Oberfläche **nanopolier**.



GUHRING



blank

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]	—	—	—	—	—	—	—	—	—	460	365	390	—	—	—	—	2370

										GUHRING		Bestell-Nr.
										ALU	2370	
										< 8% Si	blank	
Ø d ₁ = e8 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	€					
3	8	15	2,7	57	6	0,01	34,30					...0300
4	11	18	3,7	57	6	0,01	34,30					...0400
5	13	18	4,7	57	6	0,02	34,30					...0500
6	13	20	5,5	57	6	0,025	38,00					...0600

(W221)

Fortsetzung nächste Seite