

Hochleistungsfräser, Alu

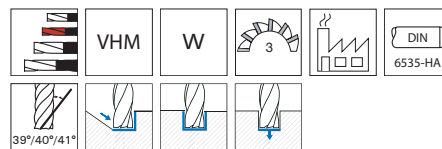
Fortsetzung

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	ALU	GUHRING	Bestell-Nr.
						< 8% Si f _z mm	2370 blank €	
8	21	26	7,5	63	8	0,032	47,50	...0800
10	22	30	9,2	72	10	0,039	71,20	...1000
12	26	36	11,2	83	12	0,048	105,00	...1200
16	36	42	15	92	16	0,058	187,00	...1600
20	41	52	19	104	20	0,073	301,50	...2000
(W221)								

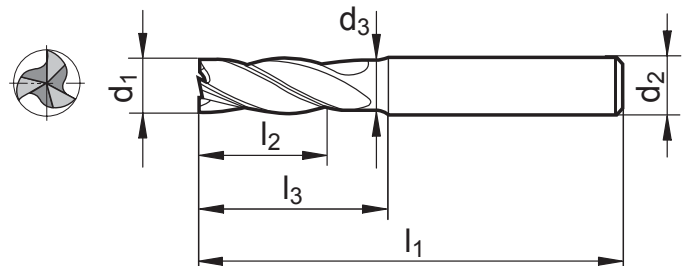
Hochleistungsschruppfräser, Alu, 3 x D

Ausführung: Mit Kernsprung und Kernverstärkung, Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet. Oberfläche **nanopoliert**.

Anwendung: Werkzeuge mit einer Schneidenlänge von 3 x D sind kernverstärkt und eignen sich zum Nuten/Schruppen von a_p = 1 x D, HPC-Schruppen und Schlichten über die volle Schneidenlänge.



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.	austeniti- sch	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

Ø d ₁ = e8 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Eckenfase 45° mm	ALU	GUHRING	Bestell-Nr.
						< 8% Si f _z mm	2370 blank €	
5	15	4,7	57	6	0,05	0,03	45,30	...0502
6	18	5,7	65	6	0,05	0,04	45,30	...0602
8	24	7,7	75	8	0,1	0,05	50,60	...0802
10	30	9,5	80	10	0,1	0,065	84,30	...1002
12	36	11,5	93	12	0,15	0,08	126,50	...1202
16	48	15,5	108	16	0,15	0,095	225,50	...1602
20	60	19,5	126	20	0,15	0,11	359,50	...2002
(W221)								