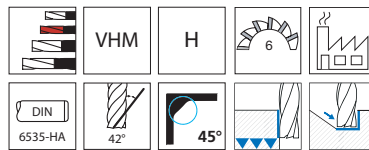


Schlichtfräser mit 42° Drallsteigung

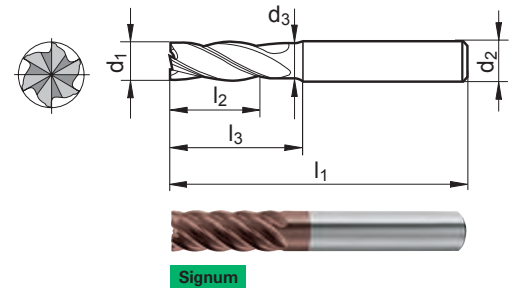
NEU

Ausführung: Härteres Substrat und extrem glatte Schicht. Halsfreischliff, ohne Zentrumschnitt.

Anwendung: Höchste Winkelgenauigkeit und exakte Passungen beim Schlichten von Führungen und Taschen in Formplatten ermöglichen unsere zylindrischen Hochgenauigkeits-Schlichtfräser. Für hochgenaue Ansprüche im Formenbau.



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.	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	1243
V _c [m/min]	204	204	–	–	–	–	188	130	–	–	–	–	–	94	70	56	1243

							GUHRING		Bestell-Nr.
							GEH. STAHL < 55 HRC	1243 Signum	
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Eckenfase mm	f _z mm	mm	€	
3	8	2,85	57	6	0,03	0,021	57,80	...	0300
4	11	3,8	57	6	0,04	0,022	57,80	...	0400
5	13	4,8	57	6	0,05	0,024	57,80	...	0500
6	13	5,7	57	6	0,06	0,024	59,10	...	0600
8	19	7,7	63	8	0,08	0,025	81,10	...	0800
10	22	9,5	72	10	0,1	0,025	117,00	...	1000
12	26	11,5	83	12	0,12	0,025	160,00	...	1200
14	26	13,5	83	14	0,14	0,025	221,50	...	1400
16	32	15,5	92	16	0,16	0,027	283,00	...	1600
20	38	19,5	104	20	0,2	0,027	406,00	...	2000

(W222)

Schlichtfräser mit 42° Drallsteigung

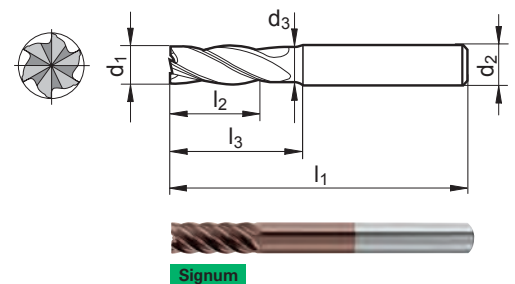
NEU

Ausführung: Härteres Substrat und extrem glatte Schicht. Halsfreischliff, ohne Zentrumschnitt.

Anwendung: Höchste Winkelgenauigkeit und exakte Passungen beim Schlichten von Führungen und Taschen in Formplatten ermöglichen unsere zylindrischen Hochgenauigkeits-Schlichtfräser. Für hochgenaue Ansprüche im Formenbau.



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.	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	1244
V _c [m/min]	204	204	–	–	–	–	188	130	–	–	–	–	–	94	70	56	1244

							GUHRING		Bestell-Nr.
							GEH. STAHL < 55 HRC	1244 Signum	
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Eckenfase mm	f _z mm	mm	€	
3	11	2,85	65	6	0,03	0,021	72,30	...	0300
4	14	3,8	65	6	0,04	0,022	72,30	...	0400
5	17	4,8	75	6	0,05	0,024	72,30	...	0500

(W222)

Fortsetzung nächste Seite