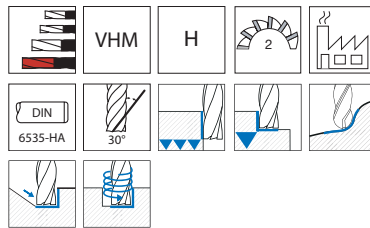


Radiusfräser mit 30° Drallsteigung

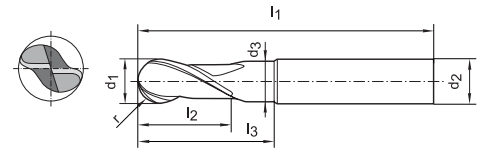
NEU

Ausführung: Härteres Substrat und extrem glatte Schicht. Halsfreischliff, mit 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



Signum

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]	204	204	-	-	-	-	188	130	-	-	-	-	-	94	70	56	1248

Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Radius mm	GEH. STAHL < 55 HRC		Bestell-Nr.
						f _z mm	€	
0,5	0,5	0,45	50	4	0,25	0,01	65,70	...0050
0,8	0,8	0,75	50	4	0,4	0,01	65,70	...0080
1	1	0,92	50	4	0,5	0,01	65,70	...0100
1,5	1,5	1,4	50	4	0,75	0,018	65,70	...0150
2	2	1,85	57	6	1	0,018	73,10	...0200
3	3	2,85	65	6	1,5	0,018	73,10	...0300
4	4	3,8	75	6	2	0,022	73,10	...0400
5	5	4,8	75	6	2,5	0,022	73,10	...0500
6	6	5,7	75	6	3	0,023	73,10	...0600
8	8	7,7	90	8	4	0,023	87,20	...0800
10	10	9,5	100	10	5	0,025	118,50	...1000
12	12	11,5	120	12	6	0,025	160,50	...1200

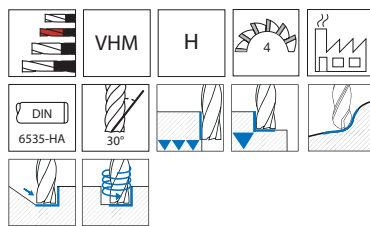
(W222)

Radiusfräser mit 30° Drallsteigung

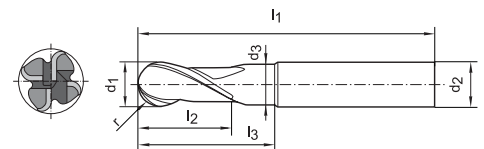
NEU

Ausführung: Härteres Substrat und extrem glatte Schicht. Halsfreischliff, mit 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



Signum

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]	204	204	-	-	-	-	188	130	-	-	-	-	-	94	70	56	1249

Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Hals-Ø d ₃ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Radius mm	GEH. STAHL < 55 HRC		Bestell-Nr.
						f _z mm	€	
1	1	0,92	45	4	0,5	0,01	65,70	...0100
1,5	1,5	1,4	45	4	0,75	0,018	65,70	...0150
2	2	1,85	54	6	1	0,018	73,10	...0200
3	3	2,82	54	6	1,5	0,018	73,10	...0300
4	4	3,8	57	6	2	0,022	73,10	...0400
5	5	4,8	57	6	2,5	0,022	73,10	...0500
6	6	5,7	57	6	3	0,023	73,10	...0600
8	8	7,7	63	8	4	0,023	87,20	...0800
10	10	9,5	72	10	5	0,025	118,50	...1000
12	12	11,5	83	12	6	0,025	160,50	...1200

(W222)