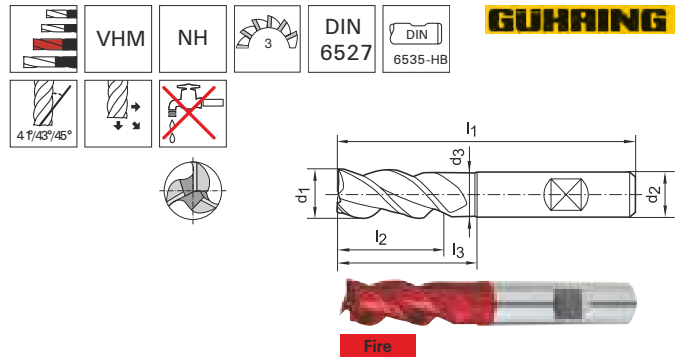


1.9

Schafffräser mit 41°/43°/45° Drallsteigung

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

Anwendung: Einsetzbar zum Bohren, Rampen, Nuten und Schruppen geeignet. Zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen verwendbar. Durch die ungleiche Drallsteigung können höhere Schnittgeschwindigkeiten erreicht werden. Weiterhin können beim Nuten- und Schruppfräsen bis zu 60 % höhere Vorschübe erzielt werden.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	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

Schneid- den- fre- länge l ₂	Hals- schliff l ₃	Hals- Ø d ₃	Gesamt- länge l ₁	Schaft- Ø d ₂ = h6	N/mm²	GUHRING		Bestell-Nr.
						STAHL < 1000	2371 Fire	
3	8	21	2,7	57	6	0,019	40,70	...0300
3,5	10	21	3,2	57	6	0,019	44,60	...0350
3,7	11	21	3,4	57	6	0,019	46,30	...0370
4	11	21	3,7	57	6	0,028	40,70	...0400
4,5	11	21	4,2	57	6	0,028	44,60	...0450
4,7	13	21	4,4	57	6	0,028	46,30	...0470
5	13	21	4,7	57	6	0,028	40,70	...0500
5,5	13	21	5,2	57	6	0,028	44,60	...0550
5,7	13	21	5,4	57	6	0,028	46,30	...0570
6	13	21	5,5	57	6	0,039	50,60	...0600
6,5	16	27	6	63	8	0,039	55,60	...0650

(W221)

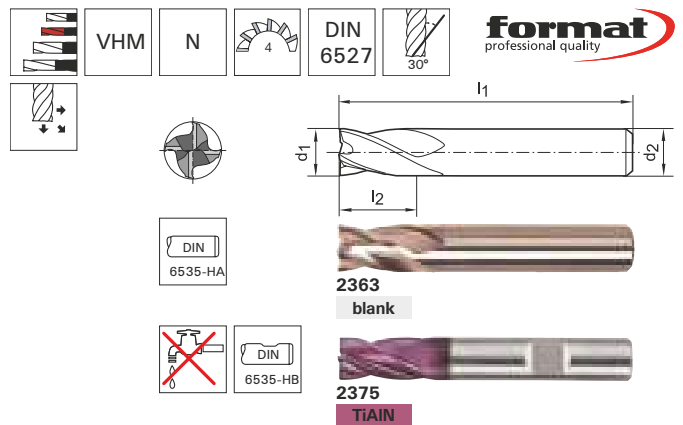
Schneid- den- fre- länge l ₂	Hals- schliff l ₃	Hals- Ø d ₃	Gesamt- länge l ₁	Schaft- Ø d ₂ = h6	N/mm²	GUHRING		Bestell-Nr.
						STAHL < 1000	2371 Fire	
7	16	27	6,5	63	8	0,039	60,20	...0700
7,5	19	27	7	63	8	0,039	65,70	...0750
8	19	27	7,5	63	8	0,053	69,10	...0800
8,5	19	32	8	72	10	0,053	75,80	...0850
9	19	32	8,5	72	10	0,053	85,80	...0900
9,5	22	32	9	72	10	0,053	94,70	...0950
10	22	32	9,2	72	10	0,065	102,50	...1000
12	26	38	11,2	83	12	0,079	132,50	...1200
16	32	44	15	92	16	0,095	227,50	...1600
20	38	54	19	104	20	0,11	345,00	...2000

(W221)

Schafffräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	35	30	25	50	-	-	68	-	50	100	-	75	-	-	-	-	2363
	50	45	40	65	-	-	80	-	65	115	-	90	-	-	-	-	2375

Ø d ₁ = h10	Schneidenlänge l ₂	Gesamtlänge l ₁	Schaft-Ø d ₂ = h6	f _z	format		Bestell-Nr.
					STAHL < 1000 N/mm²	2363 blank	
2	4	50	6	0,007	€ 15,50	€ 17,10	...0200
3	5	50	6	0,013	€ 13,85	€ 15,50	...0300
4	8	54	6	0,017	€ 13,85	€ 15,50	...0400

(W210) (W212)

Fortsetzung nächste Seite