

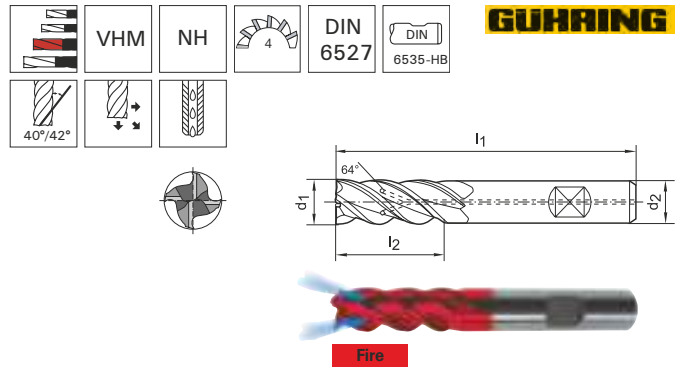
1.9

Schafffräser mit 40°/42° Drallsteigung und Innenkühlung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Innenkühlung erhöht die Produktivität durch optimierte Spanabfuhr.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrump-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.



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]	190	152	122	70	56	45	200	160	70	250	200	130	-	-	-	-	2454

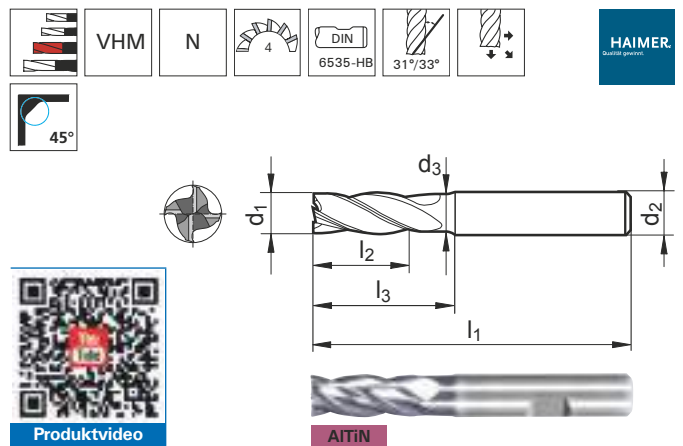
Ø d ₁ = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Hals-Ø mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	f _z mm	GUHRING		Bestell-Nr.
						STAHL < 1000 N/mm ²	2454 Fire	
6	13	5,5	57	6	0,039	89,10	€	...0600
8	19	7,5	63	8	0,053	117,00	€	...0800
10	22	9,2	72	10	0,065	173,50	€	...1000
12	26	11,2	83	12	0,079	223,00	€	...1200
16	32	15	92	16	0,095	385,00	€	...1600
20	38	19	104	20	0,11	591,50	€	...2000

(W221)

Tauchfräser, UNI, HAIMER MILL

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet. **Feingewuchtet auf < 1 gmm**, hohe Laufruhe und spindelschonend.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrump-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.



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]	410	300	-	160	120	-	220	190	85	800	560	-	-	70	-	-	2222

Ø d ₁ = f9 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Halsfreischliff l ₃ mm	Hals-Ø mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Eckfase 45° mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	STAHL < 1000 N/mm ²		Bestell-Nr.
							2222 AITIN	€	
4	11	15	3,8	58	0,08	6	0,026	27,00	...0400
5	13	18	4,8	58	0,1	6	0,033	27,00	...0500
6	13	20	5,7	58	0,12	6	0,039	27,00	...0600
8	19	26	7,6	64	0,16	8	0,052	35,00	...0800
10	22	30,5	9,5	73	0,2	10	0,065	47,00	...1000
12	26	36,5	11,4	84	0,24	12	0,078	65,00	...1200
14	26	36,5	13,3	84	0,28	14	0,091	90,00	...1400
16	32	42,5	15,2	93	0,32	16	0,104	110,00	...1600
18	32	42,5	17,1	93	0,36	18	0,117	166,00	...1800
20	38	52	19	105	0,4	20	0,13	172,00	...2000

(W218)