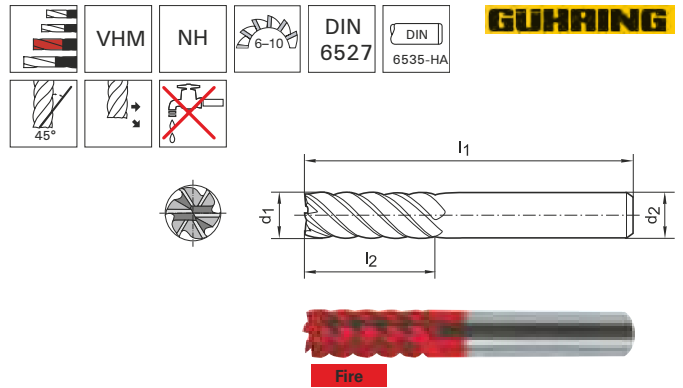


1.9

Schaftfräser

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Durch die hohe Drallsteigung von 45° entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück. Gegenüber herkömmlichen Werkzeugen wird eine wesentlich höhere Standzeit erreicht. Universelles Werkzeug.

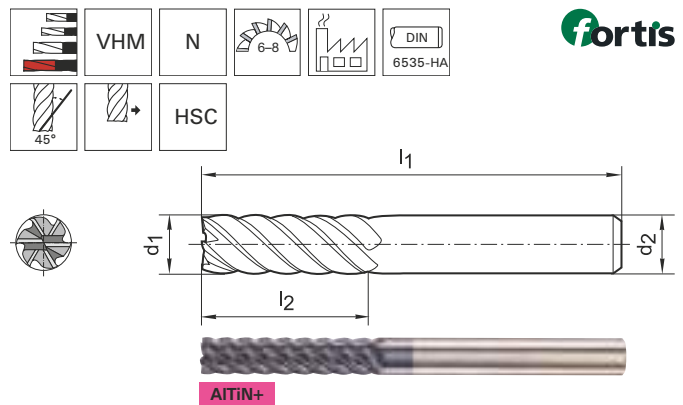


Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	190	152	122	120	96	77	200	160	105	450	360	220	-	55	-	-	2484

Ø d1 = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Zähnezahl	GUHRING		Bestell-Nr.
					STAHL < 1000 N/mm ²	2484 Fire	
3	8	57	6	6	f _z mm	€	...0030
4	11	57	6	6	0,015	36,50	...0040
5	13	57	6	6	0,025	34,50	...0050
6	13	57	6	6	0,025	32,40	...0060
8	19	63	8	6	0,031	32,40	...0080
10	22	72	10	6	0,042	39,80	...0100
12	26	83	12	6	0,05	60,90	...0120
16	32	92	16	6	0,059	84,00	...0160
20	38	104	20	8	0,071	150,00	...0200
25	45	121	25	10	0,09	209,50	...0250
					0,13	346,50	(W220)

Schaftfräser

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Durch die hohe Drallsteigung von 45° entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück. Gegenüber herkömmlichen Werkzeugen wird eine wesentlich höhere Standzeit erreicht.



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]	120	100	80	90	-	-	120	-	-	600	400	-	-	-	-	-	2374

Ø d1 = h10 mm	Schneidenlänge l ₂ mm	Gesamtlänge l ₁ mm	Schaft-Ø d ₂ = h6 mm	Zähnezahl	fortis		Bestell-Nr.
					STAHL < 1000 N/mm ²	2374 AITIN+	
6	26	70	6	6	f _z mm	€	...0600
8	36	90	8	6	0,05	21,00	...0800
10	46	100	10	6	0,03	25,00	...1000
12	56	110	12	6	0,03	43,10	...1200
16	66	130	16	6	0,052	51,40	...1600
20	76	140	20	8	0,06	108,50	...2000
					0,08	143,00	(W033)