

GÜHRING

- radial hinterschliffen
- universell einsetzbar für alle Materialien
- verschleißfeste TiAlN-Beschichtung

NEU



Fasfräser mit Spitzenwinkel 60°, 90° und 120°

GÜHRING - WELTWEIT IHR PARTNER

Fasfräser mit radialem Hinterschliff zum Anfasen, Entgraten und für Konturarbeiten

- Ihre Vorteile:**
- ➔ besonders weicher Schnitt mit geringerem Verschleiß
 - ➔ bis zu 5 Mal nachschleifbar
 - ➔ in nahezu allen Werkstoffen universell einsetzbar
 - ➔ hohe Standzeit durch verschleißfeste TiAlN-Beschichtung und ultra zähes Hartmetall

VHM-Fasfräser

60°

90°

120°

Artikel-Nr.

6711

6712

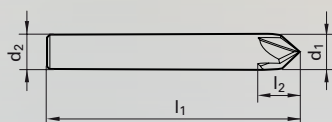
6713

3396

6714

6715

Werknorm, gerade genutet
HA und HB-Schaft nach DIN 6535
VHM Ultrafeinstkorn
TiAlN-beschichtet
Spiralwinkel 0°

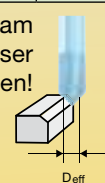


d1 (js9)	d2 (h6)	l1	l2	Z	Stückpreis in € Rabattgruppe 117		Stückpreis in € Rabattgruppe 117		Stückpreis in € Rabattgruppe 117	
mm	mm	mm	mm							
4,000	4,000	50,00	22,00	4	22,50		21,50		22,50	
6,000	6,000	57,00	21,00	4	26,00	27,50	25,00	26,50	26,00	27,50
8,000	8,000	63,00	27,00	4	32,50	34,00	31,00	32,50	32,50	34,00
10,000	10,000	72,00	32,00	4	38,50	41,00	37,00	39,50	38,50	41,00
12,000	12,000	83,00	38,00	4	58,00	61,00	55,00	57,00	58,00	61,00

Schnittwerte

Material/ISO Werkstoff	Härte	Schnitt- geschwindigkeit (v_c) [*]	fz (mm/min)					
			4	6	8	10	12	
P Bau- und Automatenstähle, unlegierte Vergütungs- und Einsatzstähle	bis 850 N/mm ²	130	0,013	0,025	0,032	0,042	0,049	
	Automatenstähle, unlegierte Einsatzstähle, Nitrierstähle	850 - 1200 N/mm ²	120	0,013	0,025	0,032	0,042	0,049
	Legierte Vergütungsstähle, Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle	850 - 1400 N/mm ²	90	0,011	0,021	0,028	0,039	0,046
M Rostfreier-Stahl - einfach zerspanbar	bis 750 N/mm ²	80	0,009	0,018	0,024	0,030	0,036	
	Rostfreier-Stahl - mittelschwerig zerspanbar	bis 750 N/mm ²	60	0,009	0,015	0,021	0,027	0,030
	Rostfreier-Stahl - schwerig zerspanbar	über 750 N/mm ²	50	0,007	0,015	0,018	0,024	0,027
K Gusseisen, Grauguss, Temperguss und Kugelgraphitguss	bis 240 HB 30	120	0,012	0,024	0,030	0,039	0,048	
	über 240 HB 30	100	0,010	0,018	0,024	0,033	0,039	
N Aluminum, Alu-Knetlegierungen, Alulegierungen	bis 3% Si	300	0,014	0,028	0,035	0,046	0,056	
	über 3% Si	150	0,011	0,021	0,028	0,039	0,046	

* Schnittgeschwindigkeit am effektiven Schneidendurchmesser berechnen!



GÜHRING

Gühring KG

Postfach 100247 • 72423 Albstadt
Herderstraße 50-54 • 72458 Albstadt

Tel. (0 74 31) 17-0
Fax (0 74 31) 17-21279
info@guehring.de
www.guehring.de

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen. Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.