

Produktdatenblatt



Materialnummer	9056740317500
Durchmesser	31,750 mm
Durchmesserbereich	6,350 - 31,750 mm
Senkwinkel	82 °
Kleinster Durchmesser der vorgefertigten Bohrung	0,000 mm
Oberfläche	TiAIN
Norm	Werksnorm

Merkmale

Oberfläche	TiAIN
Norm	Werksnorm
Durchmesserbereich	6,350 - 31,750 mm
Durchmesser	31,750 mm
Gesamtlänge	76,200 mm
Durchmesser Schaft	12,700 mm
Länge Schneide	0,000 mm
Umbruchdurchmesser	9,400 mm
Senkwinkel	82 °
Spitzenanschliff	N
Anzahl Schneiden	3
Schneidrichtung	rechts

Hinweise

- i** CAD Daten und weitere Infos sind nach der Registrierung im Shop verfügbar.



Gühring KG

Herderstraße 50-54
72458 Albstadt

T.: +49 74 31 17-0
info@guehring.de

⚠ Alle Angaben sind Richtwerte. Die tatsächlich erreichbaren Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe hängen von den jeweiligen Bearbeitungsbedingungen ab. Wir empfehlen entsprechende Zerspanversuche.



Gühring KG

Herderstraße 50-54
72458 Albstadt

T.: +49 74 31 17-0
info@guehring.de

Schnittdaten

Entgraten und Fasen

Untergruppe	Festigkeit/Härte	Schnittgeschwindigkeit t	Vorschub	Drehzahl	Vorschubgeschwindigkeit
Allgemeine Baustähle	500 N/mm ²	41 m/min	0,280 mm/U	411 U/min	115 mm/min
Allgemeine Baustähle	1.000 N/mm ²	39 m/min	0,210 mm/U	391 U/min	82 mm/min
Automatenstähle	850 N/mm ²	41 m/min	0,280 mm/U	411 U/min	115 mm/min
Automatenstähle	1.000 N/mm ²	39 m/min	0,210 mm/U	391 U/min	82 mm/min
Federstähle	350 HB	13 m/min	0,140 mm/U	130 U/min	18 mm/min
Legierte Einsatzstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,280 mm/U	190 U/min	53 mm/min
Legierte Einsatzstähle	1.400 N/mm ²	13 m/min	0,210 mm/U	130 U/min	27 mm/min
Legierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,280 mm/U	190 U/min	53 mm/min
Legierte Vergütungsstähle	1.400 N/mm ²	15 m/min	0,210 mm/U	150 U/min	32 mm/min
Nitrierstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,210 mm/U	190 U/min	40 mm/min
Nitrierstähle	1.400 N/mm ²	15 m/min	0,140 mm/U	150 U/min	21 mm/min
Rostfreie Stähle austenitisch	1.100 N/mm ²	15 m/min	0,140 mm/U	150 U/min	21 mm/min
Rostfreie Stähle geschwefelt	900 N/mm ²	20 m/min	0,210 mm/U	201 U/min	42 mm/min
Rostfreie Stähle martensitisch	1.200 N/mm ²	18 m/min	0,140 mm/U	180 U/min	25 mm/min
Schnellarbeitstähle	1.400 N/mm ²	19 m/min	0,140 mm/U	190 U/min	27 mm/min
Unlegierte Einsatzstähle	850 N/mm ²	32 m/min	0,280 mm/U	321 U/min	90 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	700 N/mm ²	41 m/min	0,280 mm/U	411 U/min	115 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	850 N/mm ²	39 m/min	0,280 mm/U	391 U/min	109 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm ²	25 m/min	0,210 mm/U	251 U/min	53 mm/min
Werkzeugstähle	850 N/mm ²	22 m/min	0,210 mm/U	221 U/min	46 mm/min
Werkzeugstähle	1.400 N/mm ²	19 m/min	0,140 mm/U	190 U/min	27 mm/min
Gusseisen	240 HB	32 m/min	0,280 mm/U	321 U/min	90 mm/min
Gusseisen	350 HB	20 m/min	0,280 mm/U	201 U/min	56 mm/min
Gusswerkstoffe GGV	300 HB	18 m/min	0,280 mm/U	180 U/min	50 mm/min
Hartguss	350 HB	10 m/min	0,140 mm/U	100 U/min	14 mm/min
Kugelgraphit- und Temperguss	240 HB	28 m/min	0,280 mm/U	281 U/min	79 mm/min
Kugelgraphit- und Temperguss	350 HB	25 m/min	0,280 mm/U	251 U/min	70 mm/min
Bronzen kurzspanend	600 N/mm ²	39 m/min	0,340 mm/U	391 U/min	133 mm/min
Bronzen kurzspanend	850 N/mm ²	33 m/min	0,340 mm/U	331 U/min	113 mm/min
Bronzen langspanend	850 N/mm ²	31 m/min	0,340 mm/U	311 U/min	106 mm/min



Gühring KG

Herderstraße 50-54

72458 Albstadt

T.: +49 74 31 17-0

info@guehring.de

Untergruppe	Festigkeit/Härte	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub	Drehzahl	Vorschubgeschwindigkeit
Bronzen langspanend	1.000 N/mm ²	25 m/min	0,340 mm/U	251 U/min	85 mm/min
Kupfer niedriglegiert	500 N/mm ²	76 m/min	0,340 mm/U	762 U/min	259 mm/min
Messing kurzspanend	600 N/mm ²	101 m/min	0,340 mm/U	1.013 U/min	344 mm/min
Messing langspanend	600 N/mm ²	64 m/min	0,340 mm/U	642 U/min	218 mm/min
Al-Si Gusslegierungen	10 %	51 m/min	0,280 mm/U	511 U/min	143 mm/min
Al-Si Gusslegierungen	20 %	39 m/min	0,280 mm/U	391 U/min	109 mm/min
Aluminium Knetlegierungen	650 N/mm ²	89 m/min	0,340 mm/U	892 U/min	303 mm/min
Aluminium und Al- Legierungen	400 N/mm ²	114 m/min	0,340 mm/U	1.143 U/min	389 mm/min
Magnesium- Legierungen	450 N/mm ²	127 m/min	0,340 mm/U	1.273 U/min	433 mm/min
Titan und Titan- Legierungen	850 N/mm ²	19 m/min	0,210 mm/U	190 U/min	40 mm/min
Titan und Titan- Legierungen	1.400 N/mm ²	13 m/min	0,140 mm/U	130 U/min	18 mm/min
Kunststoffe duroplastisch	150 N/mm ²	39 m/min	0,340 mm/U	391 U/min	133 mm/min
Kunststoffe thermoplastisch	100 N/mm ²	51 m/min	0,340 mm/U	511 U/min	174 mm/min
Sonderlegierungen	1.600 N/mm ²	10 m/min	0,140 mm/U	100 U/min	14 mm/min

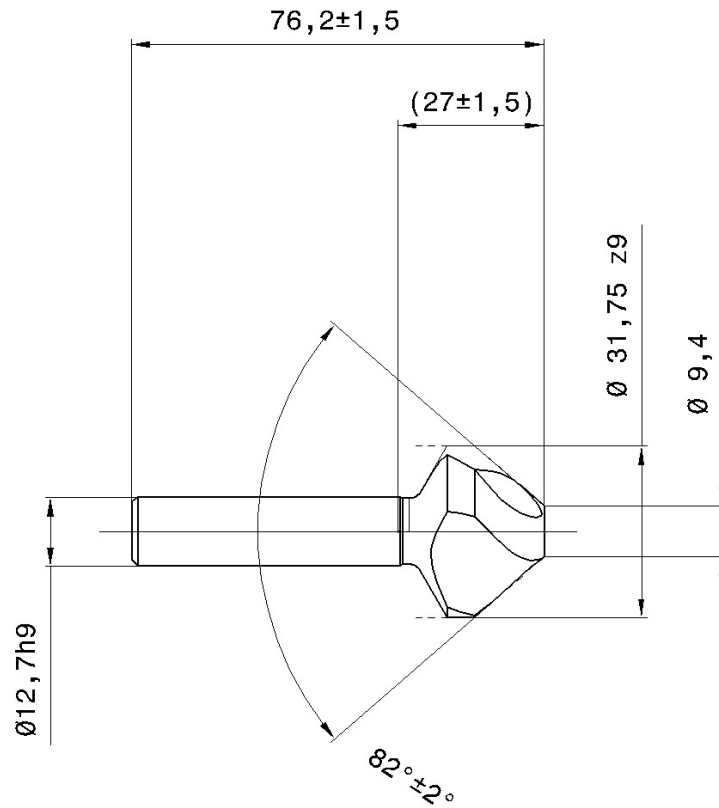


Gühring KG

Herderstraße 50-54
72458 Albstadt

T.: +49 74 31 17-0
info@guehring.de

Technische Zeichnung



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5674 31,750
Beschreibung	A - KEGELSENKER
Schneidstoff	HSCO
Beschichtung	A-BESCHICHTET
Kuehlung	-
Schneiden	3

Diese Zeichnung ist Eigentum der Fa. Gühring KG und darf nicht an Dritte weitergegeben werden.
 Bearbeitungs- und Zeichnungsprüfung (auf Richtigkeit und Vollständigkeit) obliegen dem Kunden.



Gühring KG

Herderstraße 50-54
72458 Albstadt

T.: +49 74 31 17-0
info@guehring.de