

Produktdatenblatt



Materialnummer	9056740190500
Durchmesser	19,050 mm
Durchmesserbereich	6,350 - 31,750 mm
Senkwinkel	82 °
Kleinsten Durchmesser der vorgefertigten Bohrung	0,000 mm
Oberfläche	TiAlN
Norm	Werksnorm

Merkmale

Oberfläche	TiAlN
Norm	Werksnorm
Durchmesserbereich	6,350 - 31,750 mm
Durchmesser	19,050 mm
Gesamtlänge	69,850 mm
Durchmesser Schaft	12,700 mm
Länge Schneide	0,000 mm
Umbruchdurchmesser	5,330 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	Vorschub	Drehzahl	Vorschubgeschwindigkeit
Allgemeine Baustähle	500 N/mm ²	41 m/min	0,180 mm/U	685 U/min	123 mm/min
Allgemeine Baustähle	1.000 N/mm ²	39 m/min	0,130 mm/U	652 U/min	85 mm/min
Automatenstähle	850 N/mm ²	41 m/min	0,180 mm/U	685 U/min	123 mm/min
Automatenstähle	1.000 N/mm ²	39 m/min	0,130 mm/U	652 U/min	85 mm/min
Federstähle	350 HB	13 m/min	0,080 mm/U	217 U/min	17 mm/min
Legierte Einsatzstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,180 mm/U	317 U/min	57 mm/min
Legierte Einsatzstähle	1.400 N/mm ²	13 m/min	0,130 mm/U	217 U/min	28 mm/min
Legierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,180 mm/U	317 U/min	57 mm/min
Legierte Vergütungsstähle	1.400 N/mm ²	15 m/min	0,130 mm/U	251 U/min	33 mm/min
Nitrierstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,130 mm/U	317 U/min	41 mm/min
Nitrierstähle	1.400 N/mm ²	15 m/min	0,080 mm/U	251 U/min	20 mm/min
Rostfreie Stähle austenitisch	1.100 N/mm ²	15 m/min	0,080 mm/U	251 U/min	20 mm/min
Rostfreie Stähle geschwefelt	900 N/mm ²	20 m/min	0,130 mm/U	334 U/min	43 mm/min
Rostfreie Stähle martensitisch	1.200 N/mm ²	18 m/min	0,080 mm/U	301 U/min	24 mm/min
Schnellarbeitsstähle	1.400 N/mm ²	19 m/min	0,080 mm/U	317 U/min	25 mm/min
Unlegierte Einsatzstähle	850 N/mm ²	32 m/min	0,180 mm/U	535 U/min	96 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	700 N/mm ²	41 m/min	0,180 mm/U	685 U/min	123 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	850 N/mm ²	39 m/min	0,180 mm/U	652 U/min	117 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm ²	25 m/min	0,130 mm/U	418 U/min	54 mm/min
Werkzeugstähle	850 N/mm ²	22 m/min	0,130 mm/U	368 U/min	48 mm/min
Werkzeugstähle	1.400 N/mm ²	19 m/min	0,080 mm/U	317 U/min	25 mm/min
Gusseisen	240 HB	32 m/min	0,180 mm/U	535 U/min	96 mm/min
Gusseisen	350 HB	20 m/min	0,180 mm/U	334 U/min	60 mm/min
Gusswerkstoffe GGV	300 HB	18 m/min	0,180 mm/U	301 U/min	54 mm/min
Hartguss	350 HB	10 m/min	0,080 mm/U	167 U/min	13 mm/min
Kugelgraphit- und Temperguss	240 HB	28 m/min	0,180 mm/U	468 U/min	84 mm/min
Kugelgraphit- und Temperguss	350 HB	25 m/min	0,180 mm/U	418 U/min	75 mm/min
Bronzen kurzspanend	600 N/mm ²	39 m/min	0,230 mm/U	652 U/min	150 mm/min
Bronzen kurzspanend	850 N/mm ²	33 m/min	0,230 mm/U	551 U/min	127 mm/min
Bronzen langspanend	850 N/mm ²	31 m/min	0,230 mm/U	518 U/min	119 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	0,230 mm/U	418 U/min	96 mm/min
Kupfer niedriglegiert	500 N/mm ²	76 m/min	0,230 mm/U	1.270 U/min	292 mm/min
Messing kurzspanend	600 N/mm ²	101 m/min	0,230 mm/U	1.688 U/min	388 mm/min
Messing langspanend	600 N/mm ²	64 m/min	0,230 mm/U	1.069 U/min	246 mm/min
Al-Si Gusslegierungen 10 %		51 m/min	0,180 mm/U	852 U/min	153 mm/min
Al-Si Gusslegierungen 20 %		39 m/min	0,180 mm/U	652 U/min	117 mm/min
Aluminium Knetlegierungen	650 N/mm ²	89 m/min	0,230 mm/U	1.487 U/min	342 mm/min
Aluminium und Al-Legierungen	400 N/mm ²	114 m/min	0,230 mm/U	1.905 U/min	438 mm/min
Magnesium-Legierungen	450 N/mm ²	127 m/min	0,230 mm/U	2.122 U/min	488 mm/min
Titan und Titan-Legierungen	850 N/mm ²	19 m/min	0,130 mm/U	317 U/min	41 mm/min
Titan und Titan-Legierungen	1.400 N/mm ²	13 m/min	0,080 mm/U	217 U/min	17 mm/min
Kunststoffe duroplastisch	150 N/mm ²	39 m/min	0,230 mm/U	652 U/min	150 mm/min
Kunststoffe thermoplastisch	100 N/mm ²	51 m/min	0,230 mm/U	852 U/min	196 mm/min
Sonderlegierungen	1.600 N/mm ²	10 m/min	0,080 mm/U	167 U/min	13 mm/min

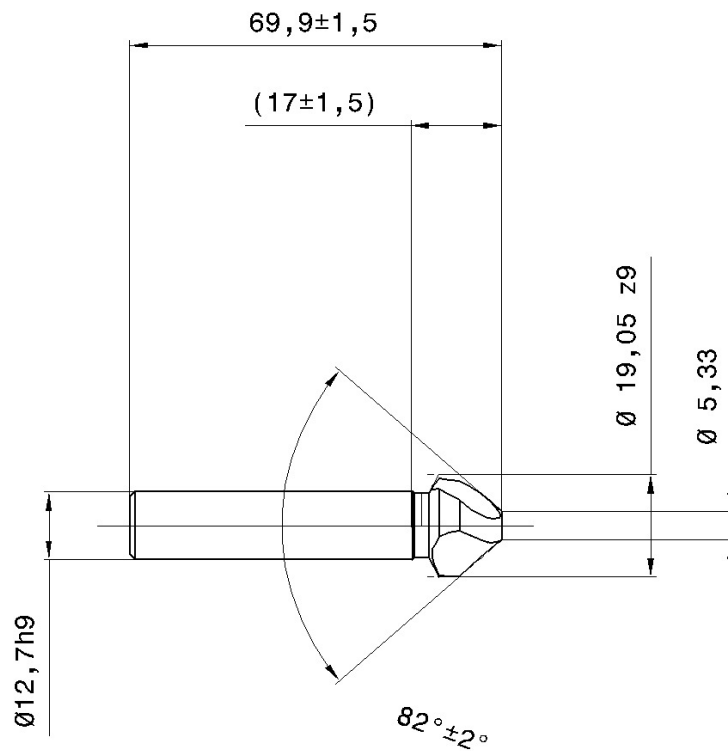


Gühring KG

Herderstraße 50-54
72458 Albstadt

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

Technische Zeichnung



GÜHRING		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.
Artikel-Nr.	5674 19,050	
Beschreibung	A-KEGELSENKER	
Schneidstoff	HSCO	
Beschichtung	A-BESCHICHTET	
Kuehlung	-	
Schneiden	3	



Gühring KG

Herderstraße 50-54
72458 Albstadt

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