

Produktdatenblatt



Materialnummer	9056740079380
Durchmesser	7,938 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	7,938 mm
Gesamtlänge	50,800 mm
Durchmesser Schaft	6,350 mm
Länge Schneide	0,000 mm
Umbruchdurchmesser	2,030 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	0,130 mm/U	1.644 U/min	214 mm/min
Allgemeine Baustähle	1.000 N/mm ²	39 m/min	0,080 mm/U	1.564 U/min	125 mm/min
Automatenstähle	850 N/mm ²	41 m/min	0,130 mm/U	1.644 U/min	214 mm/min
Automatenstähle	1.000 N/mm ²	39 m/min	0,080 mm/U	1.564 U/min	125 mm/min
Federstähle	350 HB	13 m/min	0,050 mm/U	521 U/min	26 mm/min
Legierte Einsatzstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,130 mm/U	762 U/min	99 mm/min
Legierte Einsatzstähle	1.400 N/mm ²	13 m/min	0,080 mm/U	521 U/min	42 mm/min
Legierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,130 mm/U	762 U/min	99 mm/min
Legierte Vergütungsstähle	1.400 N/mm ²	15 m/min	0,080 mm/U	601 U/min	48 mm/min
Nitrierstähle	1.000 N/mm ²	19 m/min	0,080 mm/U	762 U/min	61 mm/min
Nitrierstähle	1.400 N/mm ²	15 m/min	0,050 mm/U	601 U/min	30 mm/min
Rostfreie Stähle austenitisch	1.100 N/mm ²	15 m/min	0,050 mm/U	601 U/min	30 mm/min
Rostfreie Stähle geschwefelt	900 N/mm ²	20 m/min	0,080 mm/U	802 U/min	64 mm/min
Rostfreie Stähle martensitisch	1.200 N/mm ²	18 m/min	0,050 mm/U	722 U/min	36 mm/min
Schnellarbeitstähle	1.400 N/mm ²	19 m/min	0,050 mm/U	762 U/min	38 mm/min
Unlegierte Einsatzstähle	850 N/mm ²	32 m/min	0,130 mm/U	1.283 U/min	167 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	700 N/mm ²	41 m/min	0,130 mm/U	1.644 U/min	214 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	850 N/mm ²	39 m/min	0,130 mm/U	1.564 U/min	203 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm ²	25 m/min	0,080 mm/U	1.002 U/min	80 mm/min
Werkzeugstähle	850 N/mm ²	22 m/min	0,080 mm/U	882 U/min	71 mm/min
Werkzeugstähle	1.400 N/mm ²	19 m/min	0,050 mm/U	762 U/min	38 mm/min
Gusseisen	240 HB	32 m/min	0,130 mm/U	1.283 U/min	167 mm/min
Gusseisen	350 HB	20 m/min	0,130 mm/U	802 U/min	104 mm/min
Gusswerkstoffe GGV	300 HB	18 m/min	0,130 mm/U	722 U/min	94 mm/min
Hartguss	350 HB	10 m/min	0,050 mm/U	401 U/min	20 mm/min
Kugelgrafit- und Temperguss	240 HB	28 m/min	0,130 mm/U	1.123 U/min	146 mm/min
Kugelgrafit- und Temperguss	350 HB	25 m/min	0,130 mm/U	1.002 U/min	130 mm/min
Bronzen kurzspanend	600 N/mm ²	39 m/min	0,160 mm/U	1.564 U/min	250 mm/min
Bronzen kurzspanend	850 N/mm ²	33 m/min	0,160 mm/U	1.323 U/min	212 mm/min
Bronzen langspanend	850 N/mm ²	31 m/min	0,160 mm/U	1.243 U/min	199 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	0,160 mm/U	1.002 U/min	160 mm/min
Kupfer niedriglegiert	500 N/mm ²	76 m/min	0,160 mm/U	3.048 U/min	488 mm/min
Messing kurzspanend	600 N/mm ²	101 m/min	0,160 mm/U	4.050 U/min	648 mm/min
Messing langspanend	600 N/mm ²	64 m/min	0,160 mm/U	2.566 U/min	411 mm/min
Al-Si Gusslegierungen	10 %	51 m/min	0,130 mm/U	2.045 U/min	266 mm/min
Al-Si Gusslegierungen	20 %	39 m/min	0,130 mm/U	1.564 U/min	203 mm/min
Aluminium Knetlegierungen	650 N/mm ²	89 m/min	0,160 mm/U	3.569 U/min	571 mm/min
Aluminium und Al- Legierungen	400 N/mm ²	114 m/min	0,160 mm/U	4.571 U/min	731 mm/min
Magnesium- Legierungen	450 N/mm ²	127 m/min	0,160 mm/U	5.093 U/min	815 mm/min
Titan und Titan- Legierungen	850 N/mm ²	19 m/min	0,080 mm/U	762 U/min	61 mm/min
Titan und Titan- Legierungen	1.400 N/mm ²	13 m/min	0,050 mm/U	521 U/min	26 mm/min
Kunststoffe duroplastisch	150 N/mm ²	39 m/min	0,160 mm/U	1.564 U/min	250 mm/min
Kunststoffe thermoplastisch	100 N/mm ²	51 m/min	0,160 mm/U	2.045 U/min	327 mm/min
Sonderlegierungen	1.600 N/mm ²	10 m/min	0,050 mm/U	401 U/min	20 mm/min

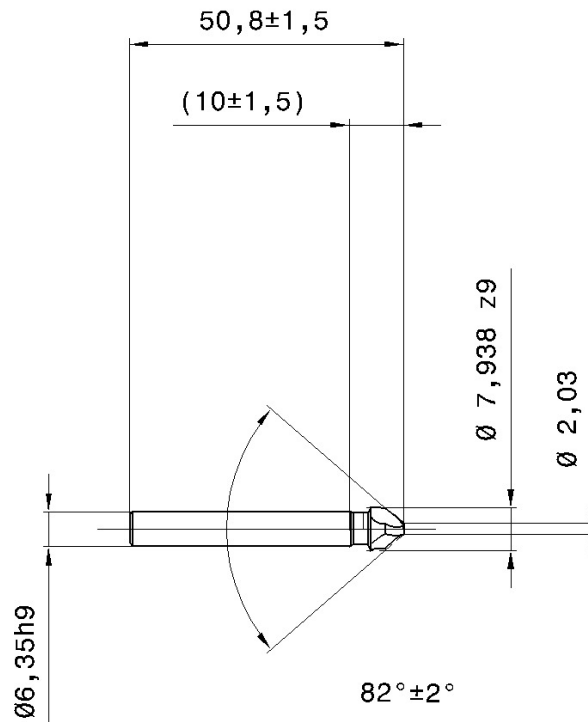


Gühring KG

Herderstraße 50-54
72458 Albstadt

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

Technische Zeichnung



GÜHRING	
Artikel-Nr.	5674 7,938
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.

