Produktdatenblatt

Materialnummer	9056740095250
Durchmesser	9,525 mm
Durchmesserbereich	6,350 - 31,750 mm
Senkwinkel	82 °
Kleinster Durchmesser der vorgefertigten Bohrung	0,000 mm
Oberfläche	TiAlN
Norm	Werksnorm

Merkmale

Oberfläche	TiAlN
Norm	Werksnorm
Durchmesserbereich	6,350 - 31,750 mm
Durchmesser	9,525 mm
Gesamtlänge	50,800 mm
Durchmesser Schaft	6,350 mm
Länge Schneide	0,000 mm
Umbruchdurchmesser	2,290 mm
Senkwinkel	82 °
Spitzenanschliff	N
Anzahl Schneiden	3
Schneidrichtung	rechts

Hinweise

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/mm²	41 m/min	0,140 mm/U	1.370 U/min	192 mm/min
Allgemeine Baustähle	1.000 N/mm²	39 m/min	0,090 mm/U	1.303 U/min	117 mm/min
Automatenstähle	850 N/mm²	41 m/min	0,140 mm/U	1.370 U/min	192 mm/min
Automatenstähle	1.000 N/mm²	39 m/min	0,090 mm/U	1.303 U/min	117 mm/min
Federstähle	350 HB	13 m/min	0,060 mm/U	434 U/min	26 mm/min
Legierte Einsatzstähle	1.000 N/mm²	19 m/min	0,140 mm/U	635 U/min	89 mm/min
Legierte Einsatzstähle	1.400 N/mm²	13 m/min	0,090 mm/U	434 U/min	39 mm/min
Legierte Vergütungstähle	1.000 N/mm²	19 m/min	0,140 mm/U	635 U/min	89 mm/min
Legierte Vergütungstähle	1.400 N/mm²	15 m/min	0,090 mm/U	501 U/min	45 mm/min
Nitrierstähle	1.000 N/mm²	19 m/min	0,090 mm/U	635 U/min	57 mm/min
Nitrierstähle	1.400 N/mm²	15 m/min	0,060 mm/U	501 U/min	30 mm/min
Rostfreie Stähle austenitisch	1.100 N/mm²	15 m/min	0,060 mm/U	501 U/min	30 mm/min
Rostfreie Stähle geschwefelt	900 N/mm²	20 m/min	0,090 mm/U	668 U/min	60 mm/min
Rostfreie Stähle martensitisch	1.200 N/mm²	18 m/min	0,060 mm/U	602 U/min	36 mm/min
Schnellarbeitstähle	1.400 N/mm²	19 m/min	0,060 mm/U	635 U/min	38 mm/min
Unlegierte Einsatzstähle	850 N/mm²	32 m/min	0,140 mm/U	1.069 U/min	150 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	700 N/mm²	41 m/min	0,140 mm/U	1.370 U/min	192 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	850 N/mm²	39 m/min	0,140 mm/U	1.303 U/min	182 mm/min
Unlegierte Vergütungsstähle	1.000 N/mm²	25 m/min	0,090 mm/U	835 U/min	75 mm/min
Werkzeugstähle	850 N/mm²	22 m/min	0,090 mm/U	735 U/min	66 mm/min
Werkzeugstähle	1.400 N/mm²	19 m/min	0,060 mm/U	635 U/min	38 mm/min
Gusseisen	240 HB	32 m/min	0,140 mm/U	1.069 U/min	150 mm/min
Gusseisen	350 HB	20 m/min	0,140 mm/U	668 U/min	94 mm/min
Gusswerkstoffe GGV	300 HB	18 m/min	0,140 mm/U	602 U/min	84 mm/min
Hartguss	350 HB	10 m/min	0,060 mm/U	334 U/min	20 mm/min
Kugelgrafit- und Temperguss	240 HB	28 m/min	0,140 mm/U	936 U/min	131 mm/min
Kugelgrafit- und Temperguss	350 HB	25 m/min	0,140 mm/U	835 U/min	117 mm/min
Bronzen kurzspanend	600 N/mm²	39 m/min	0,170 mm/U	1.303 U/min	222 mm/min
Bronzen kurzspanend	850 N/mm²	33 m/min	0,170 mm/U	1.103 U/min	188 mm/min
Bronzen langspanend	850 N/mm²	31 m/min	0,170 mm/U	1.036 U/min	176 mm/min

Gühring KG
Herderstraße 50-54
72458 Albstadt

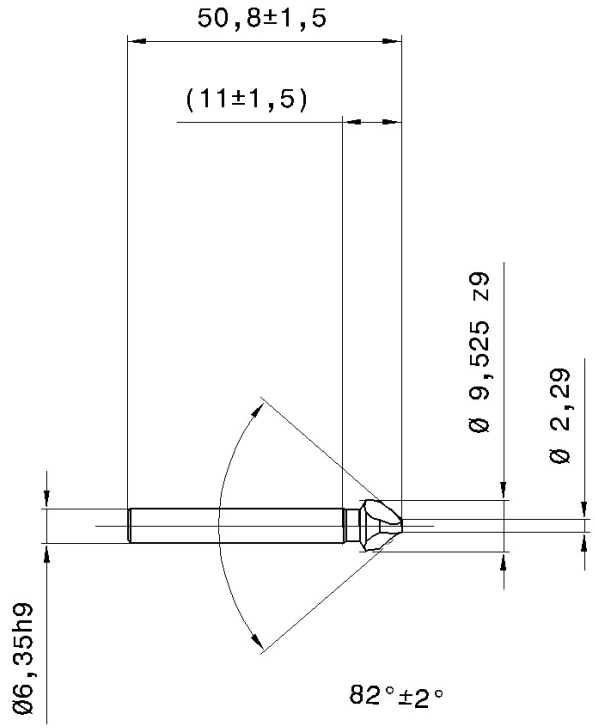
T.: +49 74 31 17-0
info@guehring.de

Untergruppe	Festigkeit/Härte	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub	Drehzahl	Vorschubgeschwindigkeit
Bronzen langspanend	1.000 N/mm²	25 m/min	0,170 mm/U	835 U/min	142 mm/min
Kupfer niedriglegiert	500 N/mm²	76 m/min	0,170 mm/U	2.540 U/min	432 mm/min
Messing kurzspanend	600 N/mm²	101 m/min	0,170 mm/U	3.375 U/min	574 mm/min
Messing langspanend	600 N/mm²	64 m/min	0,170 mm/U	2.139 U/min	364 mm/min
Al-Si Gusslegierungen	10 %	51 m/min	0,140 mm/U	1.704 U/min	239 mm/min
Al-Si Gusslegierungen	20 %	39 m/min	0,140 mm/U	1.303 U/min	182 mm/min
Aluminium Knetlegierungen	650 N/mm²	89 m/min	0,170 mm/U	2.974 U/min	506 mm/min
Aluminium und Al-Legierungen	400 N/mm²	114 m/min	0,170 mm/U	3.810 U/min	648 mm/min
Magnesium-Legierungen	450 N/mm²	127 m/min	0,170 mm/U	4.244 U/min	721 mm/min
Titan und Titan-Legierungen	850 N/mm²	19 m/min	0,090 mm/U	635 U/min	57 mm/min
Titan und Titan-Legierungen	1.400 N/mm²	13 m/min	0,060 mm/U	434 U/min	26 mm/min
Kunststoffe duroplastisch	150 N/mm²	39 m/min	0,170 mm/U	1.303 U/min	222 mm/min
Kunststoffe thermoplastisch	100 N/mm²	51 m/min	0,170 mm/U	1.704 U/min	290 mm/min
Sonderlegierungen	1.600 N/mm²	10 m/min	0,060 mm/U	334 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 9,525
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