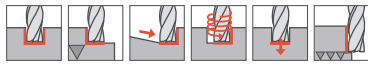
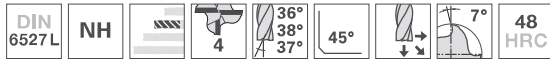


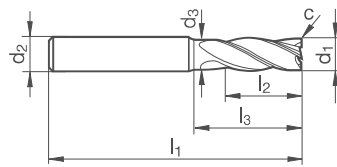


Ratiofräser RF 100 DIVER



P	•	GUHRING NAVIGATOR Schnittwerte siehe Seite 12
M	•	
K	•	
N	•	
S	•	
H	○	

Schneidstoff	VHM	
Oberfläche	Y	Y
Typ	NH	NH
Schaftform	HA	HB



									Artikel-Nr.	6737	6736
d1 h10	d2 h6	d3	l1	l2	l3	c	Z	Code-Nr.	Verfügbarkeit		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
4,00	6,00	3,80	57	11,0	18,0	0,04	4	4,000	•	•	
5,00	6,00	4,80	57	13,0	18,0	0,05	4	5,000	•	•	
5,70	6,00	5,50	57	13,0	19,6	0,06	4	5,700	•	•	
6,00	6,00	5,70	57	13,0	20,0	0,06	4	6,000	•	•	
7,70	8,00	7,40	63	19,0	25,5	0,08	4	7,700	•	•	
8,00	8,00	7,70	63	19,0	26,0	0,08	4	8,000	•	•	
9,70	10,00	9,40	72	22,0	30,5	0,10	4	9,700	•	•	
10,00	10,00	9,50	72	22,0	30,0	0,10	4	10,000	•	•	
11,70	12,00	11,20	83	26,0	35,3	0,12	4	11,700	•	•	
12,00	12,00	11,50	83	26,0	36,0	0,12	4	12,000	•	•	
13,70	14,00	13,20	83	26,0	35,3	0,14	4	13,700	•	•	
14,00	14,00	13,50	83	26,0	36,0	0,14	4	14,000	•	•	
15,60	16,00	15,10	92	32,0	41,2	0,16	4	15,600	•	•	
16,00	16,00	15,50	92	32,0	42,0	0,16	4	16,000	•	•	
19,50	20,00	19,00	104	38,0	51,1	0,20	4	19,500	•	•	
20,00	20,00	19,50	104	38,0	52,0	0,20	4	20,000	•	•	

ISO	Härte	v _c	f _z (mm/z)/Ø							v _c	f _z (mm/z)/Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
P	≤ 850 N/mm ²	270	0,017	0,025	0,034	0,050	0,060	0,080	0,100	450	0,027	0,040	0,054	0,080	0,10	0,13	0,16
	≥ 850 N/mm ²	180	0,014	0,021	0,028	0,045	0,054	0,072	0,090		300	0,022	0,034	0,045	0,072	0,09	0,12
M	≤ 750 N/mm ²	120	0,014	0,021	0,028	0,045	0,054	0,072	0,090	200	0,022	0,034	0,045	0,072	0,09	0,12	0,14
	≥ 750 N/mm ²	80	0,013	0,019	0,026	0,040	0,048	0,064	0,080		140	0,020	0,031	0,041	0,064	0,08	0,10
S	Ti-Basis	60	0,013	0,019	0,026	0,040	0,048	0,064	0,080	110	0,020	0,031	0,041	0,064	0,08	0,10	0,13
K	≤ 240 HB	150	0,017	0,025	0,034	0,050	0,060	0,080	0,100	250	0,027	0,040	0,054	0,080	0,10	0,13	0,16
N	≥ 7 % Si	340	0,018	0,027	0,036	0,055	0,066	0,088	0,110	570	0,029	0,043	0,058	0,088	0,11	0,14	0,18