

GÜHRING



RF 100

SPEED



- Hochleistungs-Schruppen
auch bei hohen Schnitttiefen
- hohe Laufruhe und große Zeitspanvolumen
- HPC-Fräsen in zähen, niedrig- und hochlegierten Stählen
und schwer zu bearbeitenden Sonderwerkstoffen

// Ratio® //

RF 100 Speed

GÜHRING - WELTWEIT IHR PARTNER

Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG walter@cordbarlag.de



imachining®

RF 100 Speed im Einsatz //

RF 100 Speed 6761 20 mm am Maschinenbauteil

Anwendung:

HPC-Schruppen: Trockenbearbeitung
in 42CrMo4 (1.7225 mit 900 N/mm²)
im HPC-Spannfutter mit PinLock Auszugssicherung

Schnittparameter:

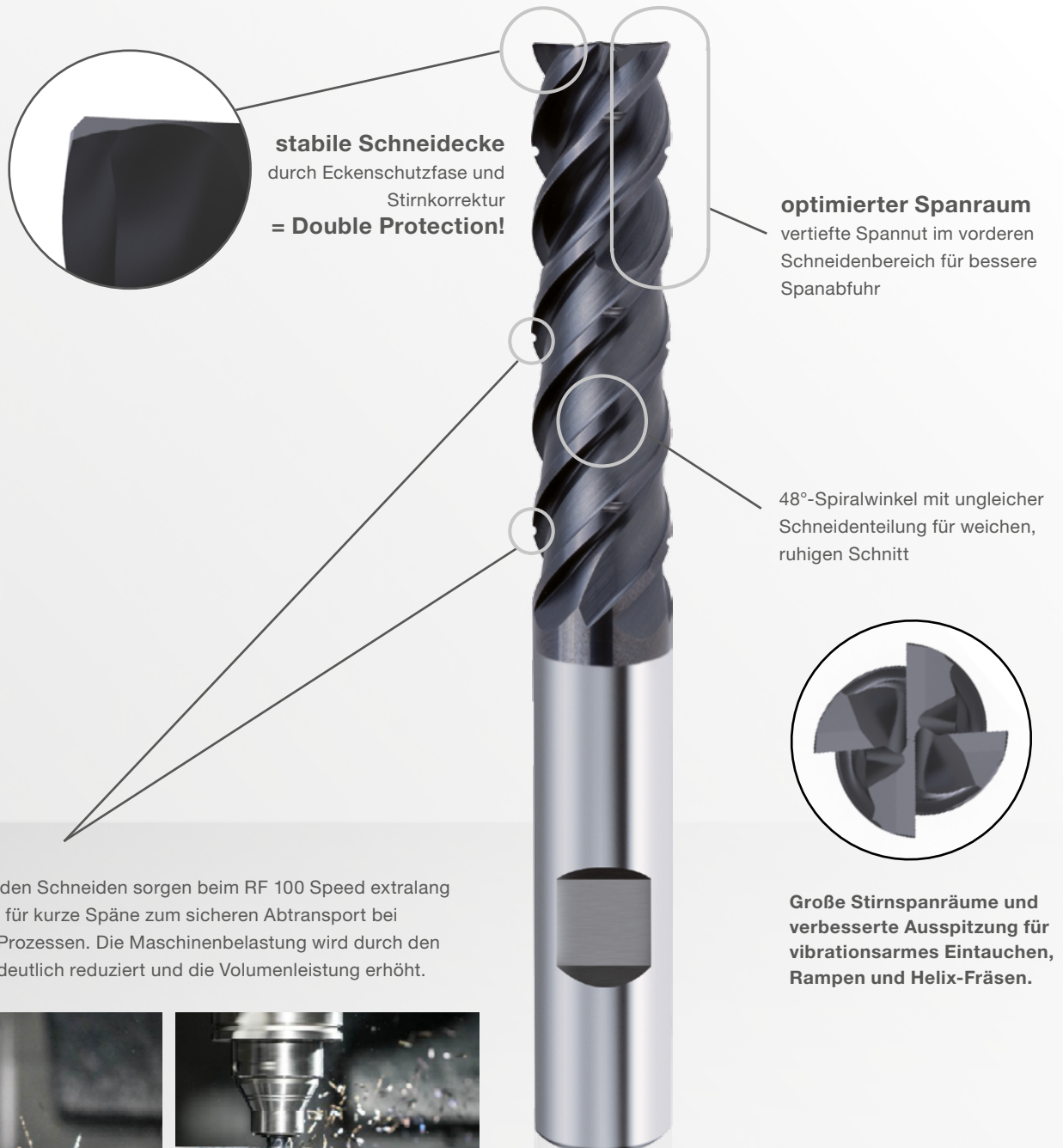
a_p : 60 mm a_e : bis 1 mm
 v_c : 270 m/min S: 4300 min⁻¹
 f_z : bis 0,21 mm v_f : bis 3715 mm/min

Zeitspanvolumen Q = 222 cm³/min

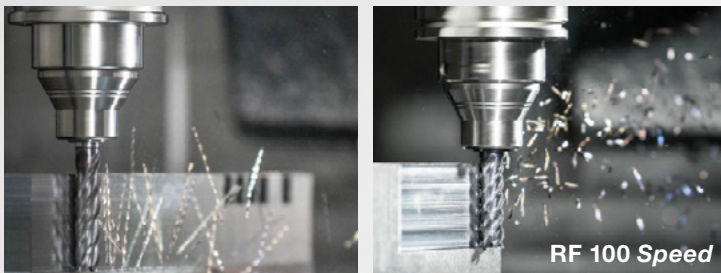
Standzeit über 278 min beim Schruppen!

RF 100 Speed

HPC-Fräsen in Stahl und VA

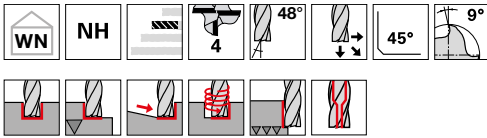


Spanteiler in den Schneiden sorgen beim RF 100 Speed extralang (Artikel-Nr. 6761) für kurze Späne zum sicheren Abtransport bei automatisierten Prozessen. Die Maschinenbelastung wird durch den leichten Schnitt deutlich reduziert und die Volumenleistung erhöht.



Spanbildung bei herkömmlichen Fräsworkzeugen (li.) und beim RF 100 Speed.

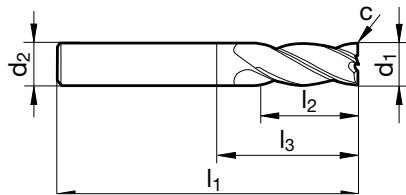
RF 100 Speed



P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

mit Zentrumschnitt
Kernsprung ab Ø 6 mm

Schneidstoff	VHM	
Oberfläche	A	
Typ	RF 100 Speed	
Schaftform	HA	HB
Rabattgruppe	106	106



Artikel-Nr. **6765** **6760**

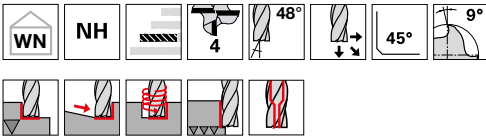
d1 h10	d2 h6	l1	l2	l3	c	z	Code-Nr.	Stückpreis in €	
mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°				
3,000	6,000	57,00	8,00	21,00	0,045	4	3,000	54,50	56,60
4,000	6,000	57,00	11,00	21,00	0,060	4	4,000	54,50	56,60
5,000	6,000	57,00	13,00	21,00	0,075	4	5,000	54,50	56,60
6,000	6,000	57,00	15,00	21,00	0,090	4	6,000	54,50	56,60
8,000	8,000	63,00	20,00	27,00	0,120	4	8,000	74,10	76,10
10,000	10,000	72,00	24,00	32,00	0,150	4	10,000	112,20	115,20
12,000	12,000	83,00	28,00	38,00	0,180	4	12,000	144,10	148,20
16,000	16,000	92,00	36,00	44,00	0,240	4	16,000	249,00	255,20
20,000	20,000	104,00	45,00	54,00	0,300	4	20,000	384,80	391,00

	Härte	Schnitttiefe* ap max.	Schnittbreite ae	Schnittgeschw. vc	fz (mm/z) bei Nenn-Ø							
					3	6	8	10	12	16	20	25
P	≤ 850 N/mm²	2 x d	0,3 x d	280	0,015	0,04	0,05	0,06	0,07	0,1	0,12	0,14
	850 - 1400 N/mm²	2 x d	0,25 x d	180	0,015	0,03	0,05	0,06	0,07	0,1	0,1	0,13
M	≤ 750 N/mm²	2 x d	0,2 x d	150	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,12
	≥ 750 N/mm²	2 x d	0,15 x d	100	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,12
S	≤ 1300 N/mm²	2 x d	0,15 x d	130	0,016	0,025	0,035	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12
	≥ 1300 N/mm²	2 x d	0,1 x d	35	0,01	0,015	0,025	0,035	0,042	0,05	0,08	0,12

Für optimale Spanabfuhr und Standweg wird Peripheriekühlung „Gührojet“ empfohlen.
* Beim Nuten bis ap max. 0,8xd sind vc und fz um 30% zu reduzieren.

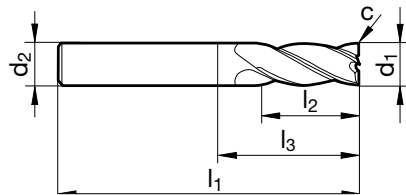


RF 100 Speed



P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	•

mit Zentrumschnitt
mit Spanteiler ab Ø 5 mm
Kernsprung ab Ø 6 mm



Schneidstoff	VHM	
Oberfläche	A	
Typ	RF 100 Speed	
Schaftform	HA	HB
Rabattgruppe	106	106



Artikel-Nr. **6766** **6761**

d1 h10	d2 h6	l1	l2	l3	c	z	Code-Nr.	Stückpreis in €	
mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°				
3,000	6,000	57,00	12,00	21,00	0,045	4	3,000	62,80	64,80
4,000	6,000	65,00	16,00	29,00	0,060	4	4,000	62,80	64,80
5,000	6,000	65,00	20,00	29,00	0,075	4	5,000	62,80	64,80
6,000	6,000	65,00	24,00	29,00	0,090	4	6,000	62,80	64,80
8,000	8,000	75,00	32,00	39,00	0,120	4	8,000	85,40	87,50
10,000	10,000	90,00	40,00	50,00	0,150	4	10,000	126,60	130,70
12,000	12,000	100,00	46,00	55,00	0,180	4	12,000	164,60	168,80
16,000	16,000	108,00	55,00	60,00	0,240	4	16,000	284,00	290,20
20,000	20,000	126,00	65,00	76,00	0,300	4	20,000	434,20	440,40

	Härte	Schnitttiefe a_p max.	Schnittbreite a_e	Schnittgeschw. v_c	fz (mm/z) bei Nenn-Ø							
					3	6	8	10	12	16	20	25
P	≤ 850 N/mm ²	3 x d	0,2 x d	280	0,015	0,04	0,05	0,06	0,07	0,1	0,12	0,14
	850 - 1400 N/mm ²	3 x d	0,15 x d	180	0,015	0,03	0,05	0,06	0,07	0,1	0,1	0,13
M	≤ 750 N/mm ²	3 x d	0,15 x d	150	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,12
	≥ 750 N/mm ²	3 x d	0,1 x d	100	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,12
S	≤ 1300 N/mm ²	3 x d	0,1 x d	130	0,016	0,025	0,035	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12
	≥ 1300 N/mm ²	3 x d	0,05 x d	35	0,01	0,015	0,025	0,035	0,042	0,05	0,08	0,12

Für optimale Spanabfuhr und Standweg wird Peripheriekühlung „Gührojet“ empfohlen.

BOHREN

GEWINDEBOHREN/
-FRÄSEN/-FORMEN

FRÄSEN

REIBEN

PKD



SONDER-
LÖSUNGEN

SENKEN

MODULARE SYSTEME

Dienstleistungen

GÜHRING

Gühring KG

Postfach 100247 • 72423 Albstadt
Herderstraße 50-54 • 72458 Albstadt

Tel. (0 74 31) 17-0
Fax (0 74 31) 17-21279

info@guehring.de
www.guehring.de

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.

Alle Preise in EURO zzgl. TZ/LZ und ges. MwSt., Preisliste 44, Stand Januar 2017.

Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG walter@cordbarlag.de