

GÜHRING



raptor®

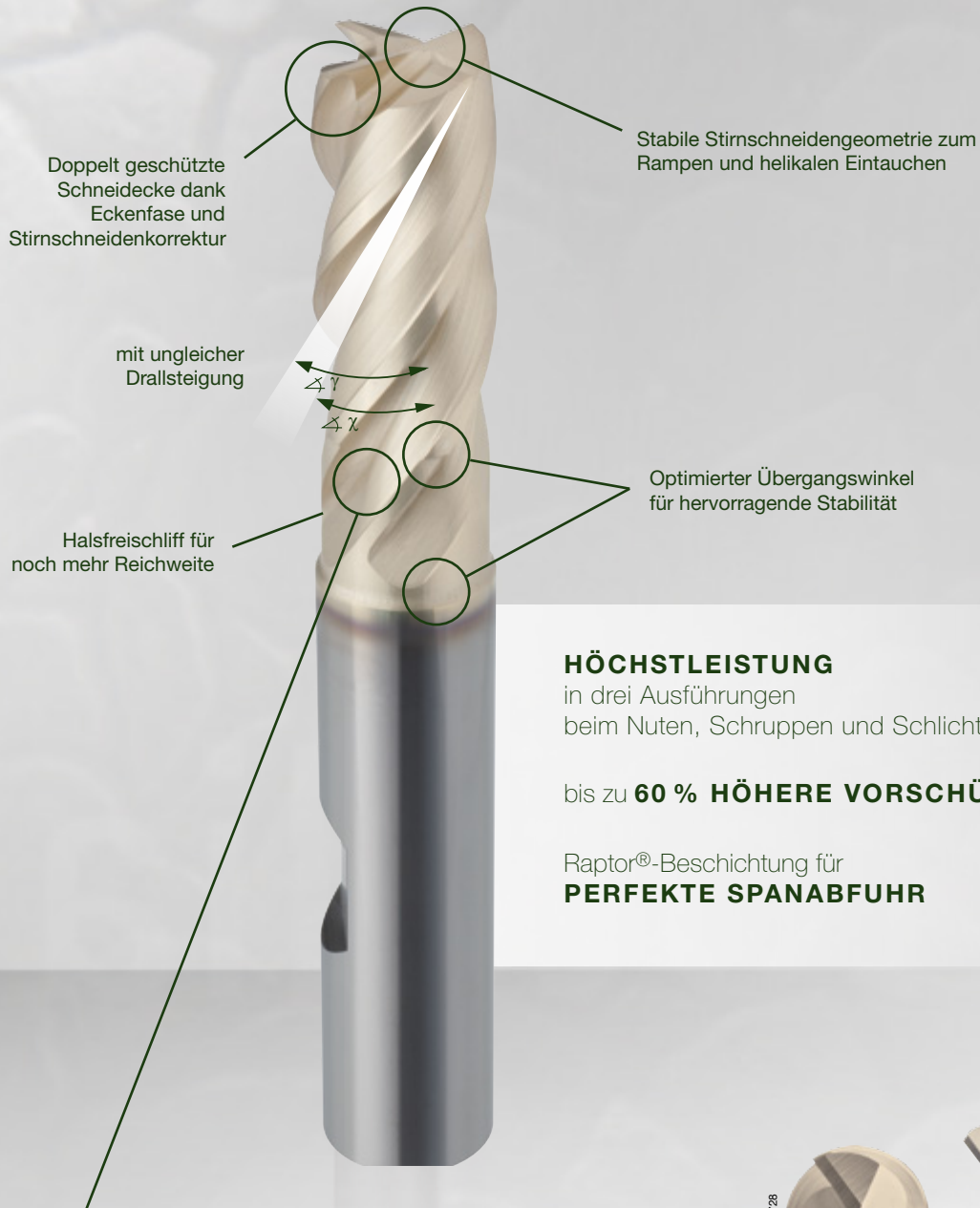
Ratiofräser RF 100 Raptor®

GÜHRING - WELTWEIT IHR PARTNER

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

RF 100 **raptor**[®]

//Ratio[®]//



HÖCHSTLEISTUNG

in drei Ausführungen
beim Nuten, Schruppen und Schlichten

bis zu **60 % HÖHERE VORSCHÜBE**

Raptor[®]-Beschichtung für
PERFEKTE SPANABFUHR

raptor[®]-Beschichtung

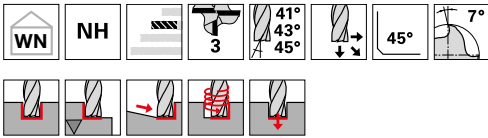
Sie verhindert die Bildung von Aufbauschneiden, das Ankleben des Werkstoffs an die Schneide und verbessert das Abgleiten der Späne durch eine geringere chemische Reaktion mit dem zu bearbeitenden Material – die Raptor[®]-Beschichtung von Gühring. Durch ihre mechanische Widerstandsfähigkeit wird das Werkzeug optimal geschützt, bei gleichzeitig niedrigem Reibwert. Mehrlagig aufgebaut, sorgt die zirkonhaltige Deckschicht für beste Ergebnisse in der Bearbeitung von Stahlwerkstoffen, Titan und rostfreien Werkstoffen.

Art.-Nr. 6726

Art.-Nr. 6726

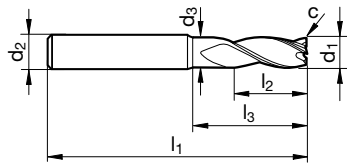
Art.-Nr. 6727

Ratiofräser RF 100 U (3-Schneider) Raptor®



P	•
M	•
K	•
N	○
S	•
H	

Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Raptor®
Typ	RF 100 U (3-Schneider)
Schaftform	HB
Rabattgruppe	106



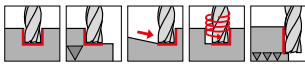
Artikel-Nr. **6728**

Code-Nr.	d1 e8	d2 h6	d3	l1	l2	l3	c	Z	Stückpreis in €
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°		
3,000	3,000	6,000	2,800	57,00	8,00	15,00	0,03	3	38,00
4,000	4,000	6,000	3,800	57,00	11,00	18,00	0,06	3	38,00
6,000	6,000	6,000	5,700	57,00	13,00	20,00	0,09	3	47,50
8,000	8,000	8,000	7,700	63,00	19,00	26,00	0,12	3	65,00
10,000	10,000	10,000	9,500	72,00	22,00	30,00	0,15	3	96,00
12,000	12,000	12,000	11,500	83,00	26,00	36,00	0,18	3	125,00
16,000	16,000	16,000	15,500	92,00	32,00	42,00	0,19	3	214,00
20,000	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	0,24	3	326,00

	Härte	Schnitttiefe a_p	Schnittbreite a_e	Schnittgeschw. v_c	fz (mm/z) bei Nenn-Ø						
					3	6	8	10	12	16	20
P	≤ 850 N/mm ²	1 x d	1 x d	180	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
	850 - 1400 N/mm ²	1 x d	1 x d	160	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
M	≤ 750 N/mm ²	1 x d	1 x d	120	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09
	≥ 750 N/mm ²	1 x d	1 x d	80	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08
S	≤ 1300 N/mm ²	0,6 x d	1 x d	60	0,01	0,02	0,03	0,04	0,04	0,054	0,063

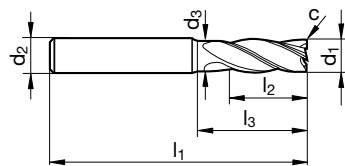
Für optimale Spanabfuhr und Standweg wird Peripheriekühlung „Gühröjet“ empfohlen.

Ratiofräser RF 100 U Raptor®



P	•
M	•
K	
N	
S	•
H	

Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Raptor®
Typ	RF 100 U
Schaftform	HB
Rabattgruppe	106



Artikel-Nr. **6726**

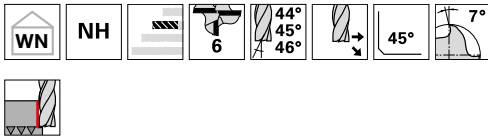
Code-Nr.	d1 h10	d2 h6	d3	l1	l2	l3	c	Z	Stückpreis in €
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°		
6,000	6,000	6,000	5,700	57,00	13,00	20,00	0,15	4	53,00
8,000	8,000	8,000	7,700	63,00	19,00	26,00	0,15	4	72,00
10,000	10,000	10,000	9,500	72,00	22,00	30,00	0,20	4	108,00
12,000	12,000	12,000	11,500	83,00	26,00	36,00	0,20	4	138,00
16,000	16,000	16,000	15,500	92,00	32,00	42,00	0,35	4	238,00
20,000	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	0,45	4	362,00

	Härte	Schnitttiefe a_p	Schnittbreite a_e	Schnittgeschw. v_c	f_z (mm/z) bei Nenn-Ø						
					3	6	8	10	12	16	20
P	≤ 850 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	200	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12
M	≤ 750 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	140	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
	≥ 750 N/mm ²	2 x d	0,3 x d	120	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095
S	≤ 1300 N/mm ²	2 x d	0,2 x d	130	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09

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

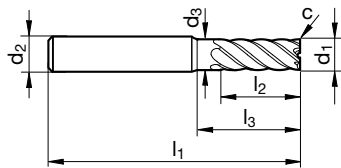


Ratiofräser RF 100 SF Raptor®



P	•
M	•
K	
N	•
S	•
H	

Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Raptor®
Typ	RF 100 SF
Schaftform	HB
Rabattgruppe	106



Artikel-Nr. **6727**

Code-Nr.	d1 h10	d2 h6	d3	l1	l2	l3	Z	Stückpreis in €
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
8,000	8,000	8,000	7,700	63,00	19,00	26,00	6	59,00
10,000	10,000	10,000	9,500	72,00	22,00	30,00	6	94,00
12,000	12,000	12,000	11,500	83,00	26,00	36,00	6	126,00
16,000	16,000	16,000	15,500	92,00	32,00	42,00	6	226,00
20,000	20,000	20,000	19,500	104,00	38,00	52,00	6	324,00

	Härte	Schnitttiefe* a _p	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	2xd	0,3xd	280	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
	850 - 1400 N/mm ²	2xd	0,2xd	220	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
M	≤ 750 N/mm ²	2xd	0,2xd	180	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
	≥ 750 N/mm ²	2xd	0,2xd	120	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
N	≤ 7% Si	2xd	0,2xd	1000	0,018	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12	0,15
S	bis 1300 N/mm ²	2xd	0,15xd	130	0,01	0,03	0,04	0,05	0,05	0,063	0,081	0,11

* Für optimale Spanabfuhr und Standweg wird Peripheriekühlung „Gührojet“ empfohlen.
 ** Beim Trochoidalfräsen und imachining mit a_e = 0,1-0,2xd kann die Schnittgeschwindigkeit v_c und Vorschub um je 50 % erhöht werden.

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 43, Stand Januar 2016.

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