

NEW
ERWEITERTES
PROGRAMM



Fasträser mit spiralisierten Schneiden

- schnelle, kostengünstige Herstellung großer Fasen
- weicher Schnitt bei weichen und zähen Werkstoffen
- beste Oberflächengüten in einem Schnitt

SpyroTec Fasträser

SpyroTec

DER SPIRALISIERTE FASFRÄSER, 5-SCHNEIDIG

Stirnschnitt für den Einsatz der vollen Schneidenlänge bis an den Grund von Bauteilen.

5 unterschiedliche **Spiralwinkel** und eine **ungleiche Schneidenteilung** reduzieren zuverlässig Vibrationen.

Die **spiralisierte Schneidengeometrie mit positivem Spanwinkel** sorgt für einen weichen Schnitt, optimale Laufruhe und beste Oberflächen bei großen Fasen.

Durch die Kombination aus robustem **Feinstkorn-Hartmetall** und **TiAlN-Beschichtung** werden hohe Standzeiten erzielt.

Ratio®



PROGRAMMIERWEITERUNG FÜR NOCH MEHR FLEXIBILITÄT

NEW

**SPIRALISIERTER
FASFRÄSER**

Seite 6

/ 60°



// Für alle Fasenwinkel zwischen 60° - 120° ist der SpyroTec auch als Sonderwerkzeug erhältlich.

**SPIRALISIERTER
FASFRÄSER**

Seite 4

/ 90°



NEW

**SPIRALISIERTER
FASFRÄSER**

Seite 7

/ 120°



NEW

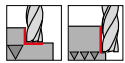
**SPIRALISIERTER
FASFRÄSERSATZ**

Seite 5

/ 90°



Fasfräser 90°, spiralisiert



P	•
M	•
K	○
N	•
S	•
H	

- stirnschneidend
- ohne Zentrumschnitt

Schneidstoff	VHM	
Oberfläche	A	A
Typ	N	N
Schaftform	HA	HB

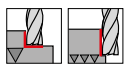


Artikel-Nr.						6992	6993
d1 js9	d2 h6	d3	l1	l2	Z	Code-Nr.	
mm	mm	mm	mm	mm			
6,000	6,000	1,500	57,000	2,250	5	6,000	
8,000	8,000	2,000	63,000	3,000	5	8,000	
10,000	10,000	2,500	72,000	3,750	5	10,000	
12,000	12,000	3,000	83,000	4,500	5	12,000	
16,000	16,000	4,000	92,000	6,000	5	16,000	
20,000	20,000	5,000	104,000	7,500	5	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	192	0,018	0,036	0,048	0,06	0,08	0,10	0,13	250	0,030	0,060	0,080	0,11	0,13	0,17	0,21
	≥ 850 N/mm ²	140	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,09	0,12		180	0,026	0,053	0,070	0,10	0,12	0,16
M	≤ 750 N/mm ²	120	0,013	0,025	0,034	0,05	0,05	0,07	0,09	160	0,021	0,042	0,056	0,08	0,09	0,12	0,15
	≥ 750 N/mm ²	80	0,009	0,019	0,025	0,04	0,04	0,06	0,07		100	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,10
K	≤ 240 HB	170	0,017	0,033	0,044	0,06	0,07	0,09	0,12	230	0,028	0,056	0,074	0,10	0,12	0,16	0,20
N	≥ 7 % Si	250	0,023	0,047	0,062	0,08	0,10	0,13	0,17	330	0,039	0,078	0,104	0,14	0,17	0,22	0,28



Fasfräsersätze 90°, spiralisiert



P	•
M	•
K	○
N	•
S	•
H	

- stirnschneidend
- ohne Zentrumschnitt
- bestehend aus Art.-Nr. 6992

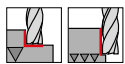
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	A
Typ	N
Schaftform	HA



Artikel-Nr. **6994**

Ø-Bereich	Stück/Satz	Code-Nr. 1,000
mm		
6/8/10/12	4	

Fasfräsersätze 90°, spiralisiert



P	•
M	•
K	○
N	•
S	•
H	

- stirnschneidend
- ohne Zentrumschnitt
- bestehend aus Art.-Nr. 6993

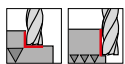
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	A
Typ	N
Schaftform	HB



Artikel-Nr. **6995**

Ø-Bereich	Stück/Satz	Code-Nr. 1,000
mm		
6/8/10/12	4	

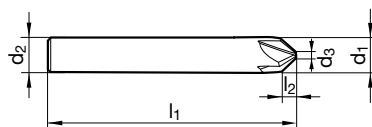
Fasfräser 60°, spiralisiert



P	•
M	•
K	○
N	•
S	•
H	

- stirnschneidend
- ohne Zentrumschnitt

Schneidstoff	VHM	
Oberfläche	A	A
Typ	N	N
Schaftform	HA	HB
	NEW	NEW



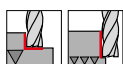
Artikel-Nr. 6810 6811

d1 js9	d2 h6	d3	l1	l2	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm		
6,000	6,000	1,500	57,000	3,900	5	6,000
8,000	8,000	2,000	63,000	5,200	5	8,000
10,000	10,000	2,500	72,000	6,500	5	10,000
12,000	12,000	3,000	83,000	7,800	5	12,000
16,000	16,000	4,000	92,000	10,400	5	16,000
20,000	20,000	5,000	104,000	13,000	5	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	192	0,018	0,036	0,048	0,06	0,08	0,10	0,13	250	0,030	0,060	0,080	0,11	0,13	0,17	0,21
	≥ 850 N/mm ²	140	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,09	0,12		180	0,026	0,053	0,070	0,10	0,12	0,16
M	≤ 750 N/mm ²	120	0,013	0,025	0,034	0,05	0,05	0,07	0,09	160	0,021	0,042	0,056	0,08	0,09	0,12	0,15
	≥ 750 N/mm ²	80	0,009	0,019	0,025	0,04	0,04	0,06	0,07		100	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,10
K	≤ 240 HB	170	0,017	0,033	0,044	0,06	0,07	0,09	0,12	230	0,028	0,056	0,074	0,10	0,12	0,16	0,20
N	≥ 7 % Si	250	0,023	0,047	0,062	0,08	0,10	0,13	0,17	330	0,039	0,078	0,104	0,14	0,17	0,22	0,28



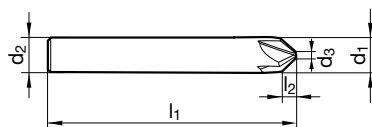
Fasfräser 120°, spiralisiert



P	•
M	•
K	○
N	•
S	•
H	

- stirnschneidend
- ohne Zentrumschnitt

Schneidstoff	VHM	
Oberfläche	A	A
Typ	N	N
Schaftform	HA	HB
	NEW	NEW



Artikel-Nr.						6812	6813
d1 js9	d2 h6	d3	l1	l2	Z	Code-Nr.	
mm	mm	mm	mm	mm			
6,000	6,000	1,500	57,000	1,300	5	6,000	
8,000	8,000	2,000	63,000	1,730	5	8,000	
10,000	10,000	2,500	72,000	2,170	5	10,000	
12,000	12,000	3,000	83,000	2,600	5	12,000	
16,000	16,000	4,000	92,000	3,460	5	16,000	
20,000	20,000	5,000	104,000	4,330	5	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	192	0,018	0,036	0,048	0,06	0,08	0,10	0,13	250	0,030	0,060	0,080	0,11	0,13	0,17	0,21
	≥ 850 N/mm ²	140	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,09	0,12		180	0,026	0,053	0,070	0,10	0,12	0,16
M	≤ 750 N/mm ²	120	0,013	0,025	0,034	0,05	0,05	0,07	0,09	160	0,021	0,042	0,056	0,08	0,09	0,12	0,15
	≥ 750 N/mm ²	80	0,009	0,019	0,025	0,04	0,04	0,06	0,07		100	0,016	0,032	0,042	0,06	0,07	0,10
K	≤ 240 HB	170	0,017	0,033	0,044	0,06	0,07	0,09	0,12	230	0,028	0,056	0,074	0,10	0,12	0,16	0,20
N	≥ 7 % Si	250	0,023	0,047	0,062	0,08	0,10	0,13	0,17	330	0,039	0,078	0,104	0,14	0,17	0,22	0,28

BOHREN
FRÄSEN
GEWINDEN
REIBEN
SENKEN / ENTGRATEN
TIEFLOCHBOHREN
PKD / PCBN
EINSTECHSYSTEME
ENDENBEARBEITUNG
SPANNMITTEL
SONDERWERKZEUGE
DIENSTLEISTUNGEN



since 1898

GÜHRING

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

T +49 74 31 17-0
F +49 74 31 17-21 279

info@guehring.de
www.guehring.com

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