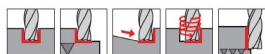


Ratiofräser RF 100 H



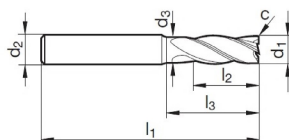
GUHRINGNAVIGATOR

Schnittwerte siehe Seite 329

P	○
M	
K	●
N	
S	
H	●

- Nuten bis max. 55 HRC
- Kernsprung
- Halsfreischliff
- Zentrumschnitt

Schneidstoff	VHM	
Oberfläche	Y	Y
Typ	H	H
Schaftform	HA	HB

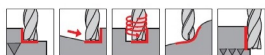


Artikel-Nr. 3895 3896

d1 h10	d2 h6	d3	l1	l2	l3	c	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°		
6,00	6,00	5,70	57	13,0	20,0	0,15	4	6,000
8,00	8,00	7,70	63	19,0	26,0	0,15	4	8,000
10,00	10,00	9,50	72	22,0	30,0	0,20	4	10,000
12,00	12,00	11,50	83	26,0	36,0	0,20	4	12,000
16,00	16,00	15,50	92	32,0	42,0	0,35	4	16,000
20,00	20,00	19,50	104	38,0	52,0	0,45	4	20,000

ISO	Härte	vc	fz (mm/z) / Ø							vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
P	≥ 1000 N/mm²	270	0,034	0,068	0,090	0,125	0,15	0,20	0,25	270	0,015	0,030	0,040	0,055	0,07	0,09	0,11
K	≥ 300 HB	280	0,038	0,075	0,100	0,138	0,17	0,22	0,28	280	0,017	0,033	0,044	0,061	0,07	0,10	0,12
H	≤ 55 HRC	140	0,026	0,053	0,070	0,100	0,12	0,16	0,20	140	0,011	0,021	0,028	0,040	0,05	0,06	0,08
H	≥ 55 HRC	80	0,021	0,042	0,056	0,075	0,09	0,12	0,15	100	0,008	0,015	0,020	0,027	0,03	0,04	0,05

Hart-Kopierfräser mit Torusanschliß GF 300 T



GUHRINGNAVIGATOR
Schnittwerte siehe Seite 333

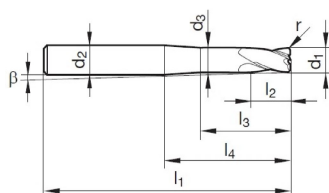
- Halsfreischliff
- Zentrumschnitt

Schneidstoff **VHM**

Oberfläche **Y**

Typ **H**

Schaftform **HA**



Artikel-Nr. **3361**

d1 h8	d2 h6	d3	l1	l2	l3	l4	r	β	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°		
1,00	4,00	0,95	50	2,0	6,0	20,0	0,20	4,00	2	1,002
2,00	6,00	1,90	57	3,0	8,0	21,0	0,20	5,50	2	2,002
2,00	6,00	1,90	57	3,0	8,0	21,0	0,50	5,60	2	2,005
3,00	6,00	2,80	57	5,0	14,0	21,0	0,50	4,20	4	3,000
3,00	6,00	2,80	57	5,0	14,0	21,0	0,30	4,20	4	3,003
4,00	6,00	3,80	57	6,0	16,0	21,0	0,50	2,80	4	4,000
4,00	6,00	3,80	57	6,0	16,0	21,0	0,30	2,80	4	4,003
5,00	6,00	4,80	57	8,0	18,0	21,0	0,50	1,40	4	5,000
5,00	6,00	4,80	57	8,0	18,0	21,0	0,30	1,40	4	5,003
6,00	6,00	5,70	57	9,0	20,0	21,0	1,00		4	6,000
6,00	6,00	5,70	57	9,0	20,0	21,0	0,30		4	6,003
6,00	6,00	5,70	57	9,0	20,0	21,0	0,50		4	6,005
6,00	6,00	5,70	57	9,0	20,0	21,0	1,50		4	6,015
8,00	8,00	7,70	63	12,0	26,0	27,0	1,00		4	8,000
8,00	8,00	7,70	63	12,0	26,0	27,0	0,50		4	8,005
8,00	8,00	7,70	63	12,0	26,0	27,0	2,00		4	8,020
10,00	10,00	9,50	72	15,0	30,0	32,0	1,50		4	10,000
10,00	10,00	9,50	72	15,0	30,0	32,0	0,50		4	10,005
10,00	10,00	9,50	72	15,0	30,0	32,0	1,00		4	10,010
12,00	12,00	11,50	83	18,0	36,0	38,0	1,50		4	12,000
12,00	12,00	11,50	83	18,0	36,0	38,0	0,50		4	12,005
12,00	12,00	11,50	83	18,0	36,0	38,0	1,00		4	12,010
12,00	12,00	11,50	83	18,0	36,0	38,0	2,00		4	12,020
16,00	16,00	15,50	92	24,0	42,0	44,0	2,00		4	16,000
16,00	16,00	15,50	92	24,0	42,0	44,0	3,00		4	16,030

ISO	Härte	vc	fz (mm/z) / Ø								vc	fz (mm/z) / Ø							
			2	3	4	6	8	10	12	2		3	4	6	8	10	12		
			ap = 0,1 x D						ae = 0,1 x D			ap = 0,01 x D						ae max = 0,01 x D	
P	≤ 850 N/mm ²	200	0,024	0,036	0,048	0,072	0,096	0,120	0,144	300	0,017	0,025	0,034	0,050	0,067	0,084	0,101		
	≥ 850 N/mm ²	120	0,024	0,036	0,048	0,072	0,096	0,120	0,144	200	0,017	0,025	0,034	0,050	0,067	0,084	0,101		
H	≤ 55 HRC	90	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	160	0,013	0,020	0,026	0,039	0,052	0,065	0,078		
	55 - 63 HRC	180	0,026	0,039	0,052	0,078	0,104	0,130	0,156	270	0,018	0,027	0,036	0,055	0,073	0,091	0,109		
K	≥ 240 HB	220	0,030	0,045	0,060	0,090	0,120	0,150	0,180	360	0,018	0,027	0,036	0,054	0,072	0,090	0,108		

Hart-Kopierfräser mit Torusanschliff GF 300 T



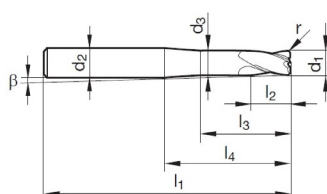
GUHRINGNAVIGATOR

Schnittwerte siehe Seite 333

P	○
M	○
K	●
N	○
S	○
H	●

- Halsfreischliff
- Zentrumschnitt

Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Y
Typ	H
Schaftform	HA



Artikel-Nr. 3362

d1 h8	d2 h6	d3	l1	l2	l3	l4	r	β	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°		
1,00	4,00	0,95	50	2,0	12,0	20,0	0,20	4,40	2	1,002
2,00	6,00	1,90	75	3,0	18,0	35,0	0,50	3,40	2	2,005
3,00	6,00	2,80	75	5,0	25,0	39,0	0,30	2,30	4	3,003
3,00	6,00	2,80	75	5,0	25,0	39,0	0,50	2,30	4	3,005
4,00	6,00	3,80	75	6,0	32,0	39,0	0,30	1,50	4	4,003
4,00	6,00	3,80	75	6,0	32,0	39,0	0,50	1,50	4	4,005
5,00	6,00	4,80	75	8,0	38,0	39,0	0,50	0,80	4	5,005
6,00	6,00	5,70	75	9,0	38,0	39,0	1,00		4	6,000
6,00	6,00	5,70	75	9,0	38,0	39,0	0,50		4	6,005
8,00	8,00	7,70	100	12,0	59,0	60,0	1,00		4	8,000
8,00	8,00	7,70	100	12,0	59,0	60,0	0,50		4	8,005
10,00	10,00	9,50	100	15,0	58,0	60,0	1,50		4	10,000
10,00	10,00	9,50	100	15,0	58,0	60,0	0,50		4	10,005
10,00	10,00	9,50	100	15,0	58,0	60,0	1,00		4	10,010
10,00	10,00	9,50	100	15,0	58,0	60,0	2,00		4	10,020
12,00	12,00	11,50	150	18,0	98,0	100,0	1,50		4	12,000
12,00	12,00	11,50	150	18,0	98,0	100,0	0,50		4	12,005
12,00	12,00	11,50	150	18,0	98,0	100,0	1,00		4	12,010
12,00	12,00	11,50	150	18,0	98,0	100,0	2,00		4	12,020
16,00	16,00	15,50	150	24,0	98,0	100,0	2,00		4	16,000

ISO	Härte	vc	fz (mm/z) / Ø							vc	fz (mm/z) / Ø						
			2	3	4	6	8	10	12		2	3	4	6	8	10	12
			ap = 0,1 x D				ae = 0,1 x D				ap = 0,01 x D				ae max = 0,01 x D		
P	≤ 850 N/mm²	100	0,012	0,018	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	150	0,008	0,013	0,017	0,025	0,034	0,042	0,050
	≥ 850 N/mm²	60	0,012	0,018	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	100	0,008	0,013	0,017	0,025	0,034	0,042	0,050
H	≤ 55 HRC	50	0,010	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	80	0,007	0,010	0,013	0,020	0,026	0,033	0,039
	55 - 63 HRC	90	0,013	0,020	0,026	0,039	0,052	0,065	0,078	135	0,009	0,014	0,018	0,027	0,036	0,046	0,055
K	≥ 240 HB	220	0,030	0,045	0,060	0,090	0,120	0,150	0,180	360	0,018	0,027	0,036	0,054	0,072	0,090	0,108

Hart-Schrupfräser GS 100 H (feinverzahnt)



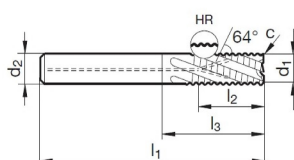
GUHRING NAVIGATOR

Schnittwerte siehe Seite 331

P	•
M	
K	•
N	
S	
H	•

- mit Innenkühlung
- Zentrumschnitt

Schneidstoff	VHM	
Oberfläche	Y	Y
Typ	HR	HR
Schaftform	HA	HB



Artikel-Nr. 6704 6705

d1 h10	d2 h6	l1	l2	l3	c	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°		
6,00	6,00	57	13,0	21,0	0,30	4	6,000
8,00	8,00	63	19,0	27,0	0,30	4	8,000
10,00	10,00	72	22,0	32,0	0,30	4	10,000
12,00	12,00	83	26,0	38,0	0,50	4	12,000
16,00	16,00	92	32,0	44,0	0,50	4	16,000
20,00	20,00	104	38,0	54,0	0,50	4	20,000
25,00	25,00	121	45,0	65,0	0,60	4	25,000

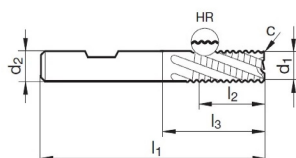
ISO	Härte	vc	fz (mm/z) / Ø							vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
			ap = 1,0 x D					ae = 1,0 x D			ap = 1,5 x D					ae max. = 0,33 x D	
P	≥ 850 N/mm²	90	0,008	0,015	0,020	0,028	0,034	0,045	0,056	110	0,009	0,017	0,023	0,032	0,039	0,052	0,064
K	≥ 240 HB	90	0,008	0,015	0,020	0,028	0,034	0,045	0,056	110	0,009	0,017	0,023	0,032	0,039	0,052	0,064
H	≤ 55 HRC	50	0,005	0,011	0,014	0,020	0,024	0,032	0,040	70	0,007	0,014	0,019	0,026	0,031	0,042	0,052

Hart-Schruppräser GS 100 H (feinverzahnt)



P	•	GÜHRINGNAVIGATOR Schnittwerte siehe Seite 331
M		
K	•	
N		
S		
H	•	• Zentrumschnitt

Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Y
Typ	HR
Schaftform	HB

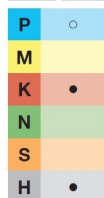


Artikel-Nr. 3682

d1 h10	d2 h6	l1	l2	l3	c	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°		
6,00	6,00	57	13,0	21,0	0,30	4	6,000
8,00	8,00	63	19,0	27,0	0,30	4	8,000
10,00	10,00	72	22,0	32,0	0,30	4	10,000
12,00	12,00	83	26,0	38,0	0,50	4	12,000
16,00	16,00	92	32,0	44,0	0,50	4	16,000
20,00	20,00	104	38,0	54,0	0,50	4	20,000

ISO	Härte	vc	fz (mm/z) / Ø							vc	fz (mm/z) / Ø								
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20		
			ap = 1,0 x D								ae = 1,0 x D			ap = 1,5 x D					
P	≥ 850 N/mm²	90	0,008	0,015	0,020	0,028	0,034	0,045	0,056	110	0,009	0,017	0,023	0,032	0,039	0,052	0,064		
K	≥ 240 HB	90	0,008	0,015	0,020	0,028	0,034	0,045	0,056	110	0,009	0,017	0,023	0,032	0,039	0,052	0,064		
H	≤ 55 HRC	50	0,005	0,011	0,014	0,020	0,024	0,032	0,040	70	0,007	0,014	0,019	0,026	0,031	0,042	0,052		

Hart-Mehrzahnfräser mit Eckradius GH 100 H



GUHRINGNAVIGATOR

Schnittwerte siehe Seite 330

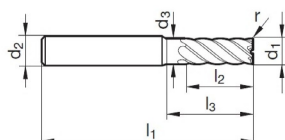
- Halsfreischliff
- Zentrumschnitt

Schneidstoff **VHM**

Oberfläche **Y**

Typ **H**

Schaftform **HA**



Artikel-Nr.

4270

d1 h10	d2 h6	d3	l1	l2	l3	r	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
3,00	6,00	2,80	57	8,0	11,4	0,3	6	3,003
6,00	6,00	5,70	57	13,0	20,0	1,0	6	6,010
8,00	8,00	7,70	63	19,0	26,0	0,5	6	8,005
8,00	8,00	7,70	63	19,0	26,0	1,0	6	8,010
10,00	10,00	9,50	72	22,0	30,0	0,5	6	10,005
10,00	10,00	9,50	72	22,0	30,0	1,0	6	10,010
10,00	10,00	9,50	72	22,0	30,0	1,5	6	10,015
12,00	12,00	11,50	83	26,0	36,0	0,5	6	12,005
12,00	12,00	11,50	83	26,0	36,0	1,0	6	12,010
12,00	12,00	11,50	83	26,0	36,0	1,5	6	12,015
16,00	16,00	15,50	92	32,0	42,0	1,0	6	16,010
16,00	16,00	15,50	92	32,0	42,0	2,0	6	16,020

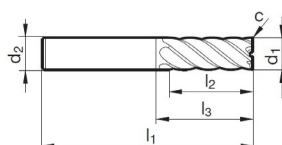
ISO	Härte	vc	fz (mm/z) / Ø								vc	fz (mm/z) / Ø							
			3	6	8	10	12	16	20	3		6	8	10	12	16	20		
			ap = l2					ae max = 0,05 x D				ap = l2			ae max. = 0,01 x D				
P	≥ 1000 N/mm²	180	0,029	0,057	0,076	0,105	0,13	0,17	0,21	180	0,013	0,025	0,033	0,046	0,06	0,07	0,09		
K	≥ 300 HB	180	0,029	0,057	0,076	0,105	0,13	0,17	0,21	180	0,013	0,025	0,033	0,046	0,06	0,07	0,09		
H	≤ 55 HRC	100	0,024	0,048	0,064	0,088	0,11	0,14	0,18	110	0,010	0,019	0,026	0,035	0,04	0,06	0,07		
	> 55 HRC	70	0,019	0,038	0,050	0,070	0,08	0,11	0,14	80	0,007	0,014	0,018	0,025	0,03	0,04	0,05		

Hart-Mehrzahnfräser GH 100 H



P	○	GUHRINGNAVIGATOR Schnittwerte siehe Seite 330
M	○	
K	●	
N	○	
S	○	
H	●	• Zentrumschnitt

Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Y
Typ	H
Schaftform	HA



Artikel-Nr. 3715

d1 h10	d2 h6	l1	l2	l3	c	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°		
3,00	6,00	57	8,0	11,4	0,05	6	3,000
4,00	6,00	57	11,0	15,9	0,05	6	4,000
5,00	6,00	57	13,0	17,9	0,05	6	5,000
6,00	6,00	57	13,0	21,0	0,05	6	6,000
8,00	8,00	63	19,0	27,0	0,10	6	8,000
10,00	10,00	72	22,0	32,0	0,10	6	10,000
12,00	12,00	83	26,0	38,0	0,10	6	12,000
14,00	14,00	83	26,0	38,0	0,15	6	14,000
14,00	16,00	92	32,0	40,0	0,15	6	14,001
16,00	16,00	92	32,0	44,0	0,15	6	16,000
18,00	18,00	92	32,0	44,0	0,15	8	18,000
18,00	20,00	104	38,0	48,0	0,15	8	18,001
20,00	20,00	104	38,0	54,0	0,15	8	20,000

ISO	Härte	vc	fz (mm/z) / Ø							vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
			ap = l2		HPC	HSC		ae max = 0,05 x D			ap = l2			ae max. = 0,01 x D			
P	≥ 1000 N/mm²	180	0,029	0,057	0,076	0,105	0,13	0,17	0,21	180	0,013	0,025	0,033	0,046	0,06	0,07	0,09
K	≥ 300 HB	180	0,029	0,057	0,076	0,105	0,13	0,17	0,21	180	0,013	0,025	0,033	0,046	0,06	0,07	0,09
H	≤ 55 HRC	100	0,024	0,048	0,064	0,088	0,11	0,14	0,18	110	0,010	0,019	0,026	0,035	0,04	0,06	0,07
	> 55 HRC	70	0,019	0,038	0,050	0,070	0,08	0,11	0,14	80	0,007	0,014	0,018	0,025	0,03	0,04	0,05

Hart-Mehrzahnfräser GH 100 H



GÜHRING NAVIGATOR

Schnittwerte siehe Seite 330

P	○
M	○
K	●
N	○
S	○
H	●

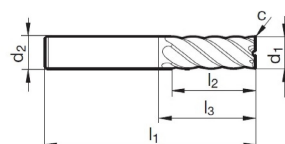
• Zentrumschnitt

Schneidstoff **VHM**

Oberfläche **Y**

Typ **H**

Schaftform **HA**



Artikel-Nr. **3716**

d1 h10	d2 h6	l1	l2	l3	c	Z	Code-Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm x 45°		
6,00	6,00	75	30,0	39,0	0,05	6	6,000
8,00	8,00	100	40,0	64,0	0,10	6	8,000
10,00	10,00	100	40,0	60,0	0,10	6	10,000
12,00	12,00	150	45,0	105,0	0,10	6	12,000
16,00	16,00	150	65,0	102,0	0,15	6	16,000
20,00	20,00	150	65,0	100,0	0,15	8	20,000

ISO	Härte	vc	fz (mm/z) / Ø							vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
			ap = l2		HPC	HSC		ae max = 0,05 x D			ap = l2			ae max. = 0,01 x D			
P	≥ 1000 N/mm²	70	0,010	0,020	0,027	0,037	0,044	0,059	0,074	80	0,006	0,013	0,017	0,023	0,028	0,037	0,046
K	≥ 300 HB	70	0,010	0,020	0,027	0,037	0,044	0,059	0,074	80	0,006	0,013	0,017	0,023	0,028	0,037	0,046
H	≤ 55 HRC	40	0,008	0,017	0,022	0,031	0,037	0,049	0,061	50	0,005	0,010	0,013	0,018	0,021	0,028	0,035
	> 55 HRC	20	0,007	0,013	0,018	0,025	0,029	0,039	0,049	35	0,003	0,007	0,009	0,013	0,015	0,020	0,025