

GSF-2xD-HA

Gewindefräser mit Senkfase aus Vollhartmetall



applications – material		cutting speed vc in m/min	fz in mm d1<= 4 mm	fz in mm d1<= 8 mm	fz in mm d1> 8 mm
P1.1 Construction steels, Free-cutting steels, etc.	<= 600 N/mm ²	40 - 100	0,005 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
P2.1 Construction steels, Cementation steels, Steel castings, etc.	<= 800 N/mm ²	30 - 80	0,005 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
P3.1 Cementation steels, Heat-treatable steels, Cold work steels, etc.	<= 1000 N/mm ²	20 - 60	0,005 - 0,03	0,03 - 0,05	0,04 - 0,12
P4.1 Heat-treatable steels, Cold work steels, Nitriding steels, etc.	<= 1200 N/mm ²	20 - 60	0,003 - 0,02	0,02 - 0,05	0,04 - 0,12
P5.1 High-alloyed steels, Cold work steels, Hot work steels, etc.	<= 1400 N/mm ²	20 - 60	0,003 - 0,02	0,02 - 0,05	0,04 - 0,12
K1.1 Cast iron with lamellar graphite (GJL)	100-250 N/mm ²	80 - 140	-	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
K1.2 Cast iron with lamellar graphite (GJL)	250-450 N/mm ²	80 - 140	-	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
K2.1 Cast iron with nodular graphite (GJS)	350-500 N/mm ²	60 - 120	-	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
K2.2 Cast iron with nodular graphite (GJS)	500-900 N/mm ²	60 - 120	-	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
K3.1 Cast iron with vermicular graphite (GJV)	300-400 N/mm ²	60 - 120	-	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
K3.2 Cast iron with vermicular graphite (GJV)	400-500 N/mm ²	60 - 120	-	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
K4.1 Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm ²	60 - 120	-	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
K4.2 Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm ²	60 - 120	-	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
N1.1 Aluminium wrought alloys	<= 200 N/mm ²	100 - 250	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N1.2 Aluminium wrought alloys	<= 350 N/mm ²	100 - 250	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N1.3 Aluminium wrought alloys	<= 550 N/mm ²	100 - 250	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N1.4 Aluminium cast alloys	Si <= 7%	150 - 250	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N1.5 Aluminium cast alloys	7% < Si <= 12%	150 - 250	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N2.1 Pure copper, low-alloyed copper	<= 400 N/mm ²	100 - 250	0,008 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N2.2 Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)	<= 550 N/mm ²	100 - 250	0,008 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N2.3 Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)	<= 550 N/mm ²	100 - 250	0,008 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N2.4 Copper-aluminium alloys (alu bronze, long-chipping)	<= 800 N/mm ²	60 - 150	0,008 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
N2.5 Copper-tin alloys (tin bronze, long-chipping)	<= 700 N/mm ²	60 - 150	0,008 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
N2.6 Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping)	<= 400 N/mm ²	80 - 200	0,008 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
N3.1 Magnesium wrought alloys	<= 500 N/mm ²	150 - 250	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N3.2 Magnesium cast alloys	<= 500 N/mm ²	150 - 250	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
N4.1 Duroplastics (short-chipping)		60 - 150	0,01 - 0,05	0,05 - 0,10	0,08 - 0,25
N4.2 Thermoplastics (long-chipping)		60 - 150	0,01 - 0,05	0,05 - 0,10	0,08 - 0,25

GSF-2xD-HA

Gewindefräser mit Senkfase aus Vollhartmetall



applications – material			cutting speed vc in m/min	fz in mm d1 <= 4 mm	fz in mm d1 <= 8 mm	fz in mm d1 > 8 mm
S1.1	Pure titanium	<= 450 N/mm ²	15 - 50	0,003 - 0,03	0,03 - 0,05	0,04 - 0,10
S1.2	Titanium alloys	<= 900 N/mm ²	15 - 50	0,003 - 0,03	0,03 - 0,05	0,04 - 0,10
S1.3	Titanium alloys	<= 1250 N/mm ²	15 - 40	0,003 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08