

# GF-H-R10-IKZ-HA-TiCN

## Gewindefräser aus Vollhartmetall



| Einsatzgebiete - Material                         |                            | Schnitt-<br>geschwindigkeit vc<br>in m/min | fz<br>in mm   |
|---|----------------------------|--|---------------|
| N2.7 Kupfer-Sonderlegierungen                     | $\leq 600 \text{ N/mm}^2$  | 40 - 60                                    | 0,008 - 0,03  |
| N2.8 Kupfer-Sonderlegierungen                     | $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ | 40 - 60                                    | 0,008 - 0,03  |
| H1.3 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss | 55 – 60 HRC                | 40 - 60                                    | 0,005 - 0,025 |
| H1.4 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss | 60 – 63 HRC                | 30 - 40                                    | 0,005 - 0,015 |
| H1.5 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss | 63 – 66 HRC                | 30 - 40                                    | 0,005 - 0,015 |