

GÜHRING

SuperLine

- ausgelegt für die Bearbeitung langspanender Stähle
- ausgezeichnete Spanabfuhr auch bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten
- exakte Bohrungen und lange Standwege auch bei instabilen Verhältnissen

RT 100 Typ C VHM-Bohrer für die Bearbeitung langspanender Stähle

GÜHRING – WELTWEIT IHR PARTNER

KONKAV GEFORMTE HAUPTSCHNEIDEN

sorgen für ein perfektes Schnitt- und Eindringverhalten bei der Bearbeitung langspanender Materialien. Der Span wird **eng gerollt** und **kann auch bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten und zähen, klebrigen Materialien optimal abgeführt werden.**

SPEZIELLES HARTMETALL

Das Hartmetall des RT 100 Typ C schafft die Gratwanderung zwischen Härte und Zähigkeit und sichert damit **hohe Standwege auch bei instabilen Verhältnissen.** Maschinenvibrationen können durch die Zähigkeit des Hartmetalls optimal gedämpft werden.

Der RT 100 Typ C ist standardmäßig mit **vier Führungsfasen** ausgestattet, die sich bei nicht konzentrischen Anwendungen freischneiden und in der Position nachjustieren. Ein Ausspindeln der Bohrung wird so verhindert.

HYBRIDBESCHICHTUNG

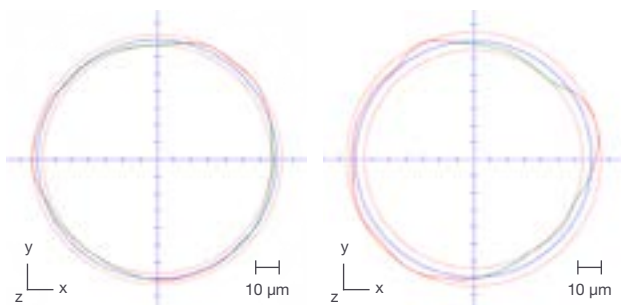
Die **Persistum-Beschichtung** des RT 100 Typ C ist speziell für die Hochleistungszerspanung und thermisch anspruchsvolle Anwendungen ausgelegt. Auch bei limitierten Schnittparametern können Späne und hohe Prozesstemperaturen sicher abgeführt werden. Das Werkzeug ist dadurch wesentlich verschleißfester.



KLEINE SPÄNE

RUNDHEITSMESSUNG

Ø 6,8 mm in C45



RT 100 Typ C

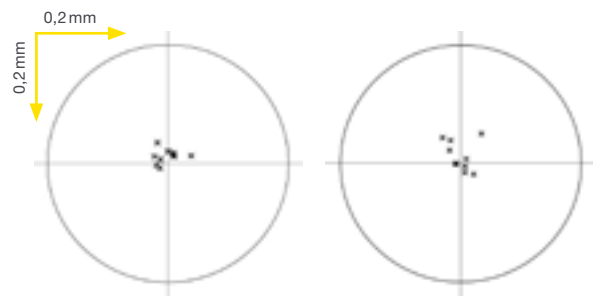
v_c | 125 m/min
 f | 0,25 mm/U

Wettbewerber

v_c | 125 m/min
 f | 0,25 mm/U

STICHMAB

Ø 6,8 mm in C45



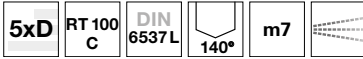
RT 100 Typ C

v_c | 125 m/min
 f | 0,25 mm/U

Wettbewerber

v_c | 125 m/min
 f | 0,25 mm/U

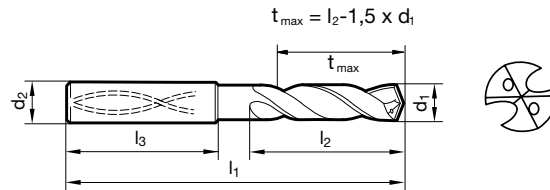
Ratioboherer mit Kühlkanälen



Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Persistum
Schaftform	HA



- P** • Flächenanschliff • Hauptschneidenform konkav • optimierte Schneidengeometrie • höchste Leistungsfähigkeit
- M**
- K**
- N** Bau- und Einsatzstähle • Automatenstähle, Vergütungsstähle • Stähle (legiert/unleg.) bis 1400 N/mm²
- S**
- H**



Artikel-Nr. **9989**

Schneidrichtung 

d1	d2	l1	l2	l3	Verfügbarkeit
mm	mm	mm	mm	mm	
3,000	6,00	66,00	28,00	36,00	●
3,300	6,00	66,00	28,00	36,00	●
3,500	6,00	66,00	28,00	36,00	●
4,000	6,00	74,00	36,00	36,00	●
4,200	6,00	74,00	36,00	36,00	●
4,500	6,00	74,00	36,00	36,00	●
5,000	6,00	82,00	44,00	36,00	●
5,500	6,00	82,00	44,00	36,00	●
6,000	6,00	82,00	44,00	36,00	●
6,500	8,00	91,00	53,00	36,00	●
6,800	8,00	91,00	53,00	36,00	●
7,000	8,00	91,00	53,00	36,00	●
7,500	8,00	91,00	53,00	36,00	●
8,000	8,00	91,00	53,00	36,00	●
8,500	10,00	103,00	61,00	40,00	●
9,000	10,00	103,00	61,00	40,00	●
9,500	10,00	103,00	61,00	40,00	●
10,000	10,00	103,00	61,00	40,00	●
10,200	12,00	118,00	71,00	45,00	●
10,500	12,00	118,00	71,00	45,00	●
11,000	12,00	118,00	71,00	45,00	●
11,500	12,00	118,00	71,00	45,00	●
12,000	12,00	118,00	71,00	45,00	●
12,500	14,00	124,00	77,00	45,00	●
13,000	14,00	124,00	77,00	45,00	●
13,500	14,00	124,00	77,00	45,00	●
14,000	14,00	124,00	77,00	45,00	●
14,500	16,00	133,00	83,00	48,00	●
15,000	16,00	133,00	83,00	48,00	●
15,500	16,00	133,00	83,00	48,00	●
16,000	16,00	133,00	83,00	48,00	●

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.