

**VHM-Entgrater 60°, unbeschichtet, Ø h6 DC: 10mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 208141 10 |
| GTIN | 4045197199836 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung**Ausführung:**

Toleranz: **Maß S = ±0,1 mm, Spitzenwinkel ±10 Winkelminuten.**

Verwendung:

Zum **Anfasen** und **Entgraten** von Werkstückkanten sowie für **Konturarbeiten** hervorragend geeignet.

Technische Beschreibung

| | |
|---|--------------------|
| Vorschub f_z in Stahl < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Schneiden-Ø D_c | 10 mm |
| Maß S | 9,9 mm |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |
| Gesamtlänge L | 67 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Eckenfasenwinkel | 60 Grad |
| Fasenfräsen | 30 Grad |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |

| | |
|--------------------------|-----------------------|
| Toleranz Nenn-Ø | h6 |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Kegelsenkerspitzenwinkel | 60 Grad |
| Innenkühlung | nein |
| Schafttoleranz | h6 |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Entgrater |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 180 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 105 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 55 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |