


VHM-Entgrater 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 12mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 208161 12 |
| GTIN | 4045197199898 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Maß S | 11,9 mm |
| Vorschub f_z in Stahl < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Gesamtlänge L | 74 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Eckenfasenwinkel | 60 Grad |
| Fasenfräsen | 30 Grad |
| Beschichtung | TiAlN |
| 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 (kurzspanend) | geeignet | 280 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 200 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 105 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 60 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | bedingt geeignet | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 90 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |