

**Garant****VHM-Entgrater 60°, unbeschichtet, Ø h6 DC: 8mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 208166 8      |
| GTIN          | 4045197537362 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Mit speziellem Drallwinkel, weichschneidend.

Toleranz: **Maß S = ±0,2 mm.**

**Verwendung:**

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

**Technische Beschreibung**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Vorschub $f_z$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm            |
| Zähnezahl Z                                     | 6                  |
| Schneiden-Ø $D_c$                               | 8 mm               |
| Maß S   | 7,9 mm             |
| Schaft-Ø $D_s$                                  | 8 mm               |
| Gesamtlänge L                                   | 63 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                 | grün                  |
| Produktart               | Entgrater             |

### Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | geeignet         | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 60 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 55 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 35 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 40 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 30 m/min       | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 55 m/min       | K        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |                |          |
| Luft                           | bedingt geeignet |                |          |