

Garant**VHM-Vor- und Rückwärtsentgrater mit Spiralwinkel, TiSiN, Ø DC: 10mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 208181 10 |
| GTIN | 4067263107507 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung**Ausführung:****Extra langer Schaft.**

Doppelt geschliffenes Kopfteil mit **45°-Winkel**.

Der am Kopfteil **beidseitig angeschliffene Spiralwinkel** führt zu einem **deutlich weicheren Schnitt** und damit **hervorragenden Oberflächengüten**. Für den **universellen Einsatz** in nahezu allen Materialien. Die neu entwickelte Beschichtung **verhindert effektiv die Bildung von Aufbauschneiden** - auch in Aluminium und korrosionsbeständigen Stählen (INOX).

Ausführung abgeflacht

Verwendung:

Zum **Vorwärts-** und **Rückwärtsentgraten** und **Anfasen** auch an schwer zugänglichen Stellen.

Für Konturarbeiten hervorragend geeignet.

Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 208180.

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------------|--------|
| Ø D ₁ +0,05 | 6 mm |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 100 mm |
| L ₄ +0,5 | 96 mm |
| L ₂ +0,5 | 4 mm |
| Schneiden-Ø D _c | 10 mm |
| Zähnezahl Z | 5 |

| | |
|---|--------------------------------|
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Form | abgeflacht |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Fasenfräsen | vorwärts und rückwärts 45 |
| Spiralwinkel | 5 Grad |
| Beschichtung | TiSiN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Toleranz Nenn- \emptyset | $\pm 0,05$ |
| Kegelsenkerspitzenwinkel | 90 Grad |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,25 \times L_2$ bei Besäumen |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Schafttoleranz | h6 |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Entgrater |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 130 m/min | N |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | geeignet | 80 m/min | N |
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 75 m/min | P |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 75 m/min | P |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 50 m/min | P |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 45 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 40 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | bedingt geeignet | 30 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | bedingt geeignet | 20 m/min | S |

| | | | |
|-------------------------|------------------|----------|-----------|
| GG(G) | geeignet | 50 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |
| Dienstleistungen | | | |
| Schaftschleifen Typ HB | | | 129100 HB |