

# Schnittdatenempfehlung

## Entgraten



**Vor-/Rückwärtsentgrater VHM X.Cut 60° + 90° | Carbide Forward-Backward-Deburrers**

**SPPW-IDs: 668480-678480-668490-678490-668460-678460**

Dc - Ø		[P] Stahl			[H] HRC-Stahl	[M] Inox	[K] Guss	[S] Ti-Ni-Co	[N] NE-Metalle	
		P 1.2	P 1.3-1.4	P 1.5-1.7	H 6.1	M 2.2-2.3	K 3.1-3.2	S 4+S 5	N 1.2-1.3	N 2.2-2.4
	<b>vc</b>	<b>50-70</b>	<b>45-60</b>	<b>40-55</b>	<b>35-50</b>	<b>35-50</b>	<b>35-60</b>	<b>35-50</b>	<b>70-120</b>	<b>50-80</b>
<b>1 - 3</b>	fz	0,010	0,010	0,010	0,007	0,007	0,007	0,007	0,010	0,015
<b>4</b>	fz	0,012	0,012	0,012	0,011	0,011	0,011	0,011	0,012	0,017
<b>6</b>	fz	0,014	0,013	0,013	0,012	0,012	0,012	0,012	0,014	0,000
<b>8</b>	fz	0,015	0,014	0,014	0,012	0,012	0,012	0,012	0,015	0,012
<b>10</b>	fz	0,018	0,015	0,015	0,013	0,013	0,013	0,013	0,018	0,013
<b>12</b>	fz	0,020	0,017	0,017	0,015	0,015	0,015	0,015	0,020	0,015
<b>16</b>	fz	0,030	0,025	0,025	0,020	0,020	0,020	0,020	0,030	0,020
<b>20</b>	fz	0,030	0,025	0,025	0,020	0,020	0,020	0,020	0,030	0,020

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.