

Schnittdatenempfehlung

Entgraten



NC-Entgrater VHM X.Cut 60° + 90° | Carbide NC Deburring Tools

SPPW-IDs: 678060-678070-678063-678073

| 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 |
| | vc | 50-70 | 45-60 | 40-55 | 35-50 | 35-50 | 35-60 | 35-50 | 70-120 | 50-80 |
| 1 - 3 | fz | 0,010 | 0,010 | 0,010 | 0,007 | 0,007 | 0,007 | 0,007 | 0,010 | 0,015 |
| 4 | fz | 0,012 | 0,012 | 0,012 | 0,011 | 0,011 | 0,011 | 0,011 | 0,012 | 0,017 |
| 6 | fz | 0,014 | 0,013 | 0,013 | 0,012 | 0,012 | 0,012 | 0,012 | 0,014 | 0,000 |
| 8 | fz | 0,015 | 0,014 | 0,014 | 0,012 | 0,012 | 0,012 | 0,012 | 0,015 | 0,012 |
| 10 | fz | 0,018 | 0,015 | 0,015 | 0,013 | 0,013 | 0,013 | 0,013 | 0,018 | 0,013 |
| 12 | fz | 0,020 | 0,017 | 0,017 | 0,015 | 0,015 | 0,015 | 0,015 | 0,020 | 0,015 |
| 16 | fz | 0,030 | 0,025 | 0,025 | 0,020 | 0,020 | 0,020 | 0,020 | 0,030 | 0,020 |
| 20 | 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.