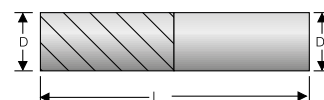


ATORN Entgrater

- hervorragend geeignet zum Anfasen und Entgraten von Werkstückkanten sowie für Konturarbeiten

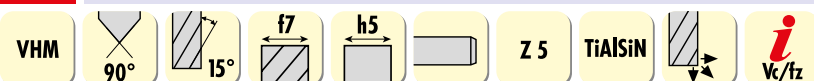


Einsatz	sehr gut geeignet gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Duropl.	gehärteter Stahl		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si			< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
		170	130	110	90	70	70	150	150	90	90	70							

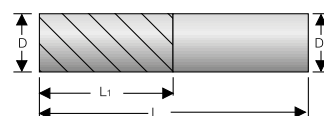
Schnittgeschwindigkeit Vc m/min.

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D mm	L mm	D1 mm	Z	60°		90°		120°	
				Artikel-Nr.	€	Artikel-Nr.	€	Artikel-Nr.	€
1,0	38	3	3	251550 0010	33,80	251551 0010	33,80	251552 0010	33,80
2,0	38	3	3	251550 0020	33,80	251551 0020	33,80	251552 0020	33,80
3,0	38	3	3	251550 0030	33,80	251551 0030	33,80	251552 0030	33,80
4,0	51	4	4	251550 0040	35,80	251551 0040	35,80	251552 0040	35,80
6,0	64	6	4	251550 0060	44,30	251551 0060	44,30	251552 0060	44,30
8,0	64	8	5	251550 0080	55,10	251551 0080	55,10	251552 0080	55,10
10,0	70	10	6	251550 0100	65,10	251551 0100	65,10	251552 0100	65,10
12,0	78	12	6	251550 0120	95,90	251551 0120	95,90	251552 0120	95,90
16,0	89	16	6	251550 0160	163,-	251551 0160	163,-	251552 0160	163,-
				2108		2108		2108	

**NEU****ATORN VHM Entgrater 90°, spiralisiert RockTec PRO****S. 730**

- zur Bearbeitung von Werkstoffen von 47 bis 65 HRC
- spiralisiert
- optimierte Geometrie für die Hartbearbeitung
- **Schneidstoff VHM Ultra-Feinstkorn**
- neueste Beschichtungstechnologie für geringere Reibung und extreme Härte
- **Prozessbedingt sind Farbunterschiede in der Beschichtung möglich.**

ISO H

Einsatz	sehr gut geeignet gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Duropl.	gehärteter Stahl		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si			< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
		200	180	160	90	70	70	150	150								120	100	90

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min.

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

Standard

D mm	L1 mm	L mm	D1 mm	Z	Vorschub fz gehärteter Stahl < 60 HRC mm/Z	Artikel-Nr.	€
6	2,5	57	6	5	0,030	257260 0060	45,40
8	3,5	63	8	5	0,040	257260 0080	58,-
10	4,5	72	10	5	0,040	257260 0100	69,-
12	5,5	83	12	5	0,040	257260 0120	92,-
16	7,5	93	16	5	0,060	257260 0160	168,-

2178

