

Vorteile der GMO-Entgratfräser

- mit Schneidenwinkel von 45° und 25° ideal für jede Anwendung
- ideal zur Entgratung von gewölbten Bohrungskanten
- hochwertiges Hartmetallwerkzeug mit spezieller Beschichtung
- extrem hohe Standzeit
- für Bohrungen bereits ab \varnothing 1,5 mm einsetzbar
- großes Werkzeugsortiment
- optional mit NC-Datensatz für schwierige Konturen

GMO-Entgratfräser



**25°/45°
Schneidenwinkel**



**45°/45°
Schneidenwinkel**



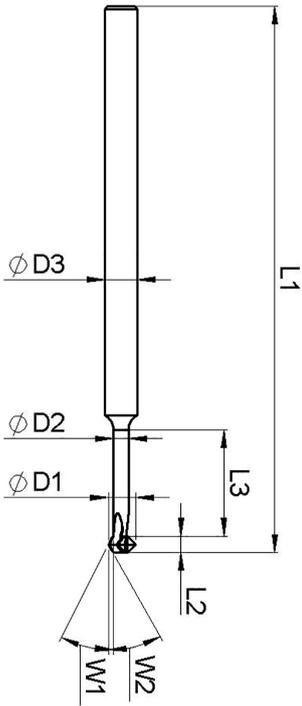
Die GMO-Entgratfräser

Sortiment 45°/45°

Bezeichnung	Bohrungs- Ø [mm]	max. Bohrungs- tiefe [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	D1 Ø [mm]	D2 Ø [mm]	D3 Ø [mm]	W1 [Grad]	W2 [Grad]
EF10B	ab 1,5	6,0	50	0,80	6,0	1,40	0,90	3,00	45	45
EF20B	ab 2,0	7,5	50	1,05	7,5	1,90	1,20	3,00	45	45
EF25B	ab 2,5	9,0	60	1,45	9,0	2,40	1,30	3,00	45	45
EF30B	ab 3,0	11,0	70	1,55	11,0	2,85	1,70	3,00	45	45
EF40B	ab 4,0	14,0	80	1,80	14,0	3,80	2,40	4,00	45	45
EF50B	ab 5,0	17,0	100	2,25	17,0	4,80	3,00	5,00	45	45
EF60B	ab 6,0	20,0	100	2,75	20,0	5,80	3,50	6,00	45	45

Sortiment 25°/45°

Bezeichnung	Bohrungs- Ø [mm]	max. Bohrungs- tiefe [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	D1 Ø [mm]	D2 Ø [mm]	D3 Ø [mm]	W1 [Grad]	W2 [Grad]
EF10B W25	ab 1,5	6,0	50	1,10	6,0	1,40	0,90	3,00	25	45
EF20B W25	ab 2,0	7,5	50	1,45	7,5	1,90	1,20	3,00	25	45
EF25B W25	ab 2,5	9,0	60	2,10	9,0	2,40	1,30	3,00	25	45
EF30B W25	ab 3,0	11,0	70	2,20	11,0	2,85	1,70	3,00	25	45
EF40B W25	ab 4,0	14,0	80	2,60	14,0	3,80	2,40	4,00	25	45
EF50B W25	ab 5,0	17,0	100	3,30	17,0	4,80	3,00	5,00	25	45
EF60B W25	ab 6,0	20,0	100	4,10	20,0	5,80	3,50	6,00	25	45



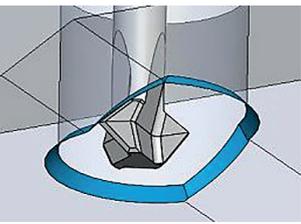
GMO-DATA

CNC Datensatz passend für Ihre Anwendung!

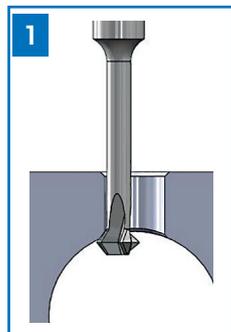
Mit Hilfe eines 3D-Modells oder einer Bauteilzeichnung, wird individuell für die zu entgratende Kontur ein CNC Programm erstellt.

So lassen sich auch gewölbte oder unsymmetrische Konturen sauber entgraten.

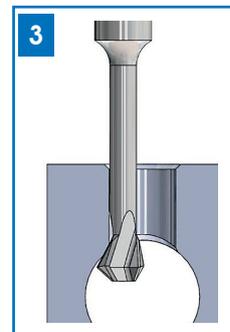
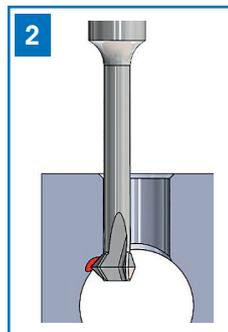
Sie erhalten den fertigen Konturdatensatz und müssen diesen nur noch in das bestehende Fertigungsprogramm einfügen.



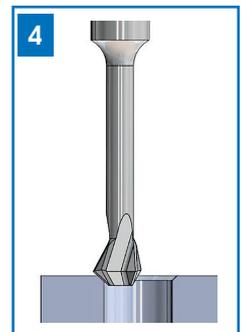
Anwendungsvorteile des Entgratfräasers 25° bei kleinen Bohrungs-Ø



Liegt ein ungünstiges Verhältnis der Bohrungs-Ø zwischen der Längs- und der Querböhrung vor, besteht beim Entgraten mit einem konventionellen Schneidwinkel von 45° die Gefahr der Kollision (Bild 2 roter Bereich).



Bei Entgratfräsern mit einem Schneidwinkel von 25° besteht keine Kollisionsgefahr.



Auch beim 25° Fräser besitzt die Außenschneide einen Winkel von 45°. Dies ermöglicht die vollständige Bearbeitung des Werkstücks mit nur einem Werkzeug.

Auch andere Winkel und Maße möglich - Sonderfräser auf Anfrage.

© 09/2021 - www.gmo-tools.de - Änderungen vorbehalten

GMOtools
Sonderwerkzeuge

Fa. Adalbert Mattes, Sonderwerkzeuge
Sattlerstraße 19
D-78532 Tuttlingen/Nendingen
Tel. +49 (0) 74 61/90 80 062
Fax. +49 (0) 74 61/90 80 133
E-Mail info@gmo-tools.de