Übersicht Klingen

SHAVIV
Das führende Entgratsystem

Bez.-Nr.	Klinge	Bestell-Nr. 61 3555 €	Schaft Ø mm	Beschreibung		Anwendungen: Gerade Kante	Innenbearbeitung Vorderseite	Außenbearbeitung Rohre	Innenbearbeitung Vorder- und Rückseite gleichzeitig	Innenbearbeitung Rückseite	Innere Oberfläche „Wand"	Ebene Oberfläche	Außenkanten beidseitig	Keilnuten	Werkstoffe: Stahl	Aluminium	Kupfer	Messing	Grauguss	Edelstahl	Kunststoffe	Gehärteter Stahl	Carbid- und Glas
...0100	B10	1,31	2,6	HSS, entgratet langspanende Werkstoffe		●	●								●	●	●				●		
...0200	B10L	1,50	2,6	B10 Linkshänderversion		●	●								●	●	●				●		
...0300	B10P	2,26	2,6	B10-Geometrie, PVD TiN-beschichtet, für hohe Verschleißfestigkeit		●	●								●	●	●			●	●		
...0400	B10S	1,50	2,6	B10-Geometrie, legiert, mit Kobalt angereichert		●	●								●	●	●			●	●		
...0410	B10C	7,81	2,6	Vollhartmetall, B10-Klinge		●	●								●	●	●				●	●	
...0420	B10D	14,80	2,6	Diamantbeschichtet		●	●								●	●	●						●
...0450	B11	1,50	2,6	Sehr schmal, HSS, entgratet Bohrungen mit einem Mindestdurchmesser von 2 mm		●	●								●	●	●				●		
...0460	B11P	2,98	2,6	PVD TiN-beschichtet, für hohe Verschleißfestigkeit, B11-Geometrie		●	●								●	●	●			●	●		
...0500	B12	1,50	2,6	HSS, kurze Schneidkante		●	●								●	●	●				●		
...0600	B12P	2,28	2,6	Kurze Schneidkante, PVD TiN-beschichtet, für hohe Verschleißfestigkeit		●	●								●	●	●			●	●		
...0700	B20	1,31	2,6	HSS, anzuwenden im und gegen den Uhrzeigersinn		●	●											●	●		●		
...0800	B20P	2,51	2,6	PVD TiN-beschichtet, für hohe Verschleißfestigkeit, im und gegen den Uhrzeigersinn		●	●											●	●	●	●		
...0900	B25	2,53	2,6	Schmale Schneide, speziell für Kunststoffe		●	●								●	●	●				●		
...1000	B30	1,69	2,6	Entgratet gleichzeitig die Innen- und Außenseite von Bohrungen mit bis zu 4 mm Dicke					●						●	●	●				●		
...1100	B30P	3,36	2,6	B30-Geometrie, PVD TiN-beschichtet, für hohe Verschleißfestigkeit					●						●	●				●	●		
...1200	B60	3,70	2,6	HSS, entgratet die rückwärtige Kante von Bohrungen mit bis zu 20 mm Dicke						●					●	●	●				●		
...1300	C40	9,27	–	Klein, 4 mm HSS-Dreikantschaber, für Präzisionsarbeiten						●	●	●			●	●	●	●	●	●	●		
...1400	C42	14,80	–	Standardgröße, 8 mm HSS, Dreikantschaber						●	●	●			●	●	●	●	●	●	●		
...1500	C50	25,80	–	Doppelseitiger Dreikantschaber 7,8 mm						●	●	●			●	●	●	●	●	●	●		
...1600	C60	22,50	–	Doppelseitiger Dreikantschaber 4,8 mm						●	●	●			●	●	●	●	●	●	●		
...1700	E100	1,50	3,2	Schwerer Einsatz HSS, entgratet langspanende Werkstoffe		●	●								●	●	●				●		
...1800	E100L	2,17	3,2	E100, Linkshänderversion		●	●								●	●	●				●		
...1810	E100D	15,20	3,2	Diamantbeschichtet, E100-Geometrie		●	●																●
...1820	E100C	9,48	3,2	Verschleißfestes Hartmetall, E100-Geometrie		●	●														●	●	
...1900	E100P	3,04	3,2	E100-Geometrie, PVD TiN-beschichtet, hohe Verschleißfestigkeit		●	●								●	●				●	●		
...1940	E100S	1,84	3,2	E100-Geometrie, mit Kobalt angereichert		●	●								●	●	●			●	●		
...1950	E110	1,83	3,2	Schmale Schneide HSS, entgratet Bohrungen mit einem Mindestdurchmesser von 1,5 mm		●	●								●	●	●				●		
...1980	E110P	3,03	3,2	E110-Geometrie, PVD TiN-beschichet, für hohe Verschleißfestigkeit		●	●								●	●	●				●		
...2000	E200	1,50	3,2	HSS, für kurzspanende Werkstoffe, im und gegen den Uhrzeigersinn		●	●											●	●		●		
...2100	E250	2,05	3,2	Speziell für Kunststoffe, sehr schmal für den schweren Einsatz		●	●								●	●	●				●		

(6216)

Fortsetzung nächste Seite