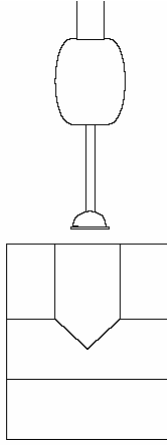
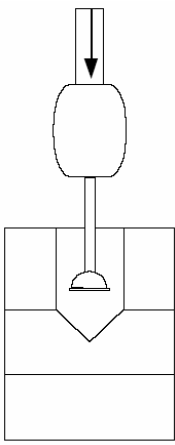
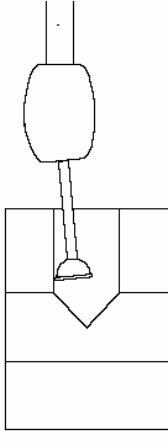
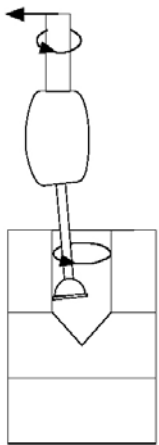
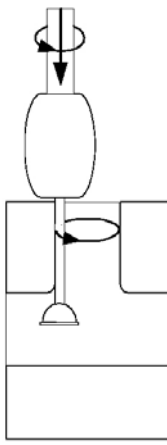
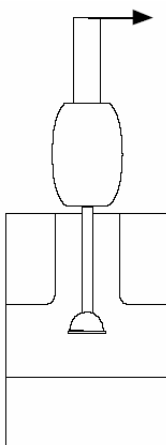
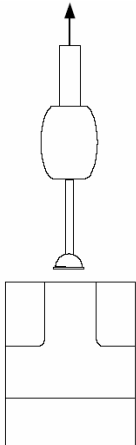


Ablauf Entgratvorgang

						
<ul style="list-style-type: none"> • Fräser dreht nicht! 	<ul style="list-style-type: none"> • In Bohrung eintauchen 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug vorspannen 	<ul style="list-style-type: none"> • Spindelrotation starten • Interpolationsbewegung starten • Vorschub starten • Drehrichtung muss gleich Interpolationsrichtung sein! 	<ul style="list-style-type: none"> • Wenn Achse der Querbohrung erreicht, Vorschub, Interpolation und Drehung stoppen 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug ins Zentrum fahren 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug ausfahren

Sicherheitshinweis

- ORBITOOL® ENTGRATWERKZEUG sollte nie in Rotation versetzt werden bevor der Fräser nicht in die Bohrung des Werkstücks eingeführt worden ist.
- Den Schaft immer auf die gewünschte Länge einstellen. Dies kann Vibrationen reduzieren und erlaubt eine bessere Kontrolle des Bearbeitungsprozesses.
- Die Richtung der Kreisbewegung (Interpolation) und die der Werkzeugrotation müssen identisch sein.

Richtwerte

- **Drehzahl:**
2000 – 12000 U/min, wobei die Drehzahl abhängig ist von der Fräsergröße und dem verwendeten Material.
- **Vorschub:**
0.05 – 0.6 mm pro Kreisbewegung (Interpolation) des Werkzeugs. Zu kleine Vorschübe führen zu ungewollten Konturen und Bildung von sekundären Grat.
- **Interpolationsgeschwindigkeit:**
20 – 100 U/min
- **Interpolationsdurchmesser:**
Bohrungsdurchmesser minus Schaftdurchmesser

Hinweise

- Orbitool wird in den allermeisten Fällen ohne den Flexiblen Halter eingesetzt. Die Flexibilität des Schafts ist im Allgemeinen ausreichend.
- Auch Gewindebohrungen können ohne Probleme entgratet werden. Die Anlaufscheibe schützt das Gewindeprofil vor Beschädigungen durch den Fräser.
- Weitere Informationen finden Sie unter <http://www.jakob-ag.ch/produkte/orbitool.html> oder <http://www.vsh-hermann.de/>