

Entgratwerkzeuge Burraway
Vor- und Rückwärts

Deburring tool
for front- and backside

Das Burraway Werkzeug verfügt über eine austauschbare und kostengünstige Schneide, die unterschiedlich eingestellt werden kann, um verschiedene Größen von Bohrrückständen zu entfernen. Das Werkzeug entfernt leicht oder stark ausgefranzte Kanten auf beiden Seiten der Bohrung, wobei es nur von einer Seite angewandt werden muss. Der Burraway kann in CNC Maschinen sowohl als auch in Handbohrmaschinen verwendet werden - besondere Einstellarbeiten sind nicht notwendig.

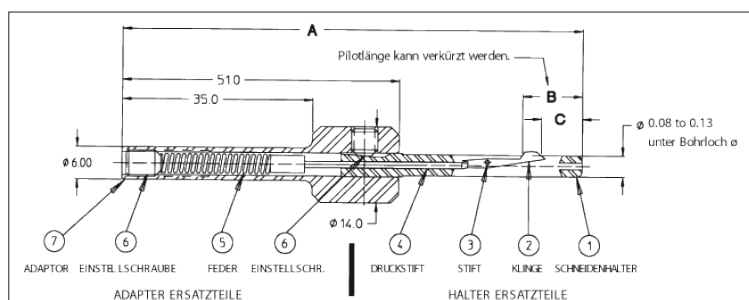
The Burraway deburring tool offers a replaceable and cost-efficient blade, which can be set differently in order to remove various sizes of deburring lags. The tool removes burrs reliably on both sides of the bore, where it must be applied from one side only. The BURRAWAY can be used in both CNC machines as well as hand drills - special adjustments are not required.

- Einfache Handhabung auf allen Maschinen
- Drehrichtungswechsel nicht erforderlich
- Kostengünstige Werkzeuge und Ersatzmesser
- Einfacher Wechsel und hohe Standzeit der Messer
- Entgratstärke einstellbar mittels Federspannung
- Lösungen für verschiedenste Anwendungen realisierbar
- Standardwerkzeuge von Ø 2,0 bis Ø 50,0 ab Lager lieferbar

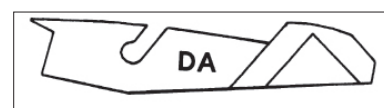
- *easy to use on all machines*
- *changing the direction of the rotation is not required*
- *cost-efficient tools and spare blades*
- *easy replacement and long service life of the blades*
- *deburring thickness adjustable via spring tension*
- *solutions for various applications realizable*
- *standard tools from Ø 2,0 to Ø 50,0 from stock*

Entgratwerkzeug Typ MA

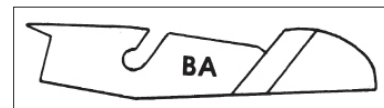
Deburring tool MA



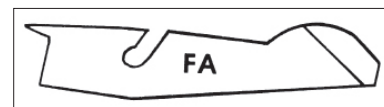
Klinge für Typ **MA** und Typ **MB**
Blade for type **MA** and **MB**



Vorder- und Rückseite entgraten (DA)
Front and backside deburring (DA)



Rückseitig entgraten (BA)
Backside deburring (BA)



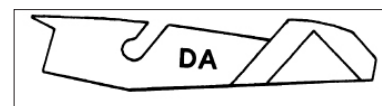
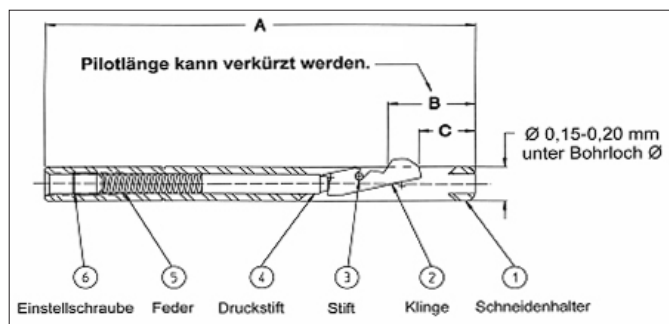
Vorderseitig entgraten (FA)
Frontside deburring (FA)

Bestell-Nr. order-no.	Loch Ø Hole Ø	A	B	C	Klingen Größe Blade size
MA 20	2,0	84,6	11,4	6,4	2,0 mm
25	2,5	84,6	11,4	6,4	3/32
30	3,0	84,6	11,4	6,4	3,0 mm
35	3,5	84,6	11,4	6,4	1/8
40	4,0	84,6	11,4	6,4	5/32
45	4,5	103,4	18,3	11,2	3/16
50	5,0	103,4	18,3	11,2	3/16

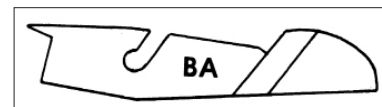
Zollabmessungen auf Anfrage / *Inch sizes on request*

Entgratwerkzeug Typ MB

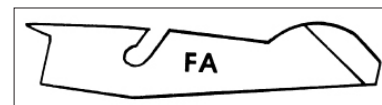
Deburring tool MB



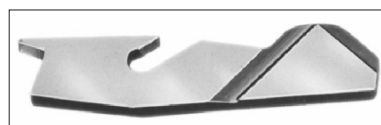
Vorder- und Rückseite entgraten (DA)
Front and backside deburring (DA)



Rückseitig entgraten (BA)
Backside deburring (BA)



Vorderseitig entgraten (FA)
Frontside deburring (FA)



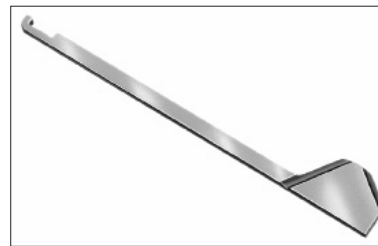
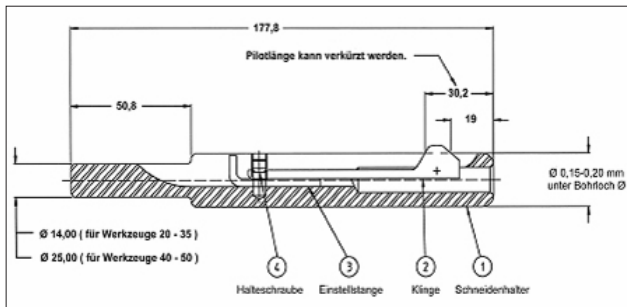
Klinge für Typ MA und Typ MB
Blade for type MA and MB

Bestell-Nr. order-no.	Loch Ø Hole Ø	A	B	C	Klingen Größe Blade size
MB 55	5,5	114	22,1	14,2	#1
60	6,0	114	22,1	14,2	#1
65	6,5	114	22,1	14,2	#1
70	7,0	114	22,1	14,2	#1
75	7,5	114	24,4	17,3	#2
80	8,0	114	24,4	17,3	#2
85	8,5	114	24,4	17,3	#2
90	9,0	127	25,4	17,3	#3
95	9,5	127	25,4	17,3	#3
100	10,0	127	25,4	17,3	#3
105	10,5	140	26,2	18,3	#3-1/2
110	11,0	140	26,2	18,3	#3-1/2
115	11,5	140	26,2	18,3	#3-1/2
120	12,0	140	26,2	18,3	#3-1/2
125	12,5	140	26,2	18,3	#3-1/2
130	13,0	140	26,2	18,3	#3-1/2
135	13,5	140	26,2	18,3	#3-1/2
140	14,0	165	33,3	22,9	#4
145	14,5	165	33,3	22,9	#4
150	15,0	165	33,3	22,9	#4
155	15,5	165	33,3	22,9	#4
160	16,0	165	33,3	22,9	#4
165	16,5	165	33,3	22,9	#4
170	17,0	165	33,3	22,9	#4
175	17,5	165	33,3	22,9	#4
180	18,0	165	33,3	22,9	#4
185	18,5	165	33,3	22,9	#4
190	19,0	165	33,3	22,9	#4

Zollabmessungen auf Anfrage / Inch sizes on request

Entgratwerkzeug Typ MC

Deburring tool MC



Klinge für Typ **MC**
Blade for type **MC**

Bestell-Nr. order-no.	Loch Ø Hole Ø	Klingen Grösse Blade size
MC 20	20,0	110
25	25,0	110
30	30,0	110
35	35,0	110
40	40,0	110
45	45,0	110
50	50,0	110

Zollabmessungen auf Anfrage / *Inch sizes on request*

Wenden Sie dieselbe Geschwindigkeit und denselben Vorschub an, die Sie bei einem standardmäßigen HSS-Spiralbohrer anwenden würden.
Für kleinere Durchmesser verwenden Sie folgende Richtwerte:
Vorschub: 0,05 mm/U
Geschwindigkeit: 800 - 1200 U/min

Use the same speed and feed rate which you would use for a standard HSS-Drill.
For smaller diameters use the standard values:
Feed rate: 0,05 mm per Revolution
Speed: 800 - 1200 Revolutions per minute

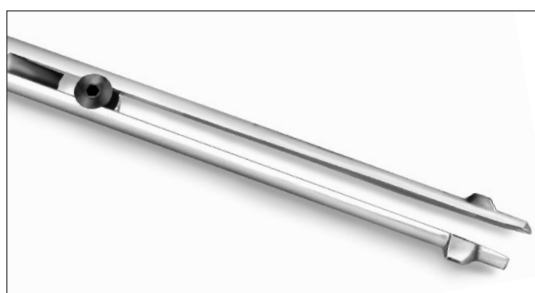
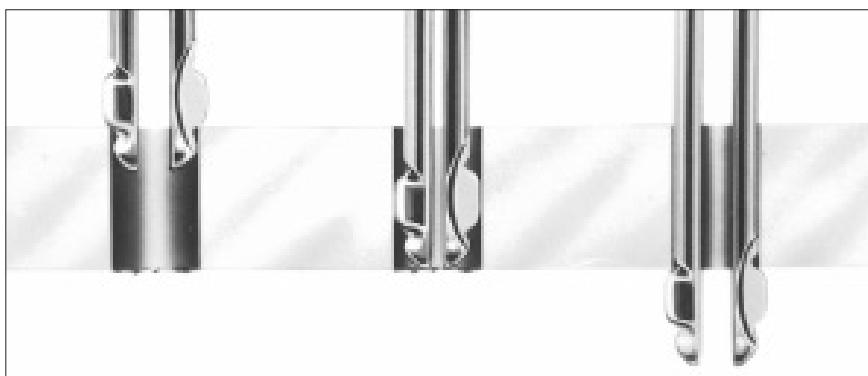
Entgratwerkzeuge Vor- und Rückwärts Entgraten und Fasen mit einem Werkzeug

Der Burr-Off ist eine einfache Konstruktion in einem Stück. Die integrierten Schneiden können auf Wunsch für Vorder- und Rückseitenschliff angefertigt werden. Der Burr-Off ist geeignet für automatisierte Vorgänge in der Serienproduktion. Das Design mit einem offenen Schlitz ermöglicht, dass Späne leicht entfernt werden können. Dieses Entgratwerkzeug mit integrierten Schneiden ermöglicht die Bearbeitung von Bohrungen bei einer hohen Lebensdauer.

The Burr-Off is a simple one piece construction. The integrated blades can be made upon request for front and rear edges. The Burr-Off is suitable for automated processes in series. The design with an open slot allows chips to be removed easily. This deburring tool with integrated blades allows processing of holes at a high life.

- Einfache Handhabung auf allen Maschinen
- Drehrichtungswechsel nicht erforderlich
- Günstiges Werkzeug, bis zu 4 mal nachschleifbar
- Kein Spänestau durch die offene Schlitzkonstruktion
- Ab Entgrat-Ø 5,56 mm mit 2 Schneiden
- Entgratstärke über Verstellerschraube einstellbar

- *easy to use on all machines*
- *changing the direction of rotation is not needed*
- *effective tool, can be regrounded up to 4 times*
- *no chip congestion through the open slot design*
- *from deburring Ø 5.56 mm with 2 cutting edges*
- *deburring thickness can be adjusted through the adjusting screw*



CP- 8 bis CP- 13:

Werkzeug für Lochdurchmesser von Ø 3,17 mm bis Ø 5,56 mm haben eine Schneidkante.

Größere Werkzeuge haben zwei Schneidkanten.

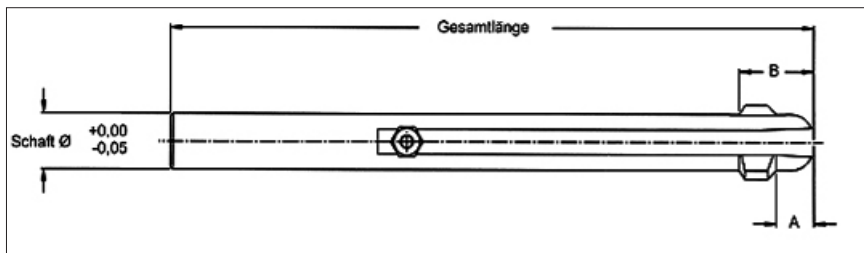
CP- 8 to CP- 13:

Tool for holes up Ø 3,17 mm to Ø 5,56 mm has only one cutting edge.

Larger Tools got two edges.

Entgratwerkzeug Typ CP

Deburring tool CP



Bestell-Nr. order-no.	Lochgröße hole size	Schaft Ø shank Ø	Gesamtlänge complete length	A	B
CP 8	3,17-3,55	3,14	101,6	3,30	7,62
9	3,55-3,96	3,53	101,6	3,30	7,62
10	3,96-4,36	3,93	101,6	3,30	7,62
11	4,36-4,74	4,34	101,6	3,30	7,62
12	4,74-5,15	4,72	101,6	3,30	9,39
13	5,15-5,56	5,13	101,6	3,30	9,39
14	5,56-5,94	5,53	101,6	6,35	12,7
15	5,94-6,35	5,91	101,6	6,35	12,7
16	6,35-6,75	6,32	101,6	6,35	12,7
17	6,75-7,13	6,73	101,6	6,35	12,7
18	7,13-7,54	7,11	101,6	6,35	12,7
19	7,54-7,95	7,51	101,6	7,36	13,71
20	7,95-8,33	7,92	101,6	7,36	13,71
21	8,33-8,71	8,3	101,6	7,36	13,71
22	8,71-9,11	8,68	101,6	7,36	13,71
23	9,11-9,52	9,09	101,6	7,36	13,71
24	9,52-9,9	9,49	112,5	8,12	13,97
25	9,9-10,31	9,88	112,5	8,12	13,97
26	10,31-10,71	10,28	112,5	8,12	13,97
27	10,71-11,09	10,66	112,5	8,12	13,97
28	11,09-11,5	11,07	139,7	8,89	15,74
29	11,5-11,88	11,48	139,7	8,89	15,74
30	11,88-12,29	11,86	139,7	8,89	15,74
31	12,29-12,7	12,26	139,7	8,89	15,74
32	12,7-13,08	12,67	177,8	9,65	17,27
33	13,08-13,48	13,05	177,8	9,65	17,27
34	13,48-13,89	13,46	177,8	9,65	17,27
35	13,89-14,3	13,84	177,8	9,65	17,27
36	14,3-14,68	14,27	190,5	10,66	20,82
37	14,68-15,08	14,65	190,5	10,66	20,82
38	15,08-15,46	15,06	190,5	10,66	20,57
39	15,46-15,87	15,44	190,5	10,66	20,57
40	15,87-16,28	15,84	190,5	11,43	22,35

