

### Kegel- und Entgratsenker, 90°

**Ausführung:** HSS Schaft mit HM Kopf, Senkwinkel 90°. Axial und hinterschleifen sowie CBN-tiefgeschliffen. Mit geraden, u-förmigen Spannuten und aus dem Vollen geschliffenen Spanräumen.

**Anwendung:** Für zähe Materialien wie Hardox 400/500, Stähle bis 60 HRC. Die hervorragenden Schneideigenschaften und der problemlose Spanablauf ergeben sich aus dem kegeligen Hinterschliff an Mantel und Spanwinkel. Der Senker erzielt bei großem Vorschub und kleiner Schnittgeschwindigkeit die besten Ergebnisse.

**Hinweis:** Ausreichende Kühlmittelzufuhr unbedingt erforderlich.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.		NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	30	20	15	15	15	15	15	15	-	25	25	-	-	-	-	-	1447

Nenn-Ø mm	kleinster Ø mm	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	format 1447 blank		Bestell-Nr.
				€		
6,3	1,5	45	5	84,30		...0630
8,3	2	50	6	85,50		...0830
10,4	2,5	50	6	87,50		...1040
12,4	2,8	56	8	96,60		...1240

Nenn-Ø mm	kleinster Ø mm	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	format 1447 blank		Bestell-Nr.
				€		
16,5	3,2	60	10	107,00		...1650
20,5	3,5	63	10	148,00		...2050
25	3,8	67	10	207,50		...2500
31	4,2	71	12	287,00		...3100

Mit Morsekegelschaft auf Anfrage lieferbar. (W136)

### Kegel- und Entgratsenker-Satz, 90°

**Hinweis:** Satz bestehend aus Bestell-Nr. 1447.

Satzinhalt mm	format 1447 blank		Bestell-Nr.
	€		
6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5	550,00		...0005
6,3; 10,4; 16,5; 20,5; 25	689,50		...0010

(W136)



blank

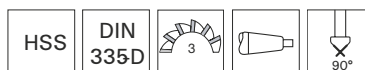
### Kegel- und Entgratsenker, 90°, mit Morsekegelschaft

**Ausführung:** Axial und radial hinterschleifen sowie CBN-tiefgeschliffen. Mit geraden Spannuten und aus dem Vollen geschliffenen Spanräumen. Zudem mit Span- und Freiwinkeln für die meistgebräuchlichsten Werkstoffe versehen.

**Anwendung:** Für universelle, ratter- und gratfreie Ansenk-, Versenk- und Entgratarbeiten für Senkschrauben DIN 963, DIN 964, DIN 965, DIN 966 und DIN 7991 in einem Zug geeignet. Bitte beachten Sie den großen Senkbereich! Die hervorragenden Schneideigenschaften und der problemlose Spanablauf ergeben sich aus dem kegeligen Hinterschliff an Mantel und Spanwinkel. Der Senker erzielt bei großem Vorschub und kleiner Schnittgeschwindigkeit die besten Ergebnisse.

**Hinweis:** Ausreichende Kühlmittelzufuhr unbedingt erforderlich bei den unbeschichteten Ausführungen.

Gleiche Leistungs- und Qualitätsmerkmale wie Bestell-Nr. 1430 bzw. 1433, jedoch mit Morsekegelschaft.



1450

blank



1453

TiN

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.		NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1450
	●	●	-	●	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	1453

Nenn-Ø mm	kleins-ter Ø mm	Gesamt-länge mm	Schaft MK	format 1450 blank		format 1453 TiN		Bestell-Nr.
				€		€		
15	3,2	85	1	42,20		-		...1500
16,5	3,2	85	1	41,40		52,80		...1650
20,5	3,5	100	2	47,80		61,00		...2050

Nenn-Ø mm	kleins-ter Ø mm	Gesamt-länge mm	Schaft MK	format 1450 blank		format 1453 TiN		Bestell-Nr.
				€		€		
23	3,8	106	2	49,00		-		...2300
25	3,8	106	2	49,00		58,10		...2500
26	3,8	106	2	55,50		-		...2600

Fortsetzung nächste Seite