

Senkwerkzeuge/Reibahlen



Kegel- und Entgratsenker-Satz 90°, mit zyl. Schaft, 6-teilig

Beschreibung:

- Axial und radial hinterschleifen sowie CBN-tiefgeschliffen
- Mit geraden, u-förmigen Spannuten und aus dem Vollen geschliffenen Spanräumen
- Zudem mit Span- und Freiwinkeln für die meistgebräuchlichen Werkstoffe versehen
- Hinweis: Ausreichende Kühlmittelzufuhr unbedingt erforderlich bei den unbeschichteten Ausführungen
- **6-teiliges Set:** Kegel- und Entgratsenker 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 mm
- **5-teiliges Set:** Kegel- und Entgratsenker 6,3; 10,4; 16,5; 20,5; 25 mm

TiN	blank	HSS	DIN 335-C	Z 3	90°
-----	-------	-----	-----------	-----	-----

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

Lieferumfang: Kegel- und Entgratsenker-Set; in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette mit automatischer Aufrichtfunktion der Senker beim Öffnen

Artikelnr.	Beschreibung	Preis
1000146.2050	blank 6-teilig	56,60
1000147.2050	TiN 6-teilig	105,00
1000146.2500	blank 5-teilig	75,80
1000147.2500	TiN 5-teilig	111,50

(W134)



6-teiliges Set



HSSE - Maschinenreibahlen

Beschreibung:

- HSS-E, DIN 212, Linksspirale ca 7°, kurzem Anschnitt und ungleicher Zahnteilung
- Mit Zylinderschaft, Toleranz h9, Oberfläche blank
- Zum Reiben von Durchgangsbohrungen, wegen des kurzen Anschnitts bedingt auch zum Reiben von Sacklöchern geeignet
- Besonders für Stahlwerkstoffe wie allgemeine Baustähle, Automatenstähle, Vergütungsstähle, Einsatzstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgrafit- und Temperguss, weiche NE-Metalle wie Aluminium und Messing verwendbar
- Maßangaben in mm

blank	HSS-E	H7	ca. 7°	DIN 212-1/2
-------	-------	----	--------	-------------



Kein Legierungszuschlag

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC
V _c [m/min]	10	8	8	4	2	4	6	5	4	20	18	-	-	-	-	-

Artikelnr.	Nenn-Ø	Schneidenl.	Gesamtl.	Schaft-Ø h9	Preis	Artikelnr.	Nenn-Ø	Schneidenl.	Gesamtl.	Schaft-Ø h9	Preis
1000180.0100	1,0*	5,5	34	1	18,95	1000180.0650	6,5	28	101	6,3	17,75
1000180.0120	1,2*	7,5	38	1,2	18,60	1000180.0700	7	31	109	7,1	17,75
1000180.0140	1,4*	8	40	1,4	17,25	1000180.0750	7,5	31	109	7,1	19,75
1000180.0150	1,5*	8	40	1,5	14,75	1000180.0800	8	33	117	8	18,30
1000180.0160	1,6*	9	43	1,6	16,25	1000180.0850	8,5	33	117	8	23,20
1000180.0180	1,8*	10	46	1,8	16,25	1000180.0900	9	36	125	9	23,20
1000180.0200	2,0*	11	49	2	13,85	1000180.0950	9,5	36	125	9	23,30
1000180.0220	2,2*	12	53	2,2	17,25	1000180.1000	10	38	133	10	21,70
1000180.0250	2,5*	14	57	2,5	13,85	1000180.1100	11	41	142	10	31,90
1000180.0280	2,8*	15	61	2,8	17,85	1000180.1200	12	44	151	10	33,10
1000180.0300	3,0*	15	61	3	12,35	1000180.1300	13	44	151	10	36,90
1000180.0320	3,2*	16	65	3,2	16,95	1000180.1400	14	47	160	12,5	38,20
1000180.0350	3,5*	18	70	3,5	14,45	1000180.1500	15	50	162	12,5	39,30
1000180.0400	4	19	75	4	13,85	1000180.1600	16	52	170	12,5	41,30
1000180.0450	4,5	21	80	4,5	14,45	1000180.1700	17	54	175	14	48,10
1000180.0500	5	23	86	5	14,75	1000180.1800	18	56	182	14	49,40
1000180.0550	5,5	26	93	5,6	16,80	1000180.1900	19	58	189	16	58,20
1000180.0600	6	26	93	5,6	14,95	1000180.2000	20	60	195	16	53,60

* Form B

(W140)