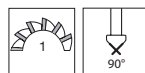


Querlochsенker, 90°

Ausführung: Mit Zylinderschaft. Mit gleichmäßig verlaufendem Spezialhinterschliff des Kegelmantels. Durch die günstige Schneidengeometrie ergibt sich ein leichter, schälender Schnitt. Die Späne werden durch die schräge Bohrung in Schafrichtung abgeführt und können die Senkung nicht beschädigen. Dadurch wird die Senkung rund und die Maschinenspindel geschont.

Anwendung: Geeignet zum leichten und ratterfreien Entgraten und Ansenken von Bohrungen.



1424

blank

Besonders geeignet für langspanende Werkstoffe.

Das Schärfen ist durch einfaches Nachschleifen mittels eines Schleifstiftes an der Schneidenbrust möglich. Spiralgenutet, mit festem Führungszapfen.



1425

blank

Durch die hervorragenden Schneideigenschaften für fast alle Werkstoffe gleichermaßen geeignet.

Das Schärfen ist durch einfaches Nachschleifen mittels eines Schleifstiftes an der Schneidenbrust möglich.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 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]	20	–	–	–	–	–	–	–	–	15	15	–	–	–	–	–	1424
	20	10	–	5	5	5	–	–	–	15	15	–	–	–	–	–	1425

Senkbereich mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Kopf-Ø mm	format 1424 blank		Bestell-Nr.
				€	format 1425 blank	
2–5	45	6	10	8,85	10,10	...0100
5–10	48	8	14	11,10	13,05	...0140
10–15	65	10	21	19,15	22,50	...0210
15–20	84	12	28	34,80	41,10	...0275
20–25	102	12	35	45,60	54,90	...0350
25–30	115	15	44	60,70	71,50	...0440
30–35	127	15	48	90,70	127,50	...0480
35–40	136	15	53	126,00	171,50	...0530
40–50	166	20	60	180,00	276,50	...0640
				(W134)	(W134)	

Querlochsенker-Satz, 90°

Satzinhalt mm	format 1427 blank		Bestell-Nr.
	€		
2–5; 5–10; 10–15; 15–20	107,00	...	0001
2–5; 5–10; 10–15; 15–20	126,00	...	0005
	(W134)		



HSS 1427 0001&1427 0005
blank