

Kegel- und Entgratsenker, 90°

Ausführung: HSS Schaft mit HM Kopf, Senkwinkel 90°. Axial und hinterschliffen 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.



format
professional quality



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	30	20	15	15	15	15	15	15	-	25	25	-	-	6	6	-	1447

format					Bestell-Nr.
Nenn-Ø	kleinster Ø	Gesamtlänge	Schaft-Ø	blank	
mm	mm	mm	mm	€	
6,3	1,5	45	5	86,40	...0630
8,3	2	50	6	87,60	...0830
10,4	2,5	50	6	89,60	...1040
12,4	2,8	56	8	98,90	...1240

Mit Morsekegelschaft auf Anfrage lieferbar.

(W136)

format					Bestell-Nr.
Nenn-Ø	kleinster Ø	Gesamtlänge	Schaft-Ø	blank	
mm	mm	mm	mm	€	
16,5	3,2	60	10	109,50	...1650
20,5	3,5	63	10	151,50	...2050
25	3,8	67	10	217,50	...2500
31	4,2	71	12	301,00	...3100

(W136)

Kegel- und Entgratsenker-Satz, 90°

Hinweis: Satz bestehend aus Bestell-Nr. 1447.

format			Bestell-Nr.
Satzinhalt	blank	€	
mm			
6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5	563,00	...0005	
6,3; 10,4; 16,5; 20,5; 25	706,00	...0010	

(W136)



blank

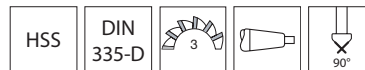
Kegel- und Entgratsenker, 90°, mit Morsekegelschaft

Ausführung: Axial und radial hinterschliffen 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.



format
professional quality

1450
blank1453
TiN

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	1450 1453

format					Bestell-Nr.
Nenn-Ø	kleinster Ø	Gesamtlänge	Schaft	blank	
mm	mm	mm	MK	€	
15	3,2	85	1	43,20	...1500
16,5	3,2	85	1	42,40	...1650
20,5	3,5	100	2	48,90	...2050

(W134)

(W134)

format					Bestell-Nr.
Nenn-Ø	kleinster Ø	Gesamtlänge	Schaft	blank	
mm	mm	mm	MK	€	
23	3,8	106	2	50,20	...2300
25	3,8	106	2	50,20	...2500
26	3,8	106	2	56,80	...2600

(W134)

(W134)

Fortsetzung nächste Seite