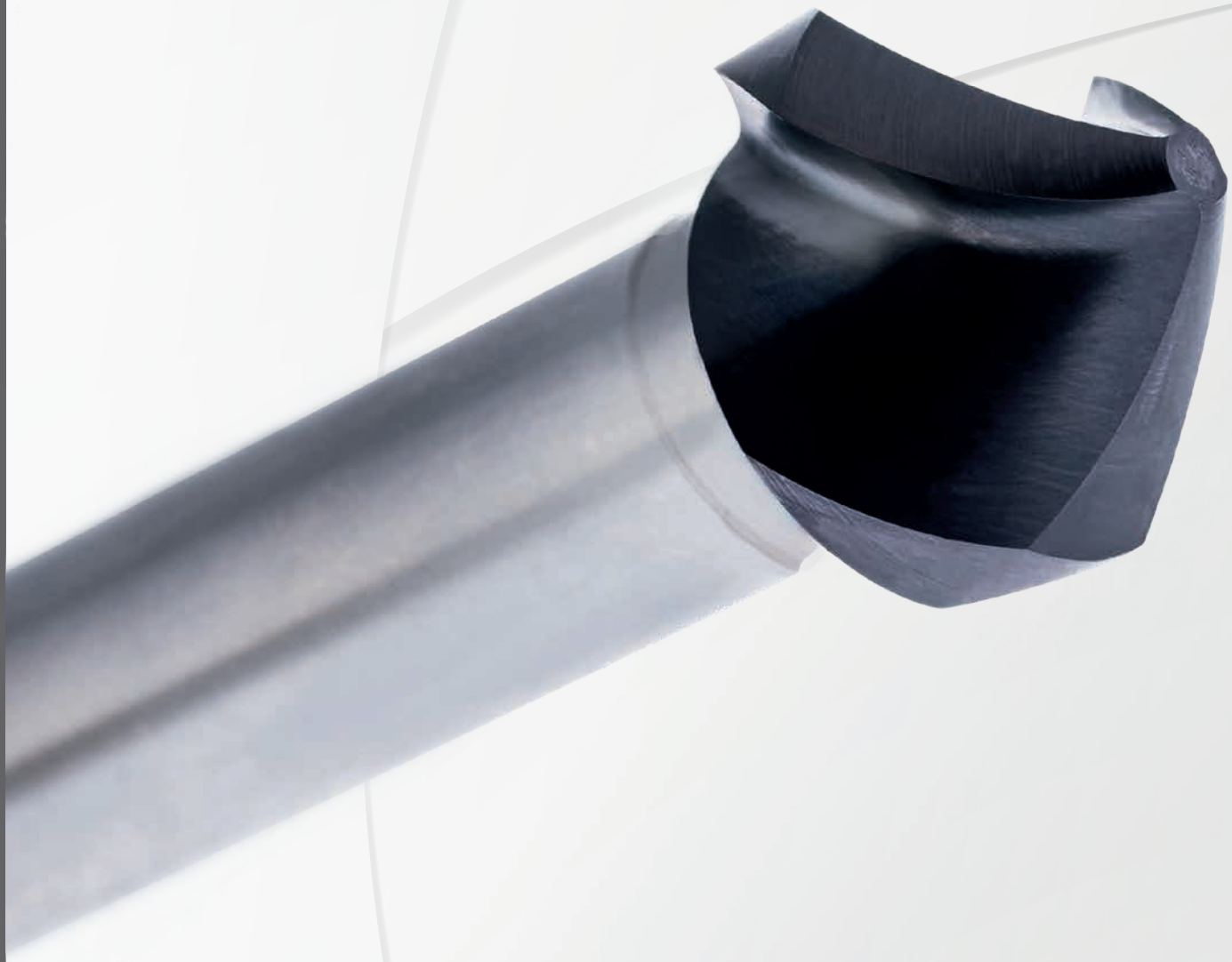


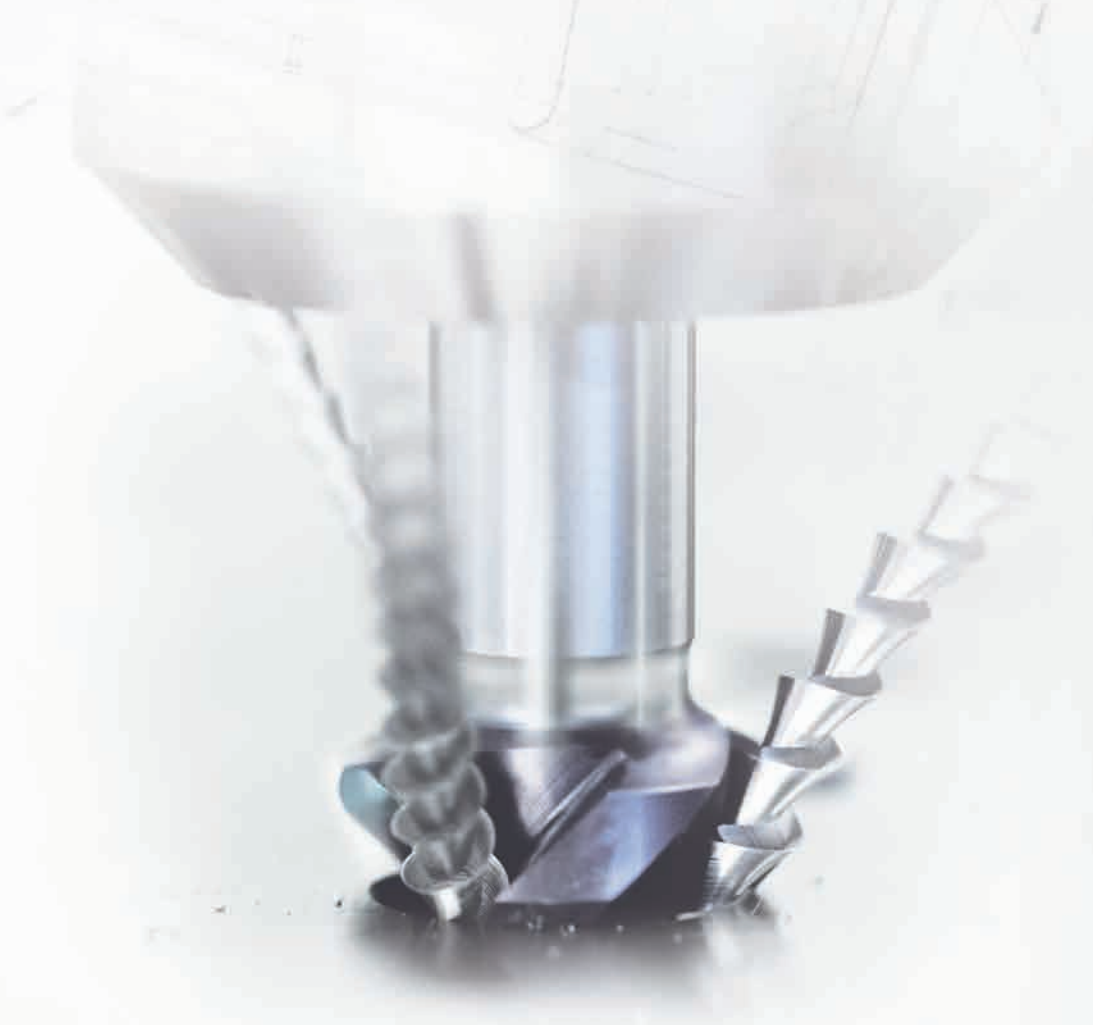
Kegelsenker V-NX

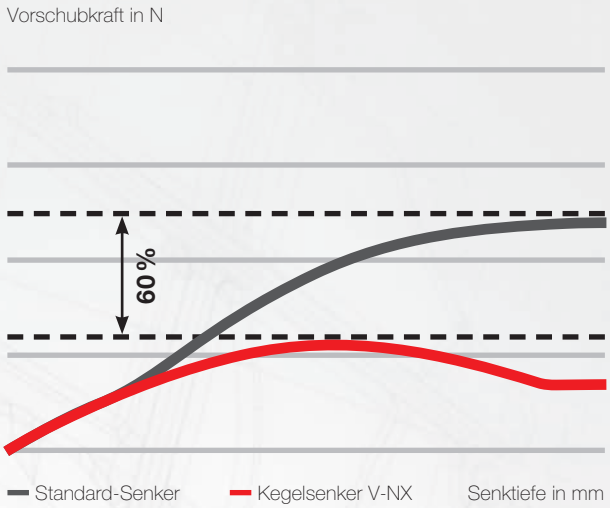
STOCK

Span – um Span – Spitze

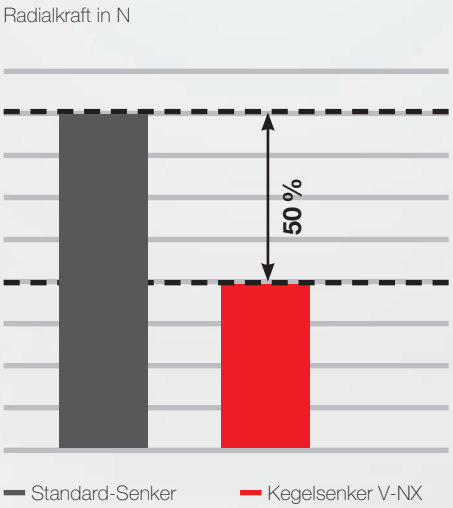
Der neuartige, spiralisierte HSCO-Kegelsenker

Die Axial- und Radialkräfte, welche bei Senkoperationen auftreten, werden durch die neuentwickelte Schneidengeometrie des V-NX stark reduziert. Dadurch ist auch ein komfortables Senken mit Handbohrmaschinen möglich. Die konvexen, ungleichen Radien der Schneiden mit variabler Spiralsteigung sorgen zusätzlich für einen ruhigen, vibrationsarmen Senkvorgang. Ergebnis ist eine runde, exakte und ratterfreie Senkung. Zusätzlich erhöht die speziell ausgelegte AlTiN-Beschichtung die Verschleißfestigkeit und Warmhärte, wodurch hohe Standzeiten in nahezu allen Materialien und Anwendungen erreicht werden können.



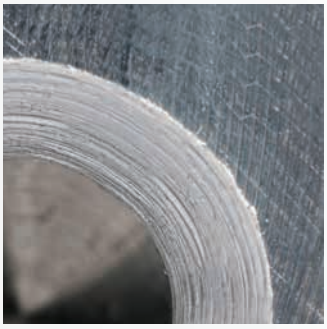


ca. 60 % geringere Vorschubkraft
im Vergleich zu Standard-Senkern



ca. 50 % geringere Radialkraft
im Vergleich zu Standard-Senkern

- Standardprogramm
- 14 Abmessungen Ø 6,3 – 31,0 mm
- 90°-Kegelsenker nach DIN 335 Form C
- Ausführung mit Zylinderschaft
- Ausführung mit 3-Flächen-Schaft



Senkung mit Standard-Senker

Senkung mit Kegelsenker V-NX

Kegelsenker V-NX

KONVEXE SCHNEIDEN

Drei verschieden konvexe Schneiden in Verbindung mit drei ungleichen Steigungen ermöglichen äußerst ruhige und vibriationsarme Schneidverhältnisse ohne Rattermarken.

AlTiN-BESCHICHTUNG

Die Beschichtung im Aluminium-Titan-Aufbau zeichnet sich durch eine hohe Härte und gute Thermobeständigkeit aus.

SCHNEIDSTOFF

5 %-kobalthaltiger Schnellarbeitsstahl sorgt für eine gute Warmhärte und Anlassbeständigkeit. Daraus resultiert eine lange Werkzeuglebensdauer, der Schneidstoff ermöglicht das Arbeiten in nahezu allen Materialien.

ISO-CODES

P	Stahl, hochlegierter Stahl
M	Rostfreier Stahl
K	Grauguss, Sphäroguss und Temperguss
N	Aluminium und andere Nichteisenmetalle
S	Sonder-, Super- und Titanlegierungen
H	Gehärteter Stahl und Hartguss

Angaben zur Eignung der Werkzeuge in versch. Materialklassen sowie max. Zugfestigkeit und Härte finden Sie auf den Produktseiten:

● optimal geeignet

○ bedingt geeignet

PIKTOGRAMME

SCHNEIDSTOFF	HSS-Co Schnellstahl
BESCHICHTUNG	Al-TiN
FORM	C
SCHNEIDRICHTUNG	R rechts
SCHAFTFORM	Cyl 3
SPITZENWINKEL	90°
NORM	DIN 335
TYP	V-NX

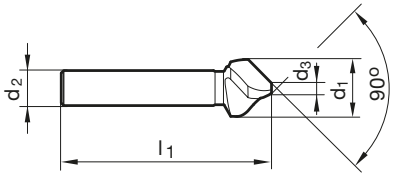
Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet.

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen jeder Art berechtigen nicht zu Ansprüchen. Alle mit DIN gekennzeichneten Produkte können abweichend der Maße im Katalog geliefert werden, solange diese der angezeigten DIN-Norm entsprechen.

HSS-Co Senkwerkzeuge

Kegelsenker 90° V-NX

Katalog-Nr. 52348



V-NX | DIN 335 | C | HSCO | Al-TiN | 90° | R | Cyl

P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

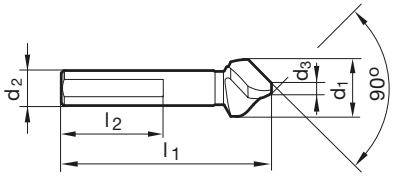
- 3 ungleiche, konvexe Schneiden
- vibrationsarmes Schneiden
- für runde und ratterfreie Senkungen
- deutlich reduzierte Vorschubkraft
- universell einsetzbar

d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	Z	**Code-Nr.**
6,300	5,000	1,500	45,000	3	**6,300**
8,000	6,000	2,000	50,000	3	**8,000**
8,300	6,000	2,000	50,000	3	**8,300**
10,000	6,000	2,500	50,000	3	**10,000**
10,400	6,000	2,500	50,000	3	**10,400**
11,500	8,000	2,800	56,000	3	**11,500**
12,400	8,000	2,800	56,000	3	**12,400**
15,000	10,000	3,200	60,000	3	**15,000**
16,500	10,000	3,200	60,000	3	**16,500**
19,000	10,000	3,500	63,000	3	**19,000**
20,500	10,000	3,500	63,000	3	**20,500**
23,000	10,000	3,800	67,000	3	**23,000**
25,000	10,000	3,800	67,000	3	**25,000**
31,000	12,000	4,200	71,000	3	**31,000**
40,000	12,000	10,000	75,000	3	**40,000**

HSS-Co Senkwerkzeuge

Kegelsenker 90° V-NX

Katalog-Nr. 52350



V-NX | DIN 335 | C | HSCO | Al-TiN | 90° | R | 3

P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

- 3-Flächen-Schaft verhindert Durchrutschen im Bohrfutter
- 3 ungleiche, konvexe Schneiden
- optimal für Handbohrmaschinen
- vibrationsarmes Schneiden
- für runde und ratterfreie Senkungen
- deutlich reduzierte Vorschubkraft
- universell einsetzbar

d1 **mm**	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	Z	**Code-Nr.**
6,300	5,000	1,500	45,000	30,000	3	**6,300**
8,000	6,000	2,000	50,000	30,000	3	**8,000**
8,300	6,000	2,000	50,000	30,000	3	**8,300**
10,000	6,000	2,500	50,000	30,000	3	**10,000**
10,400	6,000	2,500	50,000	30,000	3	**10,400**
11,500	8,000	2,800	56,000	30,000	3	**11,500**
12,400	8,000	2,800	56,000	30,000	3	**12,400**
15,000	10,000	3,200	60,000	30,000	3	**15,000**
16,500	10,000	3,200	60,000	30,000	3	**16,500**
19,000	10,000	3,500	63,000	30,000	3	**19,000**
20,500	10,000	3,500	63,000	30,000	3	**20,500**
23,000	10,000	3,800	67,000	30,000	3	**23,000**
25,000	10,000	3,800	67,000	30,000	3	**25,000**
31,000	12,000	4,200	71,000	30,000	3	**31,000**
40,000	12,000	10,000	75,000	30,000	3	**40,000**

HSS-Co Senkwerkzeuge

Kegelsenkersätze 90° V-NX

V-NX | DIN 335 | C | HSCO | Al-TiN | 90° | R | Cyl

P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

- bestehend aus Katalog-Nr. 52348
- 3 ungleiche, konvexe Schneiden
- vibrationsarmes Schneiden
- für runde und ratterfreie Senkungen
- deutlich reduzierte Vorschubkraft
- universell einsetzbar

Katalog-Nr. 52398

Code-Nr.	Ø-Bereich mm	Stück/Satz
1,000	**6,3/8,3/10,4/12,4/16,5/20,5**	6

HSS-Co Senkwerkzeuge

Kegelsenkersätze 90° V-NX

V-NX | DIN 335 | C | HSCO | Al-TiN | 90° | R | 3

P	M	K	N	S	H
●	●	●	○	○	

- bestehend aus Katalog-Nr. 52350
- 3-Flächen-Schaft verhindert Durchrutschen im Bohrfutter
- 3 ungleiche, konvexe Schneiden
- optimal für Handbohrmaschinen
- vibrationsarmes Schneiden
- für runde und ratterfreie Senkungen
- deutlich reduzierte Vorschubkraft
- universell einsetzbar

Katalog-Nr. 52399

Code-Nr.	Ø-Bereich mm	Stück/Satz
1,000	**6,3/8,3/10,4/12,4/16,5/20,5**	6

Kegelsenker V-NX

Arbeitsrichtwerte

Vorschubreihen

Werkzeug-Ø mm	Code-Buchstabe E	F	G	H	I	J
2,00	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,13
2,50	0,03	0,05	0,07	0,10	0,13	0,16
3,15	0,03	0,05	0,08	0,11	0,15	0,20
4,00	0,04	0,06	0,09	0,13	0,17	0,22
5,00	0,04	0,07	0,10	0,14	0,18	0,23
6,30	0,04	0,07	0,12	0,15	0,19	0,24
8,00	0,05	0,08	0,13	0,16	0,20	0,25
10,00	0,06	0,09	0,14	0,17	0,22	0,26
12,50	0,06	0,10	0,15	0,19	0,23	0,28
16,00	0,07	0,11	0,17	0,21	0,26	0,31
20,00	0,08	0,13	0,18	0,23	0,28	0,33
25,00	0,09	0,15	0,21	0,26	0,30	0,38
31,50	0,12	0,17	0,24	0,30	0,36	0,42
40,00	0,14	0,21	0,28	0,34	0,40	0,46

Vorschübe f (mm/U)

Werkzeuge mit fett gedruckten Vorschubreihen-Codebuchstaben sind für die entsprechende Werkstoffgruppe vorrangig einzusetzen.

Kühlmitteleinsatz:

Schneidöl, hochaktiviert, grenzflächenaktives Schmiermittel mit wirksamen Stoffen (Additiven), die chemisch reagieren und dabei einen besonders haftenden und verschleißmindernden Schmierfilm erzeugen. ■

Bohrölemulsion ■

ohne Schmiermittel □

nur Luftkühlung [!]

Werkstoffgruppe	Werkstoffbeispiele, **neue Bezeichnung** (in Klammern alte Bezeichnung) Fettgedruckte Zahlen = Werkstoff-Nr. nach DIN EN	Zugfestigkeit MPa (N/mm²)	Härte	Kühlmittel
Allgemeine Baustähle	**1.0035** S185(St33),**1.0486** P275N(StE285),**1.0345** P235GH(H1),**1.0425** P265GH(H2)	≤500		■
	1.0050 E295 (St50-2), **1.0070** E360 (St70-2), **1.8937** P500NH (WStE500)	>500-850		■
Automatenstähle	**1.0718** 11SMnPb30 (9SMnPb28), **1.0736** 11SMn37 (9SMn36)	≤850		■
	1.0727 46S20 (45S20), **1.0728** (60S20), **1.0757** 46SPb20 (45SPb20)	850-1000		■
Unlegierte Vergütungsstähle	**1.0402** C22, **1.1178** C30E (Ck30)	≤ 700		■
	1.0503 C45, **1.1191** C45E (Ck45)	700-850		■
	1.0601 C60, **1.1221** C60E (Ck60)	850-1000		■
Legierte Vergütungsstähle	**1.5131** 50MnSi4, **1.7003** 38Cr2, **1.7030** 28Cr4	850-≤1000		■
	1.5710 36NiCr6, **1.7035** 41Cr4, **1.7225** 42CrMo4	1000-1200		■
Unlegierte Einsatzstähle	**1.0301** (C10), **1.1121** C10E (Ck10)	≤750		■
Legierte Einsatzstähle	**1.7043** 38Cr4	850-≤1000		■ ■
	1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), **1.7131** 16MnCr5, **1.7264** 20CrMo5	1000-1200		■ ■
Nitrierstähle	**1.8504** 34CrAl6	≥850-≤1000		■
	1.8519 31CrMoV9, **1.8550** 34CrAlNi7	>1000-1200		■ ■
Werkzeugstähle	**1.1750** C75W, **1.2067** 102Cr6, **1.2307** 29CrMoV9	≤850		■
	1.2080 X210Cr12, **1.2083** X42Cr13, **1.2419** 105WCr6, **1.2767** X45NiCrMo4	>850-1000		■ ■
Schnellarbeitsstähle	**1.3243** S 6-5-2-5, **1.3343** S 6-5-2, **1.3344** S 6-5-3	≥650-1000		■
Federstähle	**1.5026** 55Si7, **1.7176** 55Cr3, **1.8159** 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	■ ■
Gehärtete Stähle	–		≤40-48 HRC	■
			>48-60 HRC	■
Rostfreie Stähle, geschwefelt	**1.4005** X12CrS13, **1.4104** X14CrMoS17, **1.4105** X6CrMoS17, **1.4305** X8CrNiS18-9	≤850		■
austenitisch	**1.4301** X5CrNi18-10 (V2A), **1.4541** X6CrNiTi18-10, **1.4571** X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
martensitisch	**1.4057** X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), **1.4122** X39CrMo17-1, **1.4521** X2CrMoTi18-2	≤850		■
Gusseisen	**0.6010** EN-GJL-100(GG10), **0.6020** EN-GJL-200(GG20)	850-≤1000		■ □
	0.6025 EN-GJL-250(GG25), **0.6035** EN-GJL-350(GG35)	1000-1200		■ □
Kugelgraphit- und Temperguss	**0.7050** EN-GJS-500-7(GGG50), **0.8035** EN-GJMW-350-4(GTW35)		≤240 HB	■
	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), **0.8170** EN-GJMB-700-2(GTS70)		<300 HB	■
Hartguss	–		≤350 HB	■
Neue Gusswerkstoffe GGV	**EN-GJV250** (GGV25), **EN-GJV350** (GGV35)			■ □
	EN-GJV400 (GGV40), **EN-GJV500** (GGV50), SiMo6			■ □
Neue Gusswerkstoffe ADI	**EN-GJS-800-8** (ADI800), **EN-GJS-1000-5** (ADI1000)	800-1000		■ □
	EN-GJS-1200-2 (ADI1200), **EN-GJS-1400-1** (ADI1400)	1200-1400		■ □
Sonderlegierungen	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
Titan und Titan-Legierungen	**3.7024** Ti99,5, **3.7114** TiAl5Sn2,5, **3.7124** TiCu2	≤850		■
	3.7154 TiAl6Zr5, **3.7165** TiAl6V4, **3.7184** TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	>850-1200		■
Aluminium und Al-Legierungen	**3.0255** Al99,5, **3.2315** AlMgSi1, **3.3515** AlMg1	≤400		■
Al-Knetlegierungen	**3.0615** AlMgSiPb, **3.1325** AlCuMg1, **3.3245** AlMg3Si, **3.4365** AlZnMgCu1,5	≤450		■
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	**3.2131** G-AlSi5Cu1, **3.2153** G-AlSi7Cu3, **3.2573** G-AlSi9	≤600		■
> 10 % Si	**3.2581** G-AlSi12, **3.2583** G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
Magnesium-Legierungen	**3.5200** MgMn2, **3.5812.05** G-MgAl8Zn1, **3.5612.05** G-MgAl6Zn1	≤450		[!]
Kupfer, niedriglegiert	**2.0070** SE-Cu, **2.1020** CuSn6, **2.1096** G-CuSn5ZnPb	≤400		■ ■
Messing, kurzspanend	**2.0380** CuZn39Pb2, **2.0401** CuZn39Pb3, **2.0410** CuZn43Pb2	≤600		■ ■
langspanend	**2.0250** CuZn20, **2.0280** CuZn33, **2.0332** CuZn37Pb0,5	≤600		■ ■
Bronzen, kurzspanend	**2.1090** CuSn7ZnPb, **2.1170** CuPb5Sn5, **2.1176** CuPb10Sn	≤600		■ ■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
Bronzen, langspanend	**2.0916** CuAl5, **2.0960** CuAl9Mn, **2.1050** CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, **2.1247** CuBe2	>850-1000		■
Kunststoffe, duroplastisch	Epoxidharz, Resopal, Pertinax, Moltopren		–	□
thermoplastisch	Plexiglas, Hostalen, Novodur, Makralon		–	■ □
Kunststoffe, aramidfaserverstärkt	Kevlar		–	□
glas-/kohlefaserverstärkt	GFK/CFK		–	□

Katalog-Nr.	52348	52350
Schneidstoff	HSS-Co	HSS-Co
Oberfläche	AlTiN	AlTiN
DIN	335	335
Kegelwinkel	90°	90°
Schaftform	zylindrisch	3-Flächen

v_c m/min	VR-Code	v_c m/min	VR-Code
41	G	41	G
39	F	39	F
41	G	41	G
39	F	39	F
41	G	41	G
39	G	39	G
25	F	25	F
19	G	19	G
15	F	15	F
32	G	32	G
19	G	19	G
13	F	13	F
19	F	19	F
15	E	15	E
22	F	22	F
19	E	19	E
19	E	19	E
13	E	13	E
20	F	20	F
15	E	15	E
18	E	18	E
32	G	32	G
20	G	20	G
28	G	28	G
25	G	25	G
10	E	10	E
28	G	28	G
18	G	18	G
10	E	10	E
19	F	19	F
13	E	13	E
101	H	114	H
89	H	89	H
51	G	51	G
39	G	39	G
127	H	127	H
76	H	76	H
101	H	101	H
64	H	64	H
39	H	39	H
33	H	33	H
31	H	31	H
25	H	25	H
39	H	39	H
51	H	51	H

Kegelsenker V-NX

Arbeitsrichtwerte

Vorschubreihen

Werkzeug-Ø mm	Code-Buchstabe E	F	G	H	I	J
2,00	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,13
2,50	0,03	0,05	0,07	0,10	0,13	0,16
3,15	0,03	0,05	0,08	0,11	0,15	0,20
4,00	0,04	0,06	0,09	0,13	0,17	0,22
5,00	0,04	0,07	0,10	0,14	0,18	0,23
6,30	0,04	0,07	0,12	0,15	0,19	0,24
8,00	0,05	0,08	0,13	0,16	0,20	0,25
10,00	0,06	0,09	0,14	0,17	0,22	0,26
12,50	0,06	0,10	0,15	0,19	0,23	0,28
16,00	0,07	0,11	0,17	0,21	0,26	0,31
20,00	0,08	0,13	0,18	0,23	0,28	0,33
25,00	0,09	0,15	0,21	0,26	0,30	0,38
31,50	0,12	0,17	0,24	0,30	0,36	0,42
40,00	0,14	0,21	0,28	0,34	0,40	0,46

Vorschübe f (mm/U)

Werkzeuge mit fett gedruckten Vorschubreihen-Codebuchstaben sind für die entsprechende Werkstoffgruppe vorrangig einzusetzen.

Kühlmitteleinsatz:

Schneidöl, hochaktiviert, grenzflächenaktives Schmiermittel mit wirksamen Stoffen (Additiven), die chemisch reagieren und dabei einen besonders haftenden und verschleißmindernden Schmierfilm erzeugen. ■

Bohrölemulsion ■

ohne Schmiermittel □

nur Luftkühlung [!]

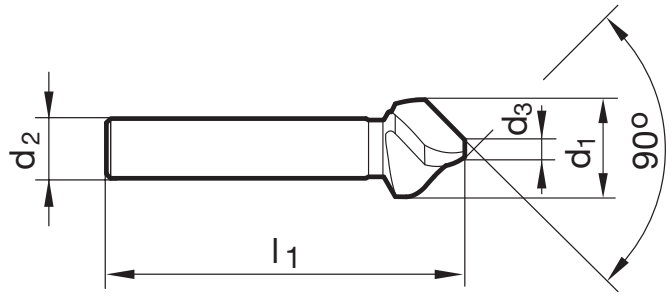
Werkstoffgruppe	Werkstoffbeispiele, **neue Bezeichnung** (in Klammern alte Bezeichnung) Fettgedruckte Zahlen = Werkstoff-Nr. nach DIN EN	Zugfestigkeit MPa (N/mm²)	Härte	Kühlmittel
Allgemeine Baustähle	**1.0035** S185(St33),**1.0486** P275N(StE285),**1.0345** P235GH(H1),**1.0425** P265GH(H2)	≤500		■
	1.0050 E295 (St50-2), **1.0070** E360 (St70-2), **1.8937** P500NH (WStE500)	>500-850		■
Automatenstähle	**1.0718** 11SMnPb30 (9SMnPb28), **1.0736** 11SMn37 (9SMn36)	≤850		■
	1.0727 46S20 (45S20), **1.0728** (60S20), **1.0757** 46SPb20 (45SPb20)	850-1000		■
Unlegierte Vergütungsstähle	**1.0402** C22, **1.1178** C30E (Ck30)	≤ 700		■
	1.0503 C45, **1.1191** C45E (Ck45)	700-850		■
	1.0601 C60, **1.1221** C60E (Ck60)	850-1000		■
Legierte Vergütungsstähle	**1.5131** 50MnSi4, **1.7003** 38Cr2, **1.7030** 28Cr4	850-≤1000		■
	1.5710 36NiCr6, **1.7035** 41Cr4, **1.7225** 42CrMo4	1000-1200		■
Unlegierte Einsatzstähle	**1.0301** (C10), **1.1121** C10E (Ck10)	≤750		■
Legierte Einsatzstähle	**1.7043** 38Cr4	850-≤1000		■ ■
	1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), **1.7131** 16MnCr5, **1.7264** 20CrMo5	1000-1200		■ ■
Nitrierstähle	**1.8504** 34CrAl6	≥850-≤1000		■
	1.8519 31CrMoV9, **1.8550** 34CrAlNi7	>1000-1200		■ ■
Werkzeugstähle	**1.1750** C75W, **1.2067** 102Cr6, **1.2307** 29CrMoV9	≤850		■
	1.2080 X210Cr12, **1.2083** X42Cr13, **1.2419** 105WCr6, **1.2767** X45NiCrMo4	>850-1000		■ ■
Schnellarbeitsstähle	**1.3243** S 6-5-2-5, **1.3343** S 6-5-2, **1.3344** S 6-5-3	≥650-1000		■
Federstähle	**1.5026** 55Si7, **1.7176** 55Cr3, **1.8159** 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	■ ■
Gehärtete Stähle	–		≤40-48 HRC	■
			>48-60 HRC	■
Rostfreie Stähle, geschwefelt	**1.4005** X12CrS13, **1.4104** X14CrMoS17, **1.4105** X6CrMoS17, **1.4305** X8CrNiS18-9	≤850		■
austenitisch	**1.4301** X5CrNi18-10 (V2A), **1.4541** X6CrNiTi18-10, **1.4571** X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
martensitisch	**1.4057** X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), **1.4122** X39CrMo17-1, **1.4521** X2CrMoTi18-2	≤850		■
Gusseisen	**0.6010** EN-GJL-100(GG10), **0.6020** EN-GJL-200(GG20)	850-≤1000		■ □
	0.6025 EN-GJL-250(GG25), **0.6035** EN-GJL-350(GG35)	1000-1200		■ □
Kugelgraphit- und Temperguss	**0.7050** EN-GJS-500-7(GGG50), **0.8035** EN-GJMW-350-4(GTW35)		≤240 HB	■
	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), **0.8170** EN-GJMB-700-2(GTS70)		<300 HB	■
Hartguss	–		≤350 HB	■
Neue Gusswerkstoffe GGV	**EN-GJV250** (GGV25), **EN-GJV350** (GGV35)			■ □
	EN-GJV400 (GGV40), **EN-GJV500** (GGV50), SiMo6			■ □
Neue Gusswerkstoffe ADI	**EN-GJS-800-8** (ADI800), **EN-GJS-1000-5** (ADI1000)	800-1000		■ □
	EN-GJS-1200-2 (ADI1200), **EN-GJS-1400-1** (ADI1400)	1200-1400		■ □
Sonderlegierungen	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
Titan und Titan-Legierungen	**3.7024** Ti99,5, **3.7114** TiAl5Sn2,5, **3.7124** TiCu2	≤850		■
	3.7154 TiAl6Zr5, **3.7165** TiAl6V4, **3.7184** TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	>850-1200		■
Aluminium und Al-Legierungen	**3.0255** Al99,5, **3.2315** AlMgSi1, **3.3515** AlMg1	≤400		■
Al-Knetlegierungen	**3.0615** AlMgSiPb, **3.1325** AlCuMg1, **3.3245** AlMg3Si, **3.4365** AlZnMgCu1,5	≤450		■
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	**3.2131** G-AlSi5Cu1, **3.2153** G-AlSi7Cu3, **3.2573** G-AlSi9	≤600		■
> 10 % Si	**3.2581** G-AlSi12, **3.2583** G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
Magnesium-Legierungen	**3.5200** MgMn2, **3.5812.05** G-MgAl8Zn1, **3.5612.05** G-MgAl6Zn1	≤450		[!]
Kupfer, niedriglegiert	**2.0070** SE-Cu, **2.1020** CuSn6, **2.1096** G-CuSn5ZnPb	≤400		■ ■
Messing, kurzspanend	**2.0380** CuZn39Pb2, **2.0401** CuZn39Pb3, **2.0410** CuZn43Pb2	≤600		■ ■
langspanend	**2.0250** CuZn20, **2.0280** CuZn33, **2.0332** CuZn37Pb0,5	≤600		■ ■
Bronzen, kurzspanend	**2.1090** CuSn7ZnPb, **2.1170** CuPb5Sn5, **2.1176** CuPb10Sn	≤600		■ ■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
Bronzen, langspanend	**2.0916** CuAl5, **2.0960** CuAl9Mn, **2.1050** CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, **2.1247** CuBe2	>850-1000		■
Kunststoffe, duroplastisch	Epoxidharz, Resopal, Pertinax, Moltopren		–	□
thermoplastisch	Plexiglas, Hostalen, Novodur, Makralon		–	■ □
Kunststoffe, aramidfaserverstärkt	Kevlar		–	□
glas-/kohlefaserverstärkt	GFK/CFK		–	□

Katalog-Nr.	52398	52399
Schneidstoff	HSS-Co	HSS-Co
Oberfläche	AlTiN	AlTiN
DIN	335	335
Kegelwinkel	90°	90°
Schaftform	zylindrisch	3-Flächen

v_c m/min	VR-Code	v_c m/min	VR-Code
41	G	41	G
39	F	39	F
41	G	41	G
39	F	39	F
41	G	41	G
39	G	39	G
25	F	25	F
19	G	19	G
15	F	15	F
32	G	32	G
19	G	19	G
13	F	13	F
19	F	19	F
15	E	15	E
22	F	22	F
19	E	19	E
19	E	19	E
13	E	13	E
20	F	20	F
15	E	15	E
18	E	18	E
32	G	32	G
20	G	20	G
28	G	28	G
25	G	25	G
10	E	10	E
28	G	28	G
18	G	18	G
10	E	10	E
19	F	19	F
13	E	13	E
101	H	114	H
89	H	89	H
51	G	51	G
39	G	39	G
127	H	127	H
76	H	76	H
101	H	101	H
64	H	64	H
39	H	39	H
33	H	33	H
31	H	31	H
25	H	25	H
39	H	39	H
51	H	51	H

Kegelsenker V-NX

Kleinster senkbarer Bohrungsdurchmesser und Eignung für Senkschrauben



d1	kleinster senkbarer Bohrungs-Ø	für Senkschrauben ISO 2009, 2010, 7046, 7047	für Senkschrauben DIN 7991
6,300	2,00	-	M3
8,000	2,50	M4	-
8,300	2,50	-	M4
10,000	3,00	M5	-
10,400	3,00	-	M5
11,500	3,30	M6	-
12,400	3,30	-	M6
15,000	3,70	M8	-
16,500	3,70	-	M8
19,000	4,50	M10	-
20,500	4,50	-	M10
23,000	4,80	M12	-
25,000	4,80	-	M12
31,000	5,20	-	M16
40,000	12,00	-	M24

Notizen

Kegelsenker V-NX

Unser Programm

Produkte

Bohrwerkzeuge
Gewindewerkzeuge
Fräswerkzeuge
Reibwerkzeuge
Senkwerkzeuge
Faswerkzeuge
Sonderwerkzeuge aus HSS, PKD und Hartmetall (nach Zeichnung oder Eigenentwicklung)
Werkzeugaufnahmen

Dienstleistungen

Nachschleifen
Sonderanschliffe
Nachbeschichten
Lohnbeschichten
Entschichten
Intelligente Werkzeugdepotsysteme
Anwendungstechnische Beratung

Ihr Ansprechpartner vor Ort:

148 714/24002-II-25 • Printed in Germany • 2024

R. Stock AG
Lengeder Straße 29–35 • 13407 Berlin, Deutschland
Telefon: +49 30 40 90 3-33 300
Mail Inland: verkauf@stock.de • Mail Export: sales@stock.de
www.stock.de