Kegelsenker Sortiment 6-teilig. Grünring HSCO 90° DIN 335 C

Bestehend aus den Durchmessern 6,3 - 20,5 mm. Besonders gut für die Bearbeitung von Edelstahl, legierten bzw. hochlegierten sowie rost- und säurebeständigen Stählen geeignet. Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.

Grat- und ratterfreies Ansenken, Entgraten und Versenken
Präzisions-Kegelsenker mit 3 Schneiden, präzisionsgeschliffen

Optimierte Spannutgeometrie
Hervorragende Spanbildung und -abfuhr

Zum ORSY® System passende, kompakte und praxisgerechte System-Kassette mit sinnvollen Details, wie z.B. Stapelbarkeit, optimiertes Gelenk und einfache Öffnung





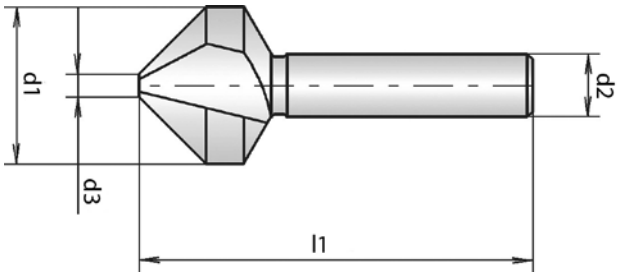








Anzahl Teile im Sortiment/ Set	6 STK
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Sonderlegierung
Qualität	ZEBRA-Premium
Normen	DIN 335
Form	C
Schneidstoff	HSCo
Senkwinkel	90 Grad
Oberfläche	Unbeschichtet
Anzahl Schneiden	3 STK
Schaftform	Zylindrisch
Standzeit	●●○○
Senkgeschwindigkeit	●●○○
Senkgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●●○○
Senkverhalten	●●○○
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Legierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Hartguss, Rostfreie Stähle geschwefelt, Rostfreie Stähle austenitisch, Rostfreie Stähle martensitisch, Titan, Titanlegierungen, Sonderlegierungen, Federstähle
Farbleitsystem	Stahl Edelstahl



Art.-Nr. 0694 019 006
VE: 1

Zuordnung Kegelsenker Schrauben-Normen

Kegelsenker-Nenndurchmesser d1	für Senkschrauben	für Senkschrauben
	DIN EN ISO 10642 (früher DIN 7991)	DIN EN ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (früher DIN 963,964,965,966)
6,3 mm	M3	M3
8,3 mm	M4	-
10,4 mm	M5	M4, M5
12,4 mm	M6	M6
16,5 mm	M8	M8
20,5 mm	-	M10

Schnittwerte

Für Ø 6,3 - 12,4						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 6,3	**Ø 8,3**	**Ø 10,4**	**Ø 12,4**
Stähle						
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	35	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	33	0,070	0,080	0,090	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	35	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 850 N/mm²	33	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	22	0,070	0,080	0,090	0,100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	17	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090	0,100
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	17	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,040	0,050	0,060	0,060
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	19	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	17	0,040	0,050	0,060	0,060
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	17	0,040	0,050	0,060	0,060
Edelstähle						
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	18	0,068	0,081	0,090	0,100
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	13	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	15	0,040	0,050	0,060	0,060
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	17	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	11	0,040	0,050	0,060	0,060
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090	0,100
Güsse						
Gusseisen	≤ 240 HB	28	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	18	0,120	0,130	0,140	0,150
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	24	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	22	0,120	0,130	0,140	0,150
Hartguss	≤ 350 HB	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Harte Werkstoffe						
Federstähle	≤ 350 HB	11	0,040	0,050	0,060	0,060

Für Ø 16,5 - 31						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 16,5	**Ø 20,5**	**Ø 25**	**Ø 31**
Stähle						
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	35	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 1.000 N/mm²	33	0,110	0,130	0,150	0,170
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	35	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 850 N/mm²	33	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 1.000 N/mm²	22	0,110	0,130	0,150	0,170

Für Ø 16,5 - 31						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 16,5	**Ø 20,5**	**Ø 25**	**Ø 31**
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	17	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,110	0,130	0,150	0,170
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	17	0,110	0,130	0,150	0,170
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090	0,120
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	19	0,110	0,130	0,150	0,170
	≤ 1.400 N/mm²	17	0,070	0,080	0,090	0,120
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	17	0,070	0,080	0,150	0,120
Edelstähle						
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	18	0,110	0,130	0,150	0,170
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090	0,120
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	15	0,070	0,080	0,090	0,120
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	17	0,110	0,130	0,150	0,170
	≤ 1.400 N/mm²	11	0,070	0,080	0,090	0,120
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	9	0,110	0,130	0,150	0,170
Güsse						
Gusseisen	≤ 240 HB	28	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 350 HB	18	0,170	0,180	0,210	0,240
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	24	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 350 HB	22	0,170	0,180	0,210	0,240
Hartguss	≤ 350 HB	9	0,070	0,080	0,090	0,120
Harte Werkstoffe						
Federstähle	≤ 350 HB	11	0,070	0,080	0,090	0,120

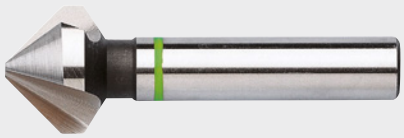
Legende
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
f = Vorschub [mm/U]
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

Details/Anwendung









Lieferumfang Art.-Nr. 0694 019 006		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Kegelsenker Grünring HSCO, 90° DIN 335C 6.3 mm	**0694 019 06**	1
Kegelsenker Grünring HSCO, 90° DIN 335C 8.3 mm	**0694 019 08**	1
Kegelsenker Grünring HSCO, 90° DIN 335C 10.4 mm	**0694 019 10**	1
Kegelsenker Grünring HSCO, 90° DIN 335C 12.4 mm	**0694 019 12**	1
Kegelsenker Grünring HSCO, 90° DIN 335C 16.5 mm	**0694 019 16**	1
Kegelsenker Grünring HSCO, 90° DIN 335C 20.5 mm	**0694 019 20**	1
Leerkassette für Kegelsenker DIN 335 C	**0633 001 006**	1

CL01_7507030355, Rev: 0.124, Stand: 17. 12. 2025