Kegelsenker HSCo 90° mit Querloch

Zum ratterfreien Entgraten und Ansenken von Bohrungen



- Der gleichmäßig verlaufende Kegelmantel-Hinterschliff ergibt einen leichten, schälenden Schnitt
- Der Spanablauf durch die Bohrung verhindert ein Verklemmen der Späne im Werkstück
- Zylinderschaft
- Produktverpackung aus 100 % PCR (recycelter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

ZEBRA QUALITY

FINALIST Deutscher Nachhaltigkeitspreis Design 2022

Werkstoff	Hochleistungsschnellarbeitsstahl mit 5% Cobalt Anteil
Senkwinkel	90 Grad
Farbleitsystem	Stahl Aluminium\,NE-Metall Edel-stahl

Senkerdurchmesser min./max.	Kopfdurchmesser	Länge	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
2-5 mm	10 mm	45 mm	6 mm	**0694 021 02**	1
5-10 mm	14 mm	48 mm	8 mm	**0694 021 05**	1
10-15 mm	21 mm	65 mm	10 mm	**0694 021 10**	1
15-20 mm	28 mm	85 mm	12 mm	**0694 021 15**	1

Drehzahlrichtwerte

Material	NE-Metalle	Stahlbleche weich,wie St 4 - St37	Kunststoffe Duroplaste, Thermoplaste	Gusseisen bis 250/Nmm^2	Aluminiumlegierungen
Schnittgeschwindigkeit = m/min	20	15	15 - 20	10	25
Ø in mm	**n = U/min**	**n = U/min**	**n = U/min**	**n = U/min**	**n = U/min**
2 - 5	900 - 1.200	600 - 900	900 - 1.200	500 - 700	1.200 - 1.600
5 - 10	500 - 700	300 - 500	500 - 700	300 - 400	700 - 900
10 - 15	300 - 500	250 - 300	300 - 500	200 - 300	500 - 700
15 - 20	200 - 300	150 - 250	200 - 300	100 - 200	300 - 500
20 - 25	150 - 200	100 - 150	150 - 200	100 - 150	200 - 300

Details/Anwendung

Konventionelle Stähle, Edelstahl, Nichteisen-Metalle, Kunststoffe und Gusseisen

Hinweis

Nicht zum Vollversenken empfohlen! Erhöhung der Standzeit und Schnittleistung durch Einsatz von Bohr- und Schneidöl.

Ergänzende Produkte	**Art.-Nr.**
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Aerosoldose 400 ml	**0893 050 008**

CL01_7507030401, Rev: 0.373, Stand: 25. 09. 2026