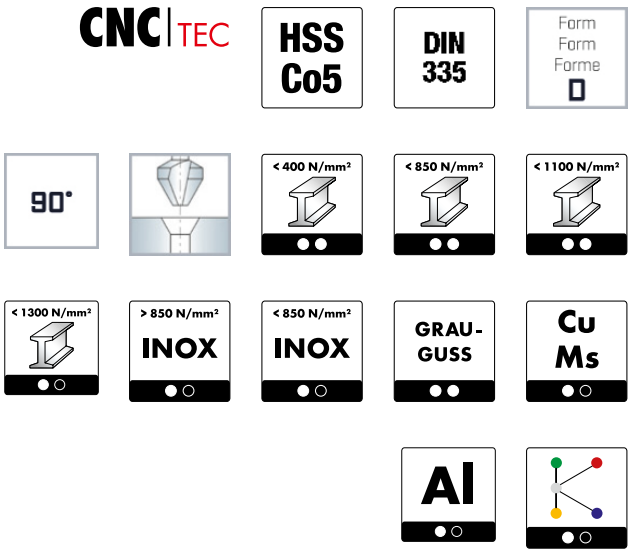
Kegelsenker HSCo, DIN 335D, 90°, mit Morsekegelschaft

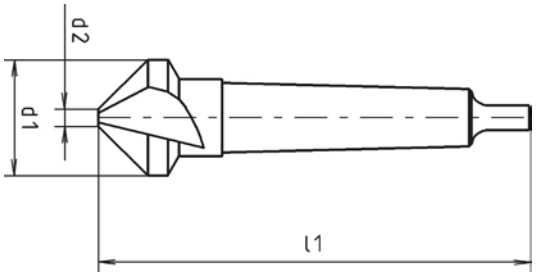
Für den universellen Einsatz bis 1300 N/mm².

- Sehr gute Schneideigenschaften
- Radialer Hinterschliff für einen optimalen Spanbruch





Produktcode	2330
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Sonderlegierung, Harter und zäher Werkstoff, Nichteisenmetall, Kunststoff
Anzahl Schneiden (Z)	3 STK
Normen	DIN 335
Form	D
Schneidstoff	HSCo
Senkwinkel	90 Grad
Oberfläche	Unbeschichtet
Schaftform	Morsekegel
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, Hardox, Federstähle, Aluminium, Aluminium Legierungen, Aluminium-Knetlegierungen, Aluminum-Gusslegierungen (<10% Silicium), Aluminum-Gusslegierungen (>10% Silicium), Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Messing kurzspanend, Messing langspanend, Bronze kurzspanend, Bronze langspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch, Kunststoffe glas-/kohlefaserverstärkt
Farbleitsystem	Universal



Senkerdurchmesser (d1)	Spitzendurchmesser (d3)	Länge (l1)	Morsekegelgröße	Art.-Nr.	VE
25 mm	3,8 mm	106 mm	MK 2	**5443 019 250**	1
31 mm	4,2 mm	112 mm	MK 2	**5443 019 310**	1
34 mm	4,5 mm	118 mm	MK 2	**5443 019 340**	1
37 mm	4,8 mm	118 mm	MK 2	**5443 019 370**	1
40 mm	10 mm	140 mm	MK 3	**5443 019 400**	1
50 mm	14 mm	150 mm	MK 3	**5443 019 500**	1

CL01_7507030805, Rev: 0.178, Stand: 19. 03. 2026

Schnittwerte für HSS Senker unbeschichtet								
Für Ø 25 - 50								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**					
			Ø 25	**Ø 31**	**Ø 34**	**Ø 37**	**Ø 40**	**Ø 50**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	34	0,210	0,240	0,255	0,270	0,286	0,341
	≤ 1.000 N/mm²	32	0,150	0,170	0,181	0,193	1,286	1,531
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	34	0,210	0,240	0,255	0,270	2,286	2,721
	≤ 850 N/mm²	32	0,210	0,240	0,255	0,270	3,286	3,911
	≤ 1.000 N/mm²	21	0,150	0,170	0,181	0,193	4,286	5,101
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	16	0,210	0,240	0,255	0,270	5,286	6,291
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,150	0,170	0,181	0,193	6,286	7,481
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	16	0,150	0,170	0,181	0,193	7,286	8,671
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,090	0,120	0,118	0,116	8,286	9,861
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	18	0,150	0,170	0,181	0,193	9,286	11,051
	≤ 1.400 N/mm²	16	0,090	0,120	0,118	0,116	10,286	12,241
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	16	0,090	0,120	0,118	0,116	11,286	13,431
Gusseisen	≤ 240 HB	27	0,210	0,240	0,255	0,270	12,286	14,621
	≤ 350 HB	17	0,210	0,240	0,255	0,270	13,286	15,811
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	23	0,210	0,240	0,255	0,270	14,286	17,001
	≤ 350 HB	21	0,210	0,240	0,255	0,270	15,286	18,191
Hartguss	≤ 350 HB	9	0,090	0,120	0,118	0,116	16,286	19,381
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	17	0,150	0,170	0,181	0,193	17,286	20,571
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	13	0,090	0,120	0,118	0,116	18,286	21,761
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	15	0,090	0,120	0,118	0,116	19,286	22,951
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	16	0,150	0,170	0,181	0,193	20,286	24,141
	≤ 1.400 N/mm²	11	0,090	0,120	0,118	0,116	21,286	25,331
Sonderlegierungen	≤ 2.000 N/mm²	9	0,150	0,170	0,181	0,193	22,286	26,521
Federstähle	≤ 350 HB	10	0,090	0,120	0,118	0,116	23,286	27,711

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

Ergänzende Produkte	**Art.-Nr.**
Bohr- und Schneidschaum CUT+COOL	**0893 050 007**
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Gebinde Aerosoldose Inhalt 400 ml	**0893 050 008**

CL01_7507030805, Rev: 0.178, Stand: 19. 03. 2026