Kegelsenker Gelb-/Blauring HSS Bit 90° kurz

Besonders gut für die Bearbeitung von konventionellen Stählen, Gusseisen sowie NE-Metallen (Aluminium, Kupfer, Aluminium-Legierungen und Kunstoffen) mit handgeführten Maschinen geeignet.











Grat- und ratterfreies Ansenken, Entgraten und Versenken

Präzisions-Kegelsenker mit 3 Schneiden, präzisionsgeschliffen

Optimierte Geometrie für den handgeführten Einsatz

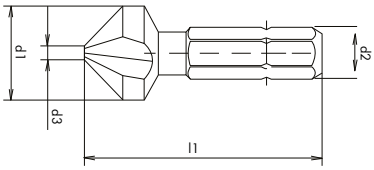
Geringerer Kraftaufwand, verbesserte Senkgüte und Spanabfuhr im Vergleich zu konventionellen Kegelsenkern

Genormter 1/4 Zoll Sechskant-Schaft

- Kein Durchrutschen im Bohrfutter, passend für Bithalter
- Schneller Wechsel Senken/Schrauben möglich

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Zu bearbeitender Werkstoff	Nichteisenmetall, Stahl
Qualität	ZEBRA-Premium
Schaftdurchmesser (d2)	1/4 in
Anzahl Schneiden (Z)	3 STK
Schneidstoff	HSS
Senkwinkel	90 Grad
Oberfläche	Blank
Standzeit	●●○○
Senkgeschwindigkeit	●●○○
Senkgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●○○
Senkverhalten	●●●○
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Legierte Vergütungsstähle, Schnellarbeitsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Aluminium, Aluminium-Knetlegierungen, Aluminium Legierungen, Hartguss, Aluminum-Gusslegierungen (<10% Silicium), Aluminum-Gusslegierungen (>10% Silicium), Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Messing kurzspanend, Messing langspanend, Bronze kurzspanend, Bronze langspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch, Kunststoffe aramidfaserverstärkt, Kunststoffe glas-/kohlefaserverstärkt
Farbleitsystem	Stahl Aluminium\,NE-Metall



Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen

Senkerdurchmesser (d1)	Spitzendurchmesser (d3)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
8,3 mm	2 mm	31 mm	**0694 025 008**	1
10,4 mm	2,5 mm	33 mm	**0694 025 010**	1
12,4 mm	2,8 mm	34 mm	**0694 025 012**	1
16,5 mm	3,2 mm	37 mm	**0694 025 016**	1
20,5 mm	3,5 mm	41 mm	**0694 025 020**	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 Kegelsenker HSS Bit 90° kurz

Für Ø 6,3 - 10,4					
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**		
			Ø 6,3	**Ø 8,3**	**Ø 10,4**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 850 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
Nitrierstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
Gusseisen	≤ 240 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 350 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 350 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
Hartguss	≤ 350 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
Aluminium und Al-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Al-Knetlegierungen	≤650 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Magnesium-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Kupfer, niedriglegiert	≤500 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Messing, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Messing, langspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Bronzen, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Bronzen, kurzspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Bronzen, langspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Bronzen, langspanend	≤1000 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Kunststoffe	≤150 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025

Für Ø 12,4 - 20,5					
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**		
			Ø 12,4	**Ø 16,5**	**Ø 20,5**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 850 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
Nitrierstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
Gusseisen	≤ 240 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 350 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 350 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
Hartguss	≤ 350 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
Aluminium und Al-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Al-Knetlegierungen	≤650 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Magnesium-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Kupfer, niedriglegiert	≤500 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Messing, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Messing, langspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Bronzen, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Bronzen, kurzspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Bronzen, langspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Bronzen, langspanend	≤1000 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Kunststoffe	≤150 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020

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

Leistungsnachweis

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