Kegelsenker, 90°, TiN DIN 335C

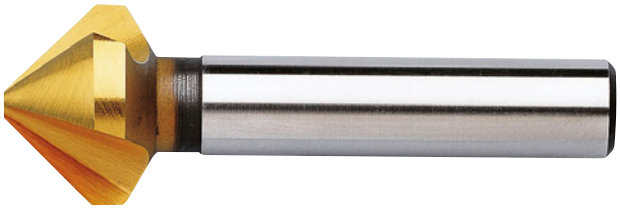
Deutlich höhere Performance in der Bearbeitung von konventionellen Stählen und Gusseisen im Vergleich zum Blauring.

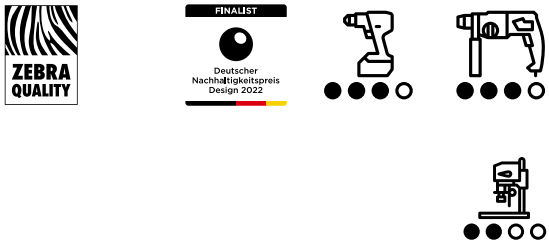
Bis zu 30 % höhere Schnittgeschwindigkeiten und zwei- bis vierfache Standzeiterhöhung gegenüber Blauring
TiN-Beschichtung

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

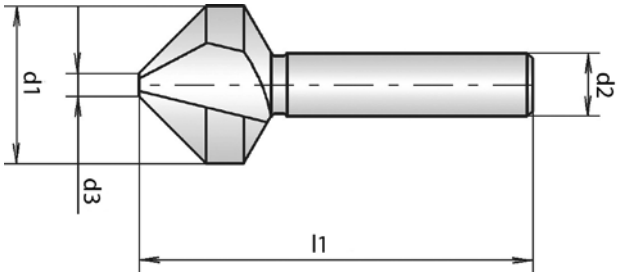
Optimierte Spannutgeometrie
Hervorragende Spanbildung und -abfuhr

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)





Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss
Qualität	ZEBRA-Premium
Anzahl Schneiden (Z)	3 STK
Normen	DIN 335
Form	C
Schneidstoff	HSS
Senkwinkel	90 Grad
Oberfläche	TiN
Schaftform	Zylindrisch
Standzeit	●●●○
Senkgeschwindigkeit	●●●○
Senkgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●○○○
Senkverhalten	●●○○
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Legierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Hartguss
Farbleitsystem	Stahl



Senkerdurchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Spitzendurchmesser (d3)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
6,3 mm	5 mm	1,5 mm	45 mm	**0694 020 06**	1
8,3 mm	6 mm	2 mm	50 mm	**0694 020 08**	1
10,4 mm	6 mm	2,5 mm	50 mm	**0694 020 10**	1
12,4 mm	8 mm	2,8 mm	56 mm	**0694 020 12**	1
16,5 mm	10 mm	3,2 mm	60 mm	**0694 020 16**	1
20,5 mm	10 mm	3,5 mm	63 mm	**0694 020 20**	1
25 mm	10 mm	3,8 mm	67 mm	**0694 020 25**	1

CL01_7507030204, Rev: 0.390, Stand: 25. 09. 2026

Senkerdurchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Spitzendurchmesser (d3)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
31 mm	12 mm	4,2 mm	71 mm	**0694 020 31**	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
25,0 mm	M10, M12	M12
31,0 mm	M16	-

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	0,135	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	0,135	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
Güsse						
Gusseisen	≤ 240 HB	19	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	17	0,120	0,130	0,140	0,150
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	17	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	17	0,120	0,130	0,140	0,150
Hartguss	≤ 350 HB	12	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
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

Für Ø 16,5 - 31						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 16,5	**Ø 20,5**	**Ø 25**	**Ø 31**
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	0,090	0,120
Güsse						
Gusseisen	≤ 240 HB	19	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 350 HB	17	0,170	0,180	0,210	0,240
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	17	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 350 HB	17	0,170	0,180	0,210	0,240
Hartguss	≤ 350 HB	12	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.

Leistungsnachweis

CERTIFIED cradle to cradle BRONZE PACKAGING