Kegelsenker EU HSCo, 60° DIN 334C

Der Alleskönner mit extrem ungleicher Teilung (EU) für perfekte 60°-Senkungen.



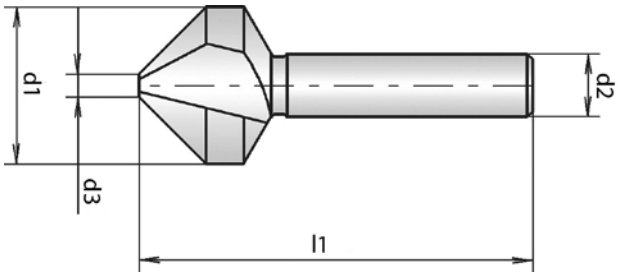
Extreme Ungleichteilung

- Beste Oberflächenqualität: exakte, runde, ratterfreie Senkungen
- Schnellere Bearbeitung dank höherer Schnittgeschwindigkeiten
- Deutlich geringerer Werkzeugverschleiß
- Höchste Laufruhe in allen Materialien
- Deutlich weniger Vorschubkraft erforderlich

Universell einsetzbar

Dank spezieller Spitzengeometrie und HSCo-Schneidstoff ist die Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen möglich.

Produktcode	2270
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Sonderlegierung, Harter und zäher Werkstoff, Nichteisenmetall, Kunststoff
Qualität	ZEBRA-Premium
Anzahl Schneiden (Z)	3 STK
Normen	DIN 334
Form	C
Schneidstoff	HSCo
Senkwinkel	60 Grad
Oberfläche	Unbeschichtet
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, Hardox, Federstähle, Aluminium, Aluminium Legierungen, Aluminum-Gusslegierungen (<10% Silicium), Aluminum-Gusslegierungen (>10% Silicium), Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Messing kurzspanend, Messing langspanend, Bronze kurzspanend, Bronze langspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch
Farbleitsystem	Universal



CL01_7507030806, Rev: 0.185, Stand: 18.08.2025

Senkerdurchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Spitzendurchmesser (d3)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
6,3 mm	5 mm	4 mm	45 mm	**5443 121 006**	1
8 mm	6 mm	5,2 mm	50 mm	**5443 121 008**	1
10 mm	6 mm	6,5 mm	50 mm	**5443 121 010**	1
12,5 mm	8 mm	8 mm	56 mm	**5443 121 012**	1
16 mm	10 mm	10,4 mm	63 mm	**5443 121 016**	1
20 mm	10 mm	13 mm	67 mm	**5443 121 020**	1
25 mm	10 mm	16,2 mm	71 mm	**5443 121 025**	1

Schnittwerte für HSS Senker beschichtet						
Für Ø 6,3 - 12,4						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 6,3	**Ø 8,3**	**Ø 10,4**	**Ø 12,4**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	45	0,120	0,130	0,135	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	42	0,070	0,080	0,090	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	42	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 850 N/mm²	42	0,120	0,130	0,135	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	34	0,070	0,080	0,090	0,100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	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	34	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	34	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,040	0,050	0,060	0,060
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	13	0,040	0,050	0,060	0,060
Gusseisen	≤ 240 HB	21	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	18	0,120	0,130	0,140	0,150
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	18	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	18	0,120	0,130	0,140	0,150
Hartguss	≤ 350 HB	18	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	9	0,068	0,081	0,090	0,100
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	7	0,070	0,080	0,090	0,100
Hardox	Hardox 400 - 500, XAR 320, XAR 400	4	0,070	0,080	0,080	0,090
Federstähle	≤ 350 HB	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400 N/mm²	77	0,150	0,162	0,170	0,190
Al-Knetlegierungen	≤ 650 N/mm²	55	0,150	0,162	0,170	0,190
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600 N/mm²	33	0,120	0,130	0,140	0,150
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤ 600 N/mm²	22	0,120	0,130	0,140	0,150
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	77	0,150	0,160	0,170	0,190
Kupfer, niedriglegiert	≤ 500 N/mm²	33	0,150	0,160	0,170	0,190
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	72	0,150	0,160	0,170	0,190
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	44	0,150	0,160	0,170	0,190
Bronze, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	72	0,150	0,160	0,170	0,190
	≤ 850 N/mm²	72	0,150	0,160	0,170	0,190
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	44	0,150	0,160	0,170	0,190
	≤ 1.000 N/mm²	44	0,150	0,160	0,170	0,190
Kunststoffe	≤ 150 N/mm²	33	0,150	0,160	0,170	0,190

Schnittwerte für HSS Senker beschichtet					
Für Ø 16,5 - 25					
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**		
			Ø 16,5	**Ø 20,5**	**Ø 25**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	45	0,170	0,180	0,210
	≤ 1.000 N/mm²	42	0,110	0,130	0,150
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	42	0,170	0,180	0,210
	≤ 850 N/mm²	42	0,170	0,180	0,210
	≤ 1.000 N/mm²	34	0,110	0,130	0,150
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	0,170	0,180	0,210
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,110	0,130	0,150
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	0,110	0,130	0,150
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	34	0,110	0,130	0,150
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090
Gusseisen	≤ 240 HB	21	0,170	0,180	0,210
	≤ 350 HB	18	0,170	0,180	0,210
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	18	0,170	0,180	0,210
	≤ 350 HB	18	0,170	0,180	0,210
Hartguss	≤ 350 HB	18	0,070	0,080	0,090
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	9	0,110	0,130	0,150
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	9	0,110	0,130	0,150
	≤ 1.400 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	7	0,110	0,130	0,150
Hardox	Hardox 400 - 500, XAR 320, XAR 400	4	0,090	0,110	0,140
Federstähle	≤ 350 HB	9	0,070	0,080	0,090
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400 N/mm²	77	0,210	0,230	0,260
Al-Knetlegierungen	≤ 650 N/mm²	55	0,210	0,230	0,260
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600 N/mm²	33	0,170	0,180	0,210
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤ 600 N/mm²	22	0,170	0,180	0,210
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	77	0,210	0,230	0,260
Kupfer, niedriglegiert	≤ 500 N/mm²	33	0,210	0,230	0,260
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	72	0,210	0,230	0,260
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	44	0,210	0,230	0,260
Bronze, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	72	0,210	0,230	0,260
	≤ 850 N/mm²	72	0,210	0,230	0,260
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	44	0,210	0,230	0,260
	≤ 1.000 N/mm²	44	0,210	0,230	0,260
Kunststoffe	≤ 150 N/mm²	33	0,210	0,230	0,260

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

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