



MAYER
TOOLS

Mayer Tools GmbH
Am Sturmbühl 4, DE-78559 Gosheim



Telefon 07426 5197-0
info@mayer.tools, www.mayer.tools

Kegelsenker V-NX

 **STOCK**

Span – um Span – Spitze

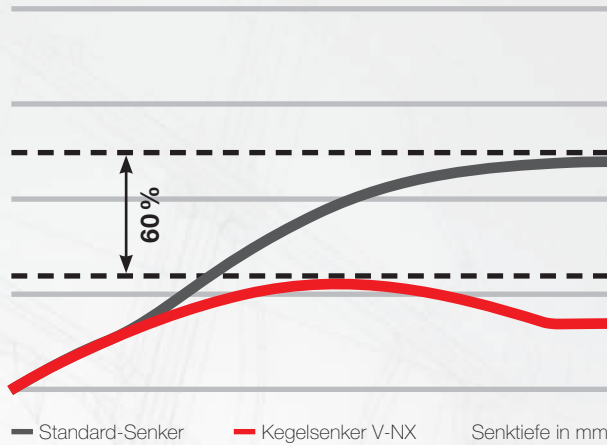
Der neuartige, spiralisierte HSCO-Kegelsenker

Die Axial- und Radialkräfte, welche bei Senkoperationen auftreten, werden durch die neuentwickelte Schneidengeometrie des V-NX stark reduziert. Dadurch ist auch ein komfortables Senken mit Handbohrmaschinen möglich. Die konvexen, ungleichen Radien der Schneiden mit variabler Spiralsteigung sorgen zusätzlich für

einen ruhigen, vibrationsarmen Senkvorgang. Ergebnis ist eine runde, exakte und ratterfreie Senkung. Zusätzlich erhöht die speziell ausgelegte AlTiN-Beschichtung die Verschleißfestigkeit und Warmhärte, wodurch hohe Standzeiten in nahezu allen Materialien und Anwendungen erreicht werden können.

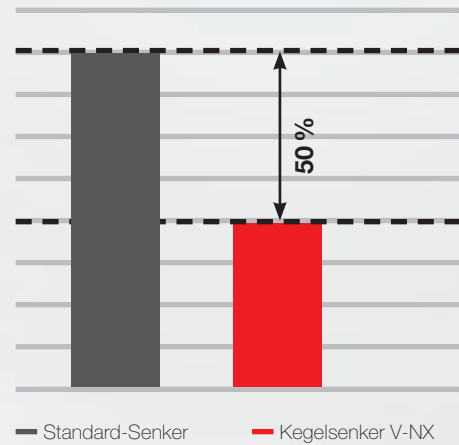


Vorschubkraft in N



ca. 60 % geringere Vorschubkraft
im Vergleich zu Standard-Senkern

Radialkraft in N

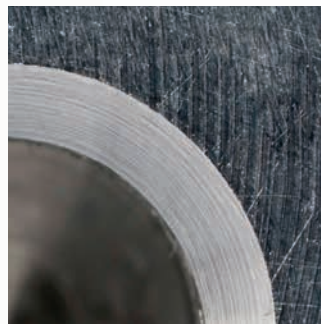


ca. 50 % geringere Radialkraft
im Vergleich zu Standard-Senkern

- Standardprogramm
- 14 Abmessungen Ø 6,3 – 31,0mm
- 90°-Kegelsenker nach DIN 335 Form C
- Ausführung mit Zylinderschaft
- Ausführung mit 3-Flächen-Schaft



Senkung mit Standard-Senker



Senkung mit Kegelsenker V-NX

Kegelsenker V-NX

KONVEXE SCHNEIDEN

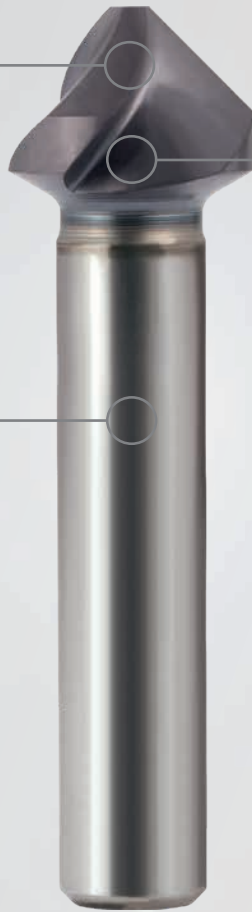
Drei verschieden konvexe Schneiden in Verbindung mit drei ungleichen Steigungen ermöglichen äußerst ruhige und vibrationsarme Schneidverhältnisse ohne Rattermarken.

SCHNEIDSTOFF

5%-kobalthaltiger Schnellarbeitsstahl sorgt für eine gute Warmhärte und Anlassbeständigkeit. Daraus resultiert eine lange Werkzeuglebensdauer, der Schneidstoff ermöglicht das Arbeiten in nahezu allen Materialien.

AlTiN-BESCHICHTUNG

Die Beschichtung im Aluminium-Titan-Aufbau zeichnet sich durch eine hohe Härte und gute Thermobeständigkeit aus.



ISO-CODES



P	Stahl, hochlegierter Stahl
M	Rostfreier Stahl
K	Grauguss, Sphäroguss und Temperguss
N	Aluminium und andere Nichteisenmetalle
S	Sonder-, Super- und Titanlegierungen
H	Gehärteter Stahl und Hartguss

Angaben zur Eignung der Werkzeuge in versch. Materialklassen sowie max. Zugfestigkeit und Härte finden Sie auf den Produktseiten:

- optimal geeignet
- bedingt geeignet

PIKTOGRAMME



SCHNEIDSTOFF	HSS-Co Schnellstahl
BESCHICHTUNG	Al-TiN
FORM	C
SCHNEIDRICHTUNG	R rechts
SCHAFTFORM	Cyl 3
SPITZENWINKEL	90°
NORM	DIN 335
TYP	V-NX

HSS-Co Senkwerkzeuge

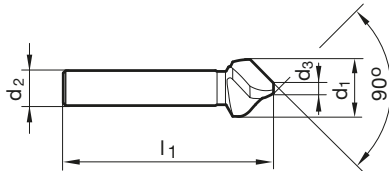
Kegelsenker 90° V-NX



Katalog-Nr. 52348

V-NX	DIN 335	C	HSCO	Al-TiN	90°	R	Cyl
P	M	K	N	S	H		
•	•	•	○	○			

- 3 ungleiche, konvexe Schneiden
- vibrationsarmes Schneiden
- für runde und ratterfreie Senkungen
- deutlich reduzierte Vorschubkraft
- universell einsetzbar



d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	Z	Code-Nr.
6,300	5,000	1,500	45,000	3	6,300
8,000	6,000	2,000	50,000	3	8,000
8,300	6,000	2,000	50,000	3	8,300
10,000	6,000	2,500	50,000	3	10,000
10,400	6,000	2,500	50,000	3	10,400
11,500	8,000	2,800	56,000	3	11,500
12,400	8,000	2,800	56,000	3	12,400
15,000	10,000	3,200	60,000	3	15,000
16,500	10,000	3,200	60,000	3	16,500
19,000	10,000	3,500	63,000	3	19,000
20,500	10,000	3,500	63,000	3	20,500
23,000	10,000	3,800	67,000	3	23,000
25,000	10,000	3,800	67,000	3	25,000
31,000	12,000	4,200	71,000	3	31,000
40,000	12,000	10,000	75,000	3	40,000

HSS-Co Senkwerkzeuge

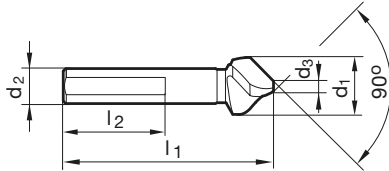
Kegelsenker 90° V-NX



Katalog-Nr. 52350

V-NX	DIN 335	C	HSCO	Al-TiN	90°	R	3
P	M	K	N	S	H		
•	•	•	○	○			

- 3-Flächen-Schaft verhindert Durchrutschen im Bohrfutter
- 3 ungleiche, konvexe Schneiden
- optimal für Handbohrmaschinen
- vibrationsarmes Schneiden
- für runde und ratterfreie Senkungen
- deutlich reduzierte Vorschubkraft
- universell einsetzbar



d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code-Nr.
6,300	5,000	1,500	45,000	30,000	3	6,300
8,000	6,000	2,000	50,000	30,000	3	8,000
8,300	6,000	2,000	50,000	30,000	3	8,300
10,000	6,000	2,500	50,000	30,000	3	10,000
10,400	6,000	2,500	50,000	30,000	3	10,400
11,500	8,000	2,800	56,000	30,000	3	11,500
12,400	8,000	2,800	56,000	30,000	3	12,400
15,000	10,000	3,200	60,000	30,000	3	15,000
16,500	10,000	3,200	60,000	30,000	3	16,500
19,000	10,000	3,500	63,000	30,000	3	19,000
20,500	10,000	3,500	63,000	30,000	3	20,500
23,000	10,000	3,800	67,000	30,000	3	23,000
25,000	10,000	3,800	67,000	30,000	3	25,000
31,000	12,000	4,200	71,000	30,000	3	31,000
40,000	12,000	10,000	75,000	30,000	3	40,000

HSS-Co Senkwerkzeuge

Kegelsenkersätze 90° V-NX



V-NX	DIN 335	C	HSCO	Al-TiN	90°	R	Cyl
P	M	K	N	S	H		
•	•	•	○	○			

- bestehend aus Katalog-Nr. 52348
- 3 ungleiche, konvexe Schneiden
- vibrationsarmes Schneiden
- für runde und ratterfreie Senkungen
- deutlich reduzierte Vorschubkraft
- universell einsetzbar

Katalog-Nr. 52398

Code-Nr.	Ø-Bereich mm	Stück/Satz
1,000	6,3/8,3/10,4/12,4/16,5/20,5	6

HSS-Co Senkwerkzeuge

Kegelsenkersätze 90° V-NX



V-NX	DIN 335	C	HSCO	Al-TiN	90°	R	3
P	M	K	N	S	H		
•	•	•	○	○			

- bestehend aus Katalog-Nr. 52350
- 3-Flächen-Schaft verhindert Durchrutschen im Bohrfutter
- 3 ungleiche, konvexe Schneiden
- optimal für Handbohrmaschinen
- vibrationsarmes Schneiden
- für runde und ratterfreie Senkungen
- deutlich reduzierte Vorschubkraft
- universell einsetzbar

Katalog-Nr. 52399

Code-Nr.	Ø-Bereich mm	Stück/Satz
1,000	6,3/8,3/10,4/12,4/16,5/20,5	6

Kegelsenker V-NX

Arbeitsrichtwerte

Vorschubreihen							
Code-Buchstabe		E	F	G	H	I	J
Werkzeug-Ø mm	2,00	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,13
	2,50	0,03	0,05	0,07	0,10	0,13	0,16
	3,15	0,03	0,05	0,08	0,11	0,15	0,20
	4,00	0,04	0,06	0,09	0,13	0,17	0,22
	5,00	0,04	0,07	0,10	0,14	0,18	0,23
	6,30	0,04	0,07	0,12	0,15	0,19	0,24
	8,00	0,05	0,08	0,13	0,16	0,20	0,25
	10,00	0,06	0,09	0,14	0,17	0,22	0,26
	12,50	0,06	0,10	0,15	0,19	0,23	0,28
	16,00	0,07	0,11	0,17	0,21	0,26	0,31
	20,00	0,08	0,13	0,18	0,23	0,28	0,33
	25,00	0,09	0,15	0,21	0,26	0,30	0,38
	31,50	0,12	0,17	0,24	0,30	0,36	0,42
	40,00	0,14	0,21	0,28	0,34	0,40	0,46
							Vorschübe f (mm/J)

Werkzeuge mit fett gedruckten Vorschubreihen-Codebuchstaben sind für die entsprechende Werkstoffgruppe vorrangig einzusetzen.

Kühlmitteleinsatz:

Schneidöl, hochaktiviert, grenzflächenaktives Schmiermittel mit wirksamen Stoffen (Additiven), die chemisch reagieren und dabei einen besonders haftenden und verschleißmindernden Schmierfilm erzeugen.

Bohrölemulsion ☒

ohne Schmiermittel ☐

nur Luftkühlung ☐

Werkstoffgruppe	Werkstoffbeispiele, neue Bezeichnung (in Klammern alte Bezeichnung) Fettgedruckte Zahlen = Werkstoff-Nr. nach DIN EN	Zugfestigkeit MPa (N/mm ²)	Härte	Kühl- mittel
Allgemeine Baustähle	1.0035 S185(S133), 1.0486 P275N(StE285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2) 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937 P500NH (WStE500)	≤500 >500-850		☒ ☒
Automatenstähle	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36) 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	≤850 850-1000		☒ ☒
Unlegierte Vergütungsstähle	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤ 700 700-850 850-1000		☒ ☒ ☒
Legierte Vergütungsstähle	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	850-≤1000 1000-1200		☒ ☒
Unlegierte Einsatzstähle	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤750		☒
Legierte Einsatzstähle	1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	850-≤1000 1000-1200		☒ ☒
Nitrierstähle	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≥850-≤1000 >1000-1200		☒ ☒
Werkzeugstähle	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	≤850 >850-1000		☒ ☒
Schnellarbeitsstähle	1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3	≥650-1000		☒
Federstähle	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	☒
Gehärtete Stähle	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	☒ ☒
Rostfreie Stähle, geschwefelt	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		☒
austenitisch	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		☒
martensitisch	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		☒
Gusseisen	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20) 0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	850-≤1000 1000-1200		☒ ☒
Kugelgraphit- und Temperguss	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35) 0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)		≤240 HB <300 HB	☒ ☒
Hartguss	-		≤350 HB	☒
Neue Gusswerkstoffe GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35) EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			☒ ☒
Neue Gusswerkstoffe ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000) EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	800-1000 1200-1400		☒ ☒
Sonderlegierungen	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		☒
Titan und Titan-Legierungen	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		☒ ☒
Aluminium und Al-Legierungen	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		☒
Al-Knetlegierungen	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		☒
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		☒
> 10 % Si	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		☒
Magnesium-Legierungen	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5812.05 G-MgAl6Zn1	≤450		☒
Kupfer, niedriglegiert	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5Zn2Pb	≤400		☒
Messing, kurzspanend	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		☒
langspanend	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		☒
Bronzen, kurzspanend	2.1090 CuSn7Zn2Pb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn 2.0790 CuNi18Zn19Pb	≤600 >600-850		☒ ☒
Bronzen, langspanend	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10 2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	≤850 >850-1000		☒ ☒
Kunststoffe, duroplastisch	Epoxidharz, Resopal, Pertinax, Moltopren		-	☐
thermoplastisch	Plexiglas, Hostalen, Novodur, Makralon		-	☒
Kunststoffe, aramidfaserverstärkt	Kevlar		-	☐
glas-/kohlefaserverstärkt	GFK/CFK		-	☐

Katalog-Nr.	52348
Schneidstoff	HSS-Co
Oberfläche	AlTiN
DIN	335
Kegelwinkel	90°
Schaftform	zylindrisch

Katalog-Nr.	52350
Schneidstoff	HSS-Co
Oberfläche	AlTiN
DIN	335
Kegelwinkel	90°
Schaftform	3-Flächen



V _c m/min	VR-Code
41	G
39	F
41	G
39	F
41	G
39	G
25	F
19	G
15	F
32	G
19	G
13	F
19	F
15	E
22	F
19	E
19	E
13	E
20	F
15	E
18	E
32	G
20	G
28	G
25	G
10	E
28	G
18	G
10	E
19	F
13	E
101	H
89	H
51	G
39	G
127	H
76	H
101	H
64	H
39	H
33	H
31	H
25	H
39	H
51	H



V _c m/min	VR-Code
41	G
39	F
41	G
39	F
41	G
39	G
25	F
19	G
15	F
32	G
19	G
13	F
19	F
15	E
22	F
19	E
19	E
13	E
20	F
15	E
18	E
32	G
20	G
28	G
25	G
10	E
28	G
18	G
10	E
19	F
13	E
114	H
89	H
51	G
39	G
127	H
76	H
101	H
64	H
39	H
33	H
31	H
25	H
39	H
51	H

Kegelsenker V-NX

Arbeitsrichtwerte

Vorschubreihen							
Code-Buchstabe		E	F	G	H	I	J
Werkzeug-Ø mm	2,00	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,13
	2,50	0,03	0,05	0,07	0,10	0,13	0,16
	3,15	0,03	0,05	0,08	0,11	0,15	0,20
	4,00	0,04	0,06	0,09	0,13	0,17	0,22
	5,00	0,04	0,07	0,10	0,14	0,18	0,23
	6,30	0,04	0,07	0,12	0,15	0,19	0,24
	8,00	0,05	0,08	0,13	0,16	0,20	0,25
	10,00	0,06	0,09	0,14	0,17	0,22	0,26
	12,50	0,06	0,10	0,15	0,19	0,23	0,28
	16,00	0,07	0,11	0,17	0,21	0,26	0,31
	20,00	0,08	0,13	0,18	0,23	0,28	0,33
	25,00	0,09	0,15	0,21	0,26	0,30	0,38
	31,50	0,12	0,17	0,24	0,30	0,36	0,42
	40,00	0,14	0,21	0,28	0,34	0,40	0,46
							Vorschübe f (mm/J)

Werkzeuge mit fett gedruckten Vorschubreihen-Codebuchstaben sind für die entsprechende Werkstoffgruppe vorrangig einzusetzen.

Kühlmitteleinsatz:

Schneidöl, hochaktiviert, grenzflächenaktives Schmiermittel mit wirksamen Stoffen (Additiven), die chemisch reagieren und dabei einen besonders haftenden und verschleißmindernden Schmierfilm erzeugen.

Bohrölemulsion ☒

ohne Schmiermittel ☐

nur Luftkühlung ☐

Werkstoffgruppe	Werkstoffbeispiele, neue Bezeichnung (in Klammern alte Bezeichnung) Fettgedruckte Zahlen = Werkstoff-Nr. nach DIN EN	Zugfestigkeit MPa (N/mm ²)	Härte	Kühl- mittel
Allgemeine Baustähle	1.0035 S185(S133), 1.0486 P275N(StE285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2) 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937 P500NH (WStE500)	≤500 >500-850		☒ ☒
Automatenstähle	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36) 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	≤850 850-1000		☒ ☒
Unlegierte Vergütungsstähle	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤ 700 700-850 850-1000		☒ ☒ ☒
Legierte Vergütungsstähle	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	850-≤1000 1000-1200		☒ ☒
Unlegierte Einsatzstähle	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤750		☒
Legierte Einsatzstähle	1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	850-≤1000 1000-1200		☒ ☒
Nitrierstähle	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≥850-≤1000 >1000-1200		☒ ☒
Werkzeugstähle	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	≤850 >850-1000		☒ ☒
Schnellarbeitsstähle	1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3	≥650-1000		☒
Federstähle	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	☒
Gehärtete Stähle	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	☒ ☒
Rostfreie Stähle, geschwefelt	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		☒
austenitisch	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		☒
martensitisch	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		☒
Gusseisen	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20) 0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	850-≤1000 1000-1200		☒ ☒
Kugelgraphit- und Temperguss	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35) 0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)		≤240 HB <300 HB	☒ ☒
Hartguss	-		≤350 HB	☒
Neue Gusswerkstoffe GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35) EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			☒ ☒
Neue Gusswerkstoffe ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000) EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	800-1000 1200-1400		☒ ☒
Sonderlegierungen	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		☒
Titan und Titan-Legierungen	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		☒ ☒
Aluminium und Al-Legierungen	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		☒
Al-Knetlegierungen	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		☒
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		☒
> 10 % Si	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		☒
Magnesium-Legierungen	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5812.05 G-MgAl6Zn1	≤450		☒
Kupfer, niedriglegiert	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5Zn2Pb	≤400		☒
Messing, kurzspanend	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		☒
langspanend	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		☒
Bronzen, kurzspanend	2.1090 CuSn7Zn2Pb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn 2.0790 CuNi18Zn19Pb	≤600 >600-850		☒ ☒
Bronzen, langspanend	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10 2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	≤850 >850-1000		☒ ☒
Kunststoffe, duroplastisch	Epoxidharz, Resopal, Pertinax, Moltopren		-	☐
thermoplastisch	Plexiglas, Hostalen, Novodur, Makralon		-	☒
Kunststoffe, aramidfaserverstärkt	Kevlar		-	☐
glas-/kohlefaserverstärkt	GFK/CFK		-	☐

Katalog-Nr.	52398
Schneidstoff	HSS-Co
Oberfläche	AlTiN
DIN	335
Kegelwinkel	90°
Schaftform	zylindrisch

Katalog-Nr.	52399
Schneidstoff	HSS-Co
Oberfläche	AlTiN
DIN	335
Kegelwinkel	90°
Schaftform	3-Flächen

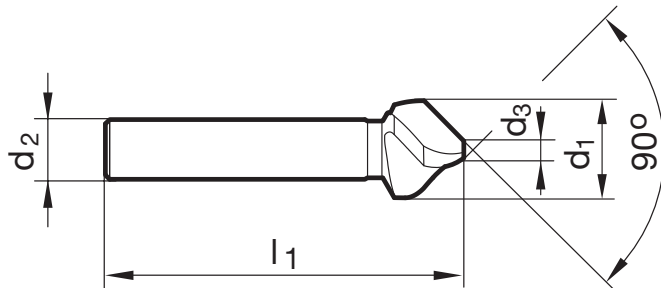


V _c m/min	VR-Code
41	G
39	F
41	G
39	F
41	G
39	G
25	F
19	G
15	F
32	G
19	G
13	F
19	F
15	E
22	F
19	E
19	E
13	E
20	F
15	E
18	E
32	G
20	G
28	G
25	G
10	E
28	G
18	G
10	E
19	F
13	E
101	H
89	H
51	G
39	G
127	H
76	H
101	H
64	H
39	H
33	H
31	H
25	H
39	H
51	H

V _c m/min	VR-Code
41	G
39	F
41	G
39	F
41	G
39	G
25	F
19	G
15	F
32	G
19	G
13	F
19	F
15	E
22	F
19	E
19	E
13	E
20	F
15	E
18	E
32	G
20	G
28	G
25	G
10	E
28	G
18	G
10	E
19	F
13	E
114	H
89	H
51	G
39	G
127	H
76	H
101	H
64	H
39	H
33	H
31	H
25	H
39	H
51	H

Kegelsenker V-NX

Kleinsten senkbarer Bohrungsdurchmesser und Eignung für Senkschrauben



d1	kleinsten senkbarer Bohrungs-Ø	für Senkschrauben ISO 2009, 2010, 7046, 7047	für Senkschrauben DIN 7991
6,300	2,00	-	M3
8,000	2,50	M4	-
8,300	2,50	-	M4
10,000	3,00	M5	-
10,400	3,00	-	M5
11,500	3,30	M6	-
12,400	3,30	-	M6
15,000	3,70	M8	-
16,500	3,70	-	M8
19,000	4,50	M10	-
20,500	4,50	-	M10
23,000	4,80	M12	-
25,000	4,80	-	M12
31,000	5,20	-	M16
40,000	12,00	-	M24



Notizen

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, uniform squares formed by thin, light gray lines. There are no margins, text, or other markings on the page.



Kegelsenker V-NX

Unser Programm

Produkte

Bohrwerkzeuge
Gewindewerkzeuge
Fräswerkzeuge
Reibwerkzeuge
Senkwerkzeuge
Faswerkzeuge
Sonderwerkzeuge aus HSS, PKD und Hartmetall
(nach Zeichnung oder Eigenentwicklung)
Werkzeugaufnahmen

Dienstleistungen

Nachschleifen
Sonderanschliffe
Nachbeschichten
Lohnbeschichten
Entschichten
Intelligente Werkzeugdepotsysteme
Anwendungstechnische Beratung

Ihr Ansprechpartner vor Ort:



R. Stock AG

Lengeder Straße 29–35 • 13407 Berlin, Deutschland
Telefon: +49 30 40 90 3-33 300
Mail Inland: verkauf@stock.de • Mail Export: sales@stock.de
www.stock.de