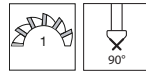


Querlochsensker, 90°

Ausführung: Mit Zylinderschaft. Mit gleichmäßig verlaufendem Spezialhinterschliff des Kegelmantels. Durch die günstige Schneidengeometrie ergibt sich ein leichter, schälender Schnitt. Die Späne werden durch die schräge Bohrung in Schafrichtung abgeführt und können die Senkung nicht beschädigen. Dadurch wird die Senkung rund und die Maschinenspindel geschont.



Anwendung: Geeignet zum leichten und ratterfreien Entgraten und Ansenken von Bohrungen.

1424 **Besonders geeignet für langspanende Werkstoffe.**
Das Schärfe ist durch einfaches Nachschleifen mittels eines Schleifstiftes an der Schneidenbrust möglich. Spiralgenutet, mit festem Führungszapfen.



1425 **Durch die hervorragenden Schneideigenschaften für fast alle Werkstoffe gleichermaßen geeignet.** Das Schärfe ist durch einfaches Nachschleifen mittels eines Schleifstiftes an der Schneidenbrust möglich.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	20	-	-	-	-	-	-	-	-	15	15	-	-	-	-	-	1424
	20	10	-	5	5	5	-	-	-	15	15	-	-	-	-	-	1425

Senkbereich mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Kopf-∅ mm	format 1424 blank		format 1425 blank		Bestell-Nr.
				€	€	€	€	
2-5	45	6	10	8,60	9,850100	
5-10	48	8	14	10,80	12,700140	
10-15	65	10	21	18,75	22,000210	
15-20	84	12	28	34,10	40,100275	
20-25	102	12	35	44,50	53,600350	
25-30	115	15	44	59,30	69,800440	
30-35	127	15	48	88,60	124,500480	
35-40	136	15	53	123,00	167,500530	
40-50	166	20	60	176,00	270,000640	

(W134) (W134)

Querlochsensker-Satz, 90°

Satzinhalt mm	format 1427 blank		Bestell-Nr.
	€	€	
2-5; 5-10; 10-15; 15-20	104,500001
2-5; 5-10; 10-15; 15-20	123,000005

(W134)

