

Kegelsenker 60° Dürr-ENORM plus aus Hartmetall

- ! - Dürr spezifische Schneidengeometrie
- Dürr specific cutting edge geometry
- Géométrie de coupe Dürr spécifique
- - Geometria de Dürr tecnologia específica

Neu
seit August 2017

countersinks 60°, carbide tipped,
Morse taper shank
(Dürr ENORM plus)

Fraises coniques 60°,
plaquettes carbure brasées,
à queue cône Morse
(Dürr ENORM plus)

Avellanadores cónicos 60°
con placas de metal duro, con
cono Morse (Dürr ENORM plus)



Bild 478

mit Morsekegel

Senker Ø z 9 mm	Spiegel Ø mm	Morse- kegel Nr.	Gesamt- länge mm	Ausführung	Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
40	14	3	147	mit gelöteten HM-Platten	216-63-154 -155	Preis auf Anfrage	
50	24	3	155				

Änderung der HM-Qualität vorbehalten.

Wir empfehlen diese Werkzeuge für schwer zerspanbare Werkstoffe wie:

Hardox 400, Hardox 500, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, Monel,
Mangan-Hartstahl, gehärtete Stähle bis 60 HRC, Titan und Titanlegierungen.

Abweichende Durchmesser und Senkwinkel auf Anfrage. 90° siehe Seite 10.

Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe siehe Seite 134.

Auch aus HSS-Co lieferbar. 60° siehe Seite 33. 90° siehe Seite 55.

Kegelsenker 60°/ 90° DuoCon aus Hartmetall

mit 3 Schneiden

Three-fluted pointed
countersinks 60°/ 90°, solid
carbide, straight shank

Fraises coniques à trois
dents 60°/ 90°, en carbure massif,
queue cylindrique

Avellanadores a tres cortes
60°/ 90°, artilleria de metal duro,
mango cilindrico



Bild 435

mit Zylinderschaft

Senker Ø mm	Spiegel Ø mm	Schaft Ø h6 mm	Gesamt- länge mm	Aus- führung und HM-Qualität	Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
6	2	6	60	Voll-Hartmetall nach neuester Technologie	217-33-115DC	81,-	0,023
8	2	8	70		217-33-119DC	88,-	0,046
10	2	10	75		217-33-123DC	94,-	0,080
12	2	12	75		217-33-142DC	101,-	0,109

Abweichende Durchmesser und Senkwinkel auf Anfrage.

Unverbindliche Preisempfehlung