

## 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)

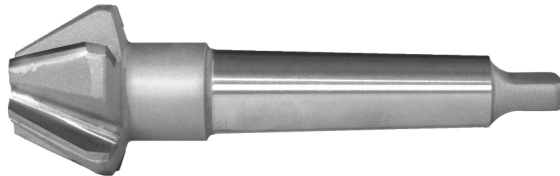


Bild 478

### mit Morsekegel

Senker Ø z 9 mm	Spiegel Ø mm	Morse- kegel Nr.	Gesamt- länge mm	Ausführung	Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück <b>HM EUR</b>	Gewicht ca. kg
<b>40</b>	14	3	147	mit gelöteten HM-Platten	216-63-154 -155	<b>Preis auf Anfrage</b>	
<b>50</b>	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 <b>HM EUR</b>	Gewicht ca. kg
<b>6</b>	2	6	60	Voll-Hartmetall nach neuester Technologie	217-33-115DC	<b>81,-</b>	0,023
<b>8</b>	2	8	70		217-33-119DC	<b>88,-</b>	0,046
<b>10</b>	2	10	75		217-33-123DC	<b>94,-</b>	0,080
<b>12</b>	2	12	75		217-33-142DC	<b>101,-</b>	0,109

**Abweichende Durchmesser und Senkwinkel auf Anfrage.**

Unverbindliche Preisempfehlung

## Kegelsenker 90° Dürr-ENORM plus aus Hartmetall

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

countersinks 90°, solid carbide head, with straight shank (Dürr ENORM plus)

Fraises coniques 90°, tête carbure massif, queue cylindrique (Dürr ENORM plus)

Avellanadores cónicos 90°, cabeza metal duro integral, mango cilíndrico (Dürr ENORM plus)



Bild 409

### mit Zylinderschaft

Senker Ø z 9 mm	Spiegel Ø mm	Schaft Ø h 9 mm	Gesamt- länge mm	Ausführung	Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
10,4	4	8	46	Voll-HM- Kopf, Schaft gelötet	217-23-164	161,-	0,020
12,4	4	8	56		-166	167,-	0,026
16,5	4,5	10	60		-169	202,-	0,045
20,5	5	10	63		217-23-172	234,-	0,054
25	5,5	10	67		-174	277,-	0,072
31	6	12	71		-178	366,-	0,134

Auch aus HSS-Co lieferbar – siehe Seite 55.

## Kegelsenker 90° Dürr-ENORM plus aus Hartmetall

countersinks 90°, carbide tipped, Morse taper shank (Dürr ENORM plus)

Fraises coniques 90°, plaquettes carbure brasées, à queue cône Morse (Dürr ENORM plus)

Avellanadores cónicos 90° con placas de metal duro, con cono Morse (Dürr ENORM plus)



Bild 410

### 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
31	6	2	111	VHM-Kopf, Schaft gelötet	217-63-161	391,-	0,200
40	14	3	137	mit gelöteten HM-Platten	-164	409,-	0,440
50	18	3	147		-165	526,-	0,570
63	22	4	179		-166	657,-	1,120

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. 60° siehe Seite 8.

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

Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe siehe Seite 134.

Unverbindliche Preisempfehlung

## Kegelsenker 90° Dürr-ENORM aus Hartmetall

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

countersinks 90°, solid carbide head, with straight shank (Dürr ENORM)

Fraises coniques 90°, tête carbure massif queue cylindrique (Dürr ENORM)

Avellanadores cónicos 90°, cabeza metal duro integral mango cilíndrico (Dürr ENORM)

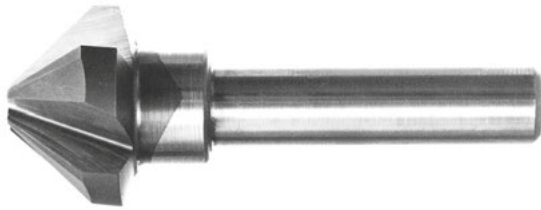


Bild 407

### mit Zylinderschaft

Senker Ø z 9 mm	Spiegel Ø mm	Schaft Ø h 9 mm	Gesamt- länge mm	Ausführung	Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
10,4*	4	8	46	Voll-HM- Kopf, Schaft gelötet	217-23-124	187,-	0,020
12,4*	4	8	56		-126	183,-	0,026
16,5*	4,5	10	60		-129	233,-	0,045
20,5*	5	10	63		217-23-132	271,-	0,054
25*	5,5	10	67		-134	274,-	0,072
31*	6	12	71		-138	363,-	0,134

\* **Serienfertigung eingestellt.** Nach Abverkauf nur noch als Sonderanfertigung lieferbar.

## Kegelsenker 90° Dürr-ENORM aus Hartmetall

countersinks 90°, carbide tipped, Morse taper shank (Dürr ENORM)

Fraises coniques 90°, plaquettes carbure brasées, à queue cône Morse (Dürr ENORM)

Avellanadores cónicos 90°, con placas de metal duro, con cono Morse (Dürr ENORM)



Bild 408

### 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
31*	6	2	111	VHM-Kopf, Schaft gelötet	217-63-121	ausverkauft	0,200
40*	14	3	137	mit gelöteten HM-Platten	-124	399,-	0,440
50*	18	3	147		-125	479,-	0,570
63*	22	4	179		-126	596,-	1,120

Änderung der HM-Qualität vorbehalten.

\* **Serienfertigung eingestellt.** Nach Abverkauf nur noch als Sonderanfertigung lieferbar.

### Wir empfehlen diese Werkzeuge für kurzspanende Werkstoffe wie:

- Grauguß
- spröde Messinglegierungen
- kurzspanende Aluminiumlegierungen
- Silumin
- faserverstärkte Kunststoffe

### Abweichende Durchmesser und Senkwinkel auf Anfrage.

Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe siehe Seite 134.

Unverbindliche Preisempfehlung