

Kegelsenker 60° Dürr-Norm aus Hartmetall ähnl. DIN 334 C

mit 3 Schneiden

Three-fluted pointed countersinks 60°, solid carbide, straight shank (Dürr type)

Fraises coniques à trois dents 60°, en carbure massif, queue cylindrique (Dürr type)

Avellanadores a tres cortes 60°, artelleria de metal duro, mango cilindrico (Dürr type)



Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen Stählen.

- Glatte Senkungen
- Hohe Standzeit

mit Zylinderschaft

Senker Ø mm	Spiegel Ø mm	Schaft Ø h9 mm	Gesamt- länge mm	Aus- führung	Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
6	2	6	60	Voll-Hartmetall	siehe Seite 8		
8	2	6	50	Voll-Hartmetall	216-33-112	101,-	0,019
10	2,5	8	50	Voll-HM-Kopf, Schaft gelötet	216-33-117	102,-	0,025
12,5	3,2	8	56	Voll-Hartmetall	-113	103,-	0,029
16	4	10	63	Voll- HM-Kopf, Schaft gelötet	-114	146,-	0,040
20	5	10	67		-115	168,-	0,065
25	6,3	10	71		-116	189,-	0,082

Abweichende Durchmesser und Senkwinkel auf Anfrage.

Kegelsenker 60° Dürr-Norm aus Hartmetall ähnl. DIN 334 D

mit 3 Schneiden

Three-fluted pointed countersinks 60°, carbide tipped morse taper shank (Dürr type)

Fraises coniques à trois dents 60°, plaquettes brasées, à queue cône Morse (Dürr type)

Avellanadores a tres cortes 60°, con placas de metal duro, con cono Morse (Dürr type)



Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen Stählen.

- Glatte Senkungen
- Hohe Standzeit

mit Morsekegel

Senker Ø mm	Spiegel Ø mm	Morse- kegel Nr.	Gesamt- länge mm	Aus- führung	Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
25*	9	2	109	mit gelöteten HM-Platten	216-53-112	ausverkauft	0,170
31,5	10	2	116		-113	215,-	0,210
40	14	3	147		-114	295,-	0,485

Änderung der HM-Qualität vorbehalten.

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

Abweichende Durchmesser und Senkwinkel auf Anfrage.

Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe siehe Seite 133.

Unverbindliche Preisempfehlung

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 cilíndrico



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

Kegelsenker 90° Dürr-Norm aus Hartmetall ähnl. DIN 335 C mit 3 Schneiden

Three-fluted pointed countersinks 90°, solid carbide, straight shank (Dürr type)

Fraises coniques à trois dents 90°, en carbure massif, queue cylindrique (Dürr type)

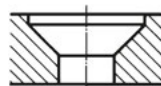
Avellanadores a tres cortes 90°, artelleria de metal duro, mango cilindrico (Dürr type)



Bild 366

Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen Stählen.

- Glatte Senkungen
- Hohe Standzeit



Für Senkungen fein nach DIN 74 Blatt 1 siehe Seite 124.

mit Zylinderschaft

Senker Ø z 9 mm	Spiegel Ø mm	Schaft Ø h 9 mm	Gesamt- länge mm	Ausführung	Kegelsenkung				Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg	
					nach DIN 74		nach DIN 75					
					Af	Bf	Af	Bf				
6	2	5	40	Voll- Hartmetall	M 3				217-33-115	85,-	0,010	
6,3	2	5	40			M 3			-116	90,-	0,010	
8	2	6	45		M 4				-119	86,-	0,012	
8,3	2	6	45			M 4			-121	91,-	0,015	
10	2,5	6	46		M 5				217-33-123	80,-	0,020	
10,4	2,5	6	46			M 5			-124	80,-	0,020	
11,5	2,8	8	56		M 6				-125	85,-	0,025	
12,4	2,8	8	56			M 6		M 6	217-33-126	81,-	0,026	
15	3,2	10	60		Voll-HM-Kopf, Schaft gelötet	M 8				-128	103,-	0,042
16,5	3,2	10	60				M 8	M 10	M 8	-129	103,-	0,045
20,5	3,5	10	63		M 10		M 10	217-33-132	123,-	0,054		
25	3,8	10	67		M 12		M 12	-134	142,-	0,072		
31	4,2	12	71	Voll-Hartmetall	M 16		M 16	-138	214,-	0,134		

Kegelsenker 90° Dürr-Norm aus Hartmetall ähnl. DIN 335D mit 3 Schneiden

Three-fluted pointed countersinks 90°, carbide tipped, Morse taper shank (Dürr type)

Fraises coniques à trois dents 90°, plaquettes brasées, à queue cône Morse (Dürr type)

Avellanadores a tres cortes 90°, con placas de metal duro, con cono Morse (Dürr type)



Bild 332

Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen Stählen.

- Glatte Senkungen
- Hohe Standzeit

mit Morsekegel

Senker Ø z 9 mm	Spiegel Ø mm	Morse- kegel Nr.	Gesamt- länge mm	Ausführung und HM-Qualität	Bestell- Nr.	Preis für 1 Stück HM EUR	Gewicht ca. kg
20,5*	7	2	100	mit gelöteten HM-Platten	217-53-114	ausverkauft	0,145
25	9	2	103		-116	159,-	0,165
31	10	2	108		-121	171,-	0,200
37*	12	2	115		217-53-123	ausverkauft	0,241
40	14	3	137		-124	221,-	0,440
50	18	3	147		-125	282,-	0,570
63*	22	4	179		217-53-126	ausverkauft	1,120
80*	28	4	187		-127	ausverkauft	1,500

Änderung der HM-Qualität vorbehalten.

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

Abweichende Durchmesser und Senkwinkel auf Anfrage.

Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe siehe Seite 133.

Unverbindliche Preisempfehlung