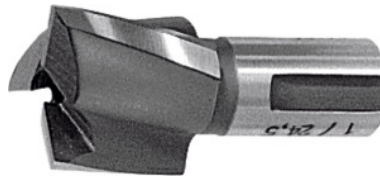


**Kombi-Flach-Senker, Größe / Senker-Ø: 1/17,5mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 156730 1/17,5 |
| GTIN          | 4033591012400 |
| Artikelklasse | 16C           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Durch Spiralnuten sehr gute Zerspanung und idealer Spanabfluss. **Leicht nachschleifbar.** Der Senker ist im Halter gegen Verdrehen gesichert.

**Verwendung:**

Zum Versenken von Schrauben nach DIN, oder **durch entsprechende Kombination von Senker und Zapfen zum Fertigen von Stufenbohrungen oder Senkungen außerhalb der Norm.**

**Hinweis:**

Flachsenker auch in HSS mit optionaler TIN-Beschichtung sowie mit aufgelöteten HM-Schneiden und mit ISO-Wendepplatten Form „T“ auf Anfrage lieferbar.

**Technische Beschreibung**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Senk-Ø             | 17,5 mm       |
| Anzahl Schneiden Z | 3             |
| Schaft-Ø           | 14 mm         |
| Schneidenlänge     | 22 mm         |
| Senkstufenwinkel   | 180 Grad      |
| Beschichtung       | unbeschichtet |
| Schneidstoff       | HSS           |

|              |                           |
|--------------|---------------------------|
| Norm         | Werksnorm                 |
| Innenkühlung | ja                        |
| Produktart   | Schneideinsatz zum Senken |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet         | 40 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 60 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 20 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 20 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 15 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 10 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 5 m/min        | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 5 m/min        | M        |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |