

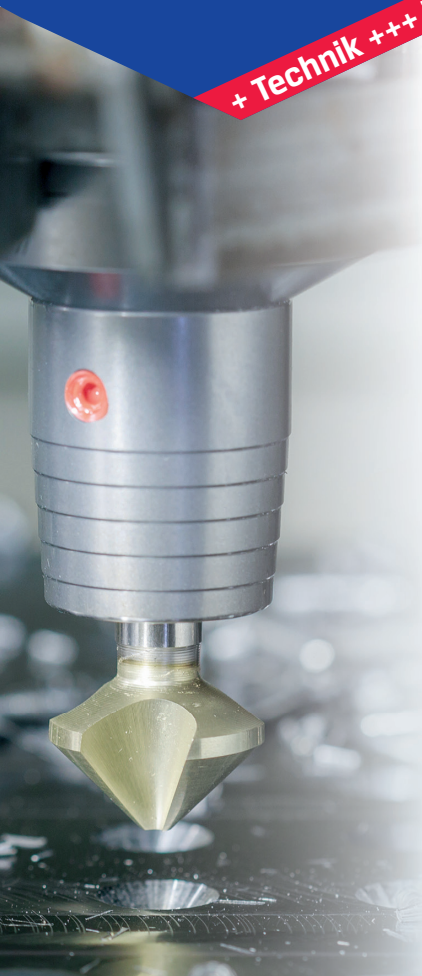
# PRODUKT DES MONATS

## März

**BECK**  
MAPAL GROUP

+ Technik +++ Technik +++ Technik +

### ► Kegelsenker HSS Universal



~~150,80~~

**79,00**

Gültig im März 2026

**PRECITOOL®**  
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

|             | <b>P</b><br>N/mm <sup>2</sup> | <b>H</b><br>HRC | <b>M</b><br>N/mm <sup>2</sup> | <b>K</b><br>HB | <b>S</b><br>N/mm <sup>2</sup> | <b>N</b><br>N/mm <sup>2</sup>                             |
|-------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|----------------|-------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 110187      | <1.200                        | <55             | <700                          | <250           | Titan                         | Kupfer-, Zink-, Magnesium-Legierungen, Alu<br>Kunststoffe |
| vc = m/min. |                               |                 |                               |                |                               |                                                           |
| 110187      | 12-36                         | 5               | 10                            | 12-14          | 10                            | 30-42 42                                                  |



## Ausführung:

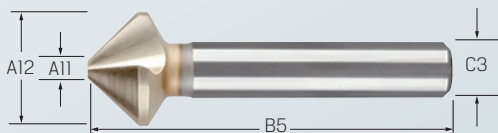
- ▶ HSS spezialbeschichtet
- ▶ rechtsschneidend, mit 3 Schneiden
- ▶ **extrem ungleiche Teilung**
- ▶ radial hinterschleifen

## Verwendung:

Zur Bearbeitung von Stahl,  
Guss und Buntmetallen.



| Art.-Nr.    | 110187<br>HSS, Satz, 3-teilig | Inhalt              |
|-------------|-------------------------------|---------------------|
| 10,40-25,00 | 79,00                         | 10,4   16,5   25 mm |



## Set beinhaltet folgende Größen:

| Art.-Nr. | A11<br>mm | A12<br>mm | B5<br>mm | C3<br>mm | f<br>mm/U   |
|----------|-----------|-----------|----------|----------|-------------|
| 10,40    | 2,5       | 10,4      | 50       | 6        | 0,060-0,140 |
| 16,50    | 3,2       | 16,5      | 60       | 10       | 0,080-0,200 |
| 25,00    | 3,8       | 25        | 67       | 10       | 0,120-0,300 |

## Schnittdaten:

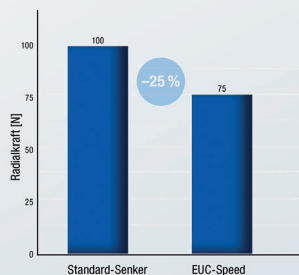
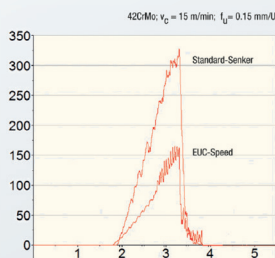
| ISO      | Werkstoff                              | Zugfestigkeit / Härte<br>N/mm <sup>2</sup> | vc<br>m/min. | f<br>mm/U Ø 10,4 | f<br>mm/U Ø 16,5 | f<br>mm/U Ø 25,0 |
|----------|----------------------------------------|--------------------------------------------|--------------|------------------|------------------|------------------|
| <b>P</b> | allgemeine Baustähle / Automatenstähle | ≤ 850                                      | 40           | 0,10             | 0,14             | 0,22             |
|          | Vergütungs- / Einsatzstähle            | ≤ 1000                                     | 30           | 0,08             | 0,12             | 0,18             |
|          | Hochfeste Stähle / Werkzeugstähle      | ≤ 1400                                     | 12           | 0,05             | 0,08             | 0,12             |
| <b>M</b> | rostfreie Stähle                       | ≤ 1100                                     | 10-15        | 0,06             | 0,08             | 0,12             |
| <b>H</b> | gehärtete Stähle                       | ≤ 48 HRC                                   | 6            | 0,06             | 0,08             | 0,10             |
| <b>K</b> | Gusseisen (GG / GGG)                   | ≤ 350 HB                                   | 20           | 0,12             | 0,18             | 0,25             |
| <b>S</b> | Titanlegierungen                       | ≤ 1100                                     | 10 - 5       | 0,06             | 0,08             | 0,12             |
| <b>N</b> | Aluminium-Legierungen                  | ≤ 600                                      | 40 - 50      | 0,12             | 0,18             | 0,26             |
|          | Kupfer / Messing / Kunststoffe         | -                                          | 40           | 0,14             | 0,20             | 0,30             |

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte. Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Reduziert Axialkraft um 50%

Reduziert Radialkraft um 25%

Extrem ungleiche Teilung

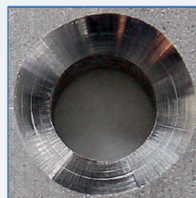


- ▶ deutlich reduzierte Axial- und Radialkräfte
- ▶ optimierte Schneidengeometrie
- ▶ hohe Laufruhe durch verringerte Vibrationen
- ▶ Prozesssicherheit auch bei höheren Schnittgeschwindigkeiten

## Ihre Vorteile auf einen Blick:

- keine Rattermarken und saubere Fasen
- gleichmäßige Senkergebnisse
- hohe Standzeit durch Spezialbeschichtung
- universell einsetzbar

Optimierte Senkung



Standard-Senker  
42CrMo,  $v_c = 15 \text{ m/min}$ ,  $f_u = 0.15$



EUC-Speed



Nähere Informationen erhalten Sie von Ihrem  
PRECITOOL-Händler vor Ort.

Alle Preise in Euro zzgl. MwSt. pro Stück. Bei allen genannten Preisen handelt es sich um unverbindliche Aktionspreise.

**PRECITOOL®**  
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG