Kegelsenker Gelb-/Blauring HSS 90° DIN 335 C

Besonders gut für die Bearbeitung von konventionellen Stählen, Gusseisen sowie NE-Metallen (Aluminium, Kupfer, Aluminium-Legierungen und Kunstoffen) geeignet.



Grat- und ratterfreies Ansenken, Entgraten und Versenken

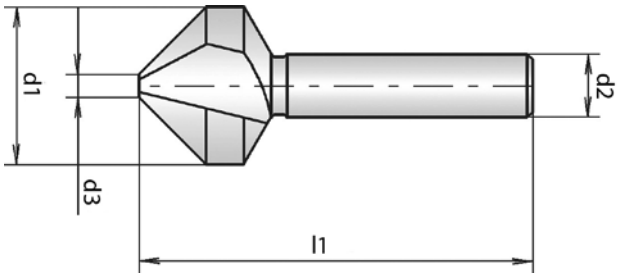
Präzisions-Kegelsenker mit 3 Schneiden, präzisionsgeschliffen

Optimierte Geometrie für den handgeführten Einsatz

Geringerer Kraftaufwand, verbesserte Senkgüte und Spanabfuhr im Vergleich zu konventionellen Kegelsenkern

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycelter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Aluminium
Qualität	ZEBRA-Premium
Anzahl Schneiden (Z)	3 STK
Normen	DIN 335
Form	C
Schneidstoff	HSS
Senkwinkel	90 Grad
Oberfläche	Unbeschichtet
Schaftform	Zylindrisch
Standzeit	●●○○
Senkgeschwindigkeit	●●○○
Senkgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●○○
Senkverhalten	●●●○
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Legierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Hartguss, Aluminium, Aluminium Legierungen, Aluminium-Knetlegierungen, Aluminum-Gusslegierungen (<10% Silicium), Aluminum-Gusslegierungen (>10% Silicium), Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Messing kurzspanend, Messing langspanend, Bronze kurzspanend, Bronze langspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch, Kunststoffe aramidfaserverstärkt, Kunststoffe glas-/kohlefaserverstärkt
Farbleitsystem	Aluminium\,NE-Metall Stahl



Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen

Senkerdurchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Spitzendurchmesser (d3)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
6,3 mm	5 mm	1,5 mm	45 mm	**0694 117 006**	1
8,3 mm	6 mm	2 mm	50 mm	**0694 117 008**	1
10,4 mm	6 mm	2,5 mm	50 mm	**0694 117 010**	1
12,4 mm	8 mm	2,8 mm	56 mm	**0694 117 012**	1
16,5 mm	10 mm	3,2 mm	60 mm	**0694 117 016**	1
20,5 mm	10 mm	3,5 mm	63 mm	**0694 117 020**	1
25 mm	10 mm	3,8 mm	67 mm	**0694 117 025**	1
31 mm	12 mm	4,2 mm	71 mm	**0694 117 031**	1

Zuordnung Kegelsenker Schrauben-Normen

Kegelsenker-Nenndurchmesser d1	für Senkschrauben	für Senkschrauben
	DIN EN ISO 10642 (früher DIN 7991)	DIN EN ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (früher DIN 963,964,965,966)
6,3 mm	M3	M3
8,3 mm	M4	-
10,4 mm	M5	M4, M5
12,4 mm	M6	M6
16,5 mm	M8	M8
20,5 mm	-	M10
25,0 mm	M10, M12	M12
31,0 mm	M16	-

Schnittwerte für Kegelsenker HSS 90° DIN 335C Gelb-/ Blauring

Für Ø 6,3 - 10,4					
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**		
			Ø 6,3	**Ø 8,3**	**Ø 10,4**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 850 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,025	0,025	0,025
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
Nitrierstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,020	0,020
Gusseisen	≤ 240 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 350 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
	≤ 350 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
Hartguss	≤ 350 HB	15,8	0,025	0,025	0,025
Aluminium und Al-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Al-Knetlegierungen	≤650 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Magnesium-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Kupfer, niedriglegiert	≤500 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Messing, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Messing, langspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Bronzen, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025

Schnittwerte für Kegelsenker HSS 90° DIN 335C Gelb-/ Blauring

Für Ø 6,3 - 10,4

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c	f		
			Ø 6,3	Ø 8,3	Ø 10,4
Bronzen, kurzspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Bronzen, langspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Bronzen, langspanend	≤1000 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025
Kunststoffe	≤150 N/mm²	21,8	0,025	0,025	0,025

Für Ø 12,4 - 20,5

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c	f		
			Ø 12,4	Ø 16,5	Ø 20,5
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 850 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,020	0,020	0,020
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
Nitrierstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400 N/mm²	13	0,020	0,015	0,015
Gusseisen	≤ 240 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 350 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
	≤ 350 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
Hartguss	≤ 350 HB	15,8	0,020	0,020	0,020
Aluminium und Al-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Al-Knetlegierungen	≤650 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Magnesium-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Kupfer, niedriglegiert	≤500 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Messing, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Messing, langspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Bronzen, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Bronzen, kurzspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Bronzen, langspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Bronzen, langspanend	≤1000 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020
Kunststoffe	≤150 N/mm²	21,8	0,020	0,020	0,020

Für Ø 25,0 - 31,0

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c	f	
			Ø 25,0	Ø 31,0
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	15,8	0,015	0,015
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,015	0,015
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	15,8	0,015	0,015
	≤ 850 N/mm²	15,8	0,015	0,015
	≤ 1000 N/mm²	15,8	0,015	0,015
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,010	0,010
	≤ 1400 N/mm²	13	0,010	0,010
Nitrierstähle	≤ 1000 N/mm²	13	0,010	0,010
	≤ 1400 N/mm²	13	0,010	0,010

CL01_7507030230, Rev: 0.217, Stand: 25. 09. 2026

Für Ø 25,0 - 31,0				
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**	
			Ø 25,0	**Ø 31,0**
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	13	0,010	0,010
	≤ 1400 N/mm²	13	0,010	0,010
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400 N/mm²	13	0,010	0,010
Gusseisen	≤ 240 HB	15,8	0,015	0,015
	≤ 350 HB	15,8	0,015	0,015
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	15,8	0,015	0,015
	≤ 350 HB	15,8	0,015	0,015
Hartguss	≤ 350 HB	15,8	0,015	0,015
Aluminium und Al-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Al-Knetlegierungen	≤650 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤600 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Magnesium-Legierungen	≤400 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Kupfer, niedriglegiert	≤500 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Messing, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Messing, langspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Bronzen, kurzspanend	≤600 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Bronzen, kurzspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Bronzen, langspanend	≤850 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Bronzen, langspanend	≤1000 N/mm²	21,8	0,015	0,015
Kunststoffe	≤150 N/mm²	21,8	0,015	0,015

Legende	
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]	
f = Vorschub [mm/U]	
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.	

Leistungsnachweis

	Ergänzende Produkte	**Art.-Nr.**
	Bohr- und Schneidschaum CUT+COOL 400 ml	**0893 050 007**
	Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Aerosoldose 400 ml	**0893 050 008**