Kegelsenker EU+ HSCo TiAlN 90° DIN 335 C

Der Alleskönner mit extrem ungleicher Teilung (EU), TiAlN-Beschichtung und exklusiv bei Würth erhältlichen, zusätzlichen Hinterschliff für perfekte Senkungen sowie höchste Performance.



Extreme Ungleichteilung

- Beste Oberflächenqualität: exakte, runde, ratterfreie Senkungen
- Höchste Laufruhe in allen Materialien
- Höhere Schnittwerte möglich

Exklusiver, zusätzlicher Hinterschliff

- Bis zu 3x schneller als herkömmliche Senker
- Bis zu 2x mehr Senkungen als herkömmliche Senker
- Deutlich weniger Kraftaufwand beim Einsatz mit Handbohrmaschinen
- Tiefere Senkungen möglich

Universell einsetzbar

Dank spezieller Spitzengeometrie und HSCo-Schneidstoff beste Performance bei der Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen und Anwendungen

Hohe Standzeit und Geschwindigkeit

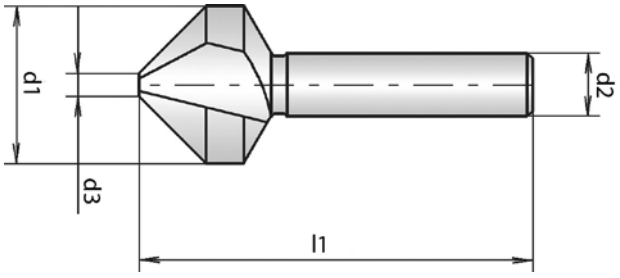
Superhartstoffbeschichtung auf Basis von Titan-Aluminium-Nitrid

3-Flächenschaft

- Kein Durchdrehen im Bohrfutter: schnelleres, angenehmeres Arbeiten
- Optimale Kraftübertragung
- Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen
- Geringer Kraftaufwand beim Öffnen und Schließen des Bohrfutters

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Sonderlegierung, Harter und zäher Werkstoff, Nichteisenmetall, Kunststoff
Qualität	ZEBRA-Premium
Anzahl Schneiden (Z)	3 STK
Normen	DIN 335
Form	C
Schneidstoff	HSCo
Senkwinkel	90 Grad
Oberfläche	TiAlN



CL01_7507030812, Rev: 0.165, Stand: 25. 09. 2026

Schaftform	3-Flächenschaft
Standzeit	●●●●
Senkgeschwindigkeit	●●●●
Senkgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Senkverhalten	●●●●
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Legierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Hartguss, Rostfreie Stähle geschwefelt, Rostfreie Stähle austenitisch, Rostfreie Stähle martensitisch, Titan, Titanlegierungen, Sonderlegierungen, Hardox, Federstähle, Aluminium Legierungen, Aluminium-Knetlegierungen, Aluminum-Gusslegierungen (>10% Silicium), Aluminum-Gusslegierungen (<10% Silicium), Magnesiumlegierungen, Kupfer, Messing kurzspanend, Messing langspanend, Bronze kurzspanend, Bronze langspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch, Kunststoffe aramidfaserverstärkt, Kunststoffe glas-/kohlefaserverstärkt
Farbleitsystem	Edelstahl Stahl Aluminium\,NE-Metall Hochfestes Material

Senkerdurchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Spitzendurchmesser (d3)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
6,3 mm	5 mm	1,5 mm	45 mm	**0694 220 006**	1
8,3 mm	6 mm	2 mm	50 mm	**0694 220 008**	1
10,4 mm	6 mm	2,5 mm	50 mm	**0694 220 010**	1
12,4 mm	8 mm	2,8 mm	56 mm	**0694 220 012**	1
16,5 mm	10 mm	3,2 mm	60 mm	**0694 220 016**	1
20,5 mm	10 mm	3,5 mm	63 mm	**0694 220 020**	1
25 mm	10 mm	3,8 mm	67 mm	**0694 220 025**	1
31 mm	12 mm	4,2 mm	71 mm	**0694 220 031**	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 EU+ HSCo TiAlN 90° DIN 335 C

Für Ø 6,3 - 12,4						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 6,3	**Ø 8,3**	**Ø 10,4**	**Ø 12,4**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	45	0,120	0,130	0,135	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	42	0,070	0,080	0,090	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	42	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 850 N/mm²	42	0,120	0,130	0,135	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	34	0,070	0,080	0,090	0,100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090	0,100
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,040	0,050	0,060	0,060
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	34	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,040	0,050	0,060	0,060
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	13	0,040	0,050	0,060	0,060
Gusseisen	≤ 240 HB	21	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	18	0,120	0,130	0,140	0,150
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	18	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	18	0,120	0,130	0,140	0,150
Hartguss	≤ 350 HB	18	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	9	0,068	0,081	0,090	0,100
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	7	0,070	0,080	0,090	0,100
Hardox	Hardox 400 - 500, XAR 320, XAR 400	4	0,070	0,080	0,080	0,090
Federstähle	≤ 350 HB	9	0,040	0,050	0,060	0,060
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400 N/mm²	77	0,150	0,162	0,170	0,190
Al-Knetlegierungen	≤ 650 N/mm²	55	0,150	0,162	0,170	0,190
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600 N/mm²	33	0,120	0,130	0,140	0,150
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤ 600 N/mm²	22	0,120	0,130	0,140	0,150
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	77	0,150	0,160	0,170	0,190
Kupfer, niedriglegiert	≤ 500 N/mm²	33	0,150	0,160	0,170	0,190
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	72	0,150	0,160	0,170	0,190
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	44	0,150	0,160	0,170	0,190
Bronze, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	72	0,150	0,160	0,170	0,190
	≤ 850 N/mm²	72	0,150	0,160	0,170	0,190
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	44	0,150	0,160	0,170	0,190
	≤ 1.000 N/mm²	44	0,150	0,160	0,170	0,190
Kunststoffe	≤ 150 N/mm²	33	0,150	0,160	0,170	0,190

Für Ø 16,5 - 31						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 16,5	**Ø 20,5**	**Ø 25**	**Ø 31**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	45	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 1.000 N/mm²	42	0,110	0,130	0,150	0,170
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	42	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 850 N/mm²	42	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 1.000 N/mm²	34	0,110	0,130	0,150	0,170
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,110	0,130	0,150	0,170
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	0,110	0,130	0,150	0,170
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090	0,120

C101_7507030812, Rev: 0.165, Stand: 25. 09. 2026

Für Ø 16,5 - 31						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 16,5	**Ø 20,5**	**Ø 25**	**Ø 31**
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	34	0,110	0,130	0,150	0,170
	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090	0,120
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	13	0,070	0,080	0,090	0,120
Gusseisen	≤ 240 HB	21	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 350 HB	18	0,170	0,180	0,210	0,240
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	18	0,170	0,180	0,210	0,240
	≤ 350 HB	18	0,170	0,180	0,210	0,240
Hartguss	≤ 350 HB	18	0,070	0,080	0,090	0,120
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	9	0,110	0,130	0,150	0,170
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090	0,120
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090	0,120
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	9	0,110	0,130	0,150	0,170
	≤ 1.400 N/mm²	9	0,070	0,080	0,090	0,120
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	7	0,110	0,130	0,150	0,170
Hardox	Hardox 400 - 500, XAR 320, XAR 400	4	0,090	0,110	0,140	0,160
Federstähle	≤ 350 HB	9	0,070	0,080	0,090	0,120
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400 N/mm²	77	0,210	0,230	0,260	0,300
Al-Knetlegierungen	≤ 650 N/mm²	55	0,210	0,230	0,260	0,300
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600 N/mm²	33	0,170	0,180	0,210	0,240
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤ 600 N/mm²	22	0,170	0,180	0,210	0,240
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	77	0,210	0,230	0,260	0,300
Kupfer, niedriglegiert	≤ 500 N/mm²	33	0,210	0,230	0,260	0,300
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	72	0,210	0,230	0,260	0,300
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	44	0,210	0,230	0,260	0,300
Bronze, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	72	0,210	0,230	0,260	0,300
	≤ 850 N/mm²	72	0,210	0,230	0,260	0,300
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	44	0,210	0,230	0,260	0,300
	≤ 1.000 N/mm²	44	0,210	0,230	0,260	0,300
Kunststoffe	≤ 150 N/mm²	33	0,210	0,230	0,260	0,300

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

Details/Anwendung



Vergleich Kegelsenker Standard vs. Kegelsenker EU+

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**

CL01_7507030812, Rev: 0.165, Stand: 25. 09. 2026