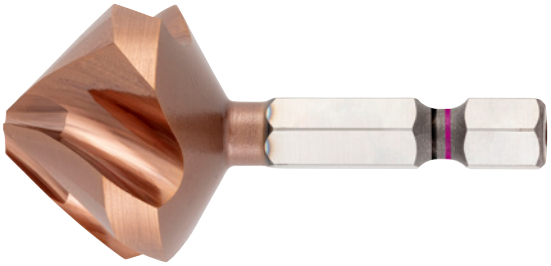
Kegelsenker EU+ HSCo 90° Z4 nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber



Innovativer Alleskönner mit 4 ungleichgeteilten Schneiden und Beschichtung in kurzer Ausführung für nahezu alle Werkstoffe

Höchster Komfort durch innovative Schneidengeometrien

- 4 Schneiden (anstatt konventionell 3 Schneiden) bewirken, dass sich die einwirkenden Kräfte auf mehr Schneiden verteilen und ermöglichen ein kräfteschonenderes, ruhigeres, präziseres Senken mit höherer Standzeit
- Zum Patent angemeldete Kombination aus geraden und spiralisierten Schneiden sorgt für weniger Ausbrüche, eine bessere Zentrierung und Spanabfuhr (durch den geraden Schneidenteil) sowie für ein signifikant kräfteschonenderes Arbeiten und eine höhere Standzeit (durch den spiralisierten Schneidenteil)

Höchste Standzeit durch nanoProtect-Beschichtung

- Signifikant höhere Standzeit als konventionelle Kegelsenker mit Beschichtung

Höchste Präzision durch extreme Ungleichteilung (EU+)

- Beste Oberflächenqualität: exakte, runde, ratterfreie Senkungen
- Höchste Laufruhe

Höchste Flexibilität in der Anwendung

- Universell in nahezu allen Werkstoffen einsetzbar
- Sowohl im Tangentialschlagschrauber als auch konventionell im Bohrschrauber bzw. mit Ständer-/Säulenbohrmaschinen einsetzbar

Kurze Ausführung

- Hohe Stabilität und attraktiver Preis

1/4-Zoll-Sechskant-Bit-Schaft Form E

- Sicherer Halt und optimale Kraftübertragung im Bohrfutter
- Extrem schneller Werkzeugwechsel im Tangentialschlagschrauber

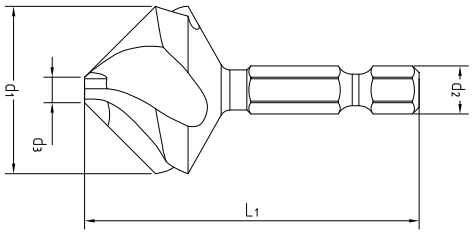
Exklusiv bei WÜRTH erhältlich

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

C101_7507030813, Rev. 0.126, Stand: 10. 10. 2026

Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Sonderlegierung, Harter und zäher Werkstoff, Nichteisenmetall, Kunststoff, Aluminium
Qualität	ZEBRA-Premium
Schaftdurchmesser (d2)	1/4 in
Anzahl Schneiden (Z)	4 STK
Schneidstoff	HSCo
Senkwinkel	90 Grad
Oberfläche	nanoProtect
Schaftform	Sechskant Bit-Aufnahme Form E, DIN3126
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	Universal



Senkerdurchmesser (d1)	Spitzendurchmesser (d3)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
6,3 mm	1,5 mm	35 mm	**0694 299 063**	1
8,3 mm	2 mm	36 mm	**0694 299 083**	1
10,4 mm	2,5 mm	38 mm	**0694 299 104**	1
12,4 mm	2,8 mm	39 mm	**0694 299 124**	1
16,5 mm	3,2 mm	42 mm	**0694 299 165**	1
20,5 mm	3,5 mm	46 mm	**0694 299 205**	1
25 mm	3,8 mm	50 mm	**0694 299 250**	1
31 mm	4,2 mm	54 mm	**0694 299 310**	1

CL01_7507030813, Rev. 0.126, Stand: 10. 10. 2026

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	-

Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen

Schnittwertempfehlung für Kegelsenker EU+ HSCo 90° Z4 nanoProtect Sechskant

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	Durchmesser		6,3 mm		8,3 mm		10,4 mm		12,4 mm		16,5 mm		20,5 mm		25,0 mm		31,0 mm	
		vc		n		n		n		n		n		n		n		n	
		von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	9,9	15,8	500	800	380	607	302	484	254	406	190	305	153	245	126	201	101	162
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	9,9	15,8	500	800	380	607	302	484	254	406	190	305	153	245	126	201	101	162
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	9,9	15,8	500	800	380	607	302	484	254	406	190	305	153	245	126	201	101	162
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	8	13	400	600	303	500	242	400	203	335	152	252	123	202	101	165	82	133
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	8	13	400	600	303	500	242	400	203	335	152	252	123	202	101	165	82	133
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.400 N/mm²	8	13	400	600	303	500	242	400	203	335	152	252	123	202	101	165	82	133
Nitrierstähle	≤ 1.400 N/mm²	8	13	400	600	303	500	242	400	203	335	152	252	123	202	101	165	82	133
Werkzeugstähle	≤ 1.400 N/mm²	8	13	400	600	303	500	242	400	203	335	152	252	123	202	101	165	82	133
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	8	13	400	600	303	500	242	400	203	335	152	252	123	202	101	165	82	133
Gusseisen	≤ 350 HB	9,9	15,8	500	800	380	607	302	484	254	406	190	305	153	245	126	201	101	162
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	9,9	15,8	500	800	380	607	302	484	254	406	190	305	153	245	126	201	101	162
Rostfreie Stähle	≤ 1.400 N/mm²	6	8	303	404	230	306	183	244	154	205	115	154	93	124	76	101	61	82
Titan	≤ 850 N/mm²	6	8	303	404	230	306	183	244	154	205	115	154	93	124	76	101	61	82
Aluminium	≤ 600 N/mm²	15	21,8	760	1100	576	834	460	666	386	558	290	420	233	338	191	277	154	223
Kunststoffe, duroplastisch		15	21,8	760	1100	576	834	460	666	386	558	290	420	233	338	191	277	154	223
Kunststoffe, thermoplastisch		15	21,8	760	1100	576	834	460	666	386	558	290	420	233	338	191	277	154	223

Legende

vc = Schnittgeschwindigkeit [m/min]

n = Drehzahl [U/min]

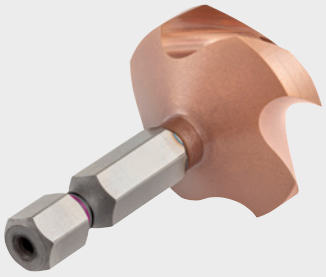
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

ACHTUNG: Bei Verwendung im Tangentialschlagschrauber ist dringend auf eine geringe Drehzahl (1. Gang) zu achten und starker Druck zu vermeiden, sodass die Schlagfunktion und dadurch entstehende Rattermarken vermieden werden.

Details/Anwendung

- Optimal geeignet für den Einsatz im Tangentialschlagschrauber
- Optimal geeignet für den Einsatz im Akkuschrauber sowie auf Hand-, Ständer- und Säulenbohrmaschinen
- Universeller Einsatz in nahezu allen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl (z. B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellem Stahl bis 1.400 N/mm2 Festigkeit sowie in Gusseisen, Aluminium, Kunststoff, Nichteisenmetallen, Hart- und Weichholz.

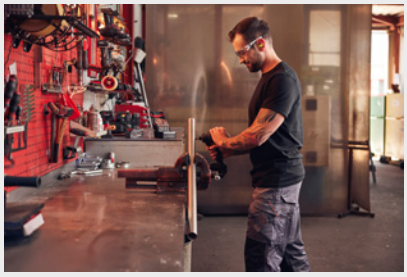






Vergleich Kegelsenker: Standard vs. Ungleichteilung vs. nanoProtect







Anleitung

- Für das beste Senkergebnis werden geringe Drehzahlen empfohlen, siehe Schnittwertübersicht auf der Produktinfo
- Insbesondere bei Verwendung im Tangentialschlagschrauber ist dringend auf eine geringe Drehzahl im 1. Gang zu achten, sodass die Schlagfunktion und dadurch entstehende Rattermarken vermieden werden

Hinweis

- Für den Einsatz mit 1/2-Zoll-Schlagschraubern ausschließlich Adapter verwenden, die speziell für die Nutzung von Metallzerspanungswerkzeugen mit 1/4-Zoll-Sechskant-Bit-Schaft Form E in Verbindung mit Tangentialschlagschraubern entwickelt wurden. Von der Nutzung anderer Adapter (z.B. für Bits) wird dringend abgeraten, da die Gefahr besteht, dass der Kegelsenker bricht.
- Bei Verwendung mit dem Tangentialschlagschrauber ist eine Senkung nach DIN 74-1 für eine bündige Anwendung von Senkschrauben mit dem Bauteil nur mit den Senkerdurchmessern 6,3 bis 12,4 mm möglich. Bei größeren Senkerdurchmessern kann das Bohrloch zwar perfekt entgratet werden, jedoch ist keine ausreichend tiefe Senkung für eine bündige Bauweise mit Senkkopfschrauben nach DIN 7991 bei Verwendung mit dem Tangentialschlagschrauber möglich. Für diesen Anwendungsfall wird die konventionelle Anwendung mit dem Bohrschrauber empfohlen!
- Kühlung wird dringend empfohlen für eine wesentlich höhere Standzeit!

CL01_7507030813, Rev: 0.126, Stand: 10. 10. 2026

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Bohren/Stanzen/Meißeln, weitere	**0997 148 462**
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Aerosoldose 400 ml	**0893 050 008**

Ergänzende Produkte zu	Bezeichnung	Art.-Nr.
0694 299 063	Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber 2.5 mm	**0626 990 025**
0694 299 083	Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber 3.3 mm	**0626 990 033**
0694 299 104	Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber 4.2 mm	**0626 990 042**
0694 299 124	Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber 5.0 mm	**0626 990 050**
0694 299 165	Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber 6.8 mm	**0626 990 068**
0694 299 205	Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber 8.5 mm	**0626 990 085**
0694 299 250	Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber 10.2 mm	**0626 990 102**
0694 299 310	Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo nanoProtect Sechskant für Bohr- und Tangentialschlagschrauber 12.0 mm	**0626 990 120**