Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C Sortiment 6-teilig

Der Alleskönner mit extrem ungleicher Teilung (EU) und exklusiv bei Würth erhältlichen, zusätzlichen Hinterschliff für perfekte Senkungen. Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.



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

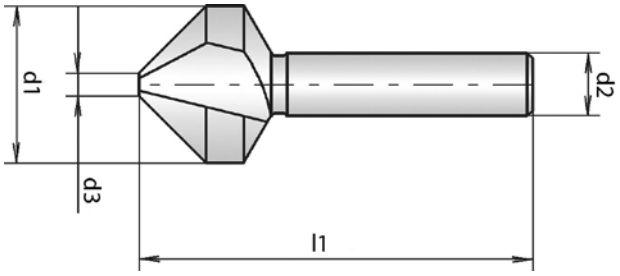
Dank spezieller Spitzengeometrie und HSCo-Schneidstoff beste Performance bei der Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen und Anwendungen

3-Flächenschaft

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

Zum ORSY® System passende, kompakte und praxisgerechte System-Kassette mit sinnvollen Details, wie z.B. Stapelbarkeit, optimiertes Gelenk und einfache Öffnung

Anzahl Teile im Sortiment/ Set	6 STK
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Sonderlegierung, Harter und zäher Werkstoff, Nichteisenmetall, Kunststoff
Qualität	ZEBRA-Premium
Normen	DIN 335
Form	C
Schneidstoff	HSCo
Senkwinkel	90 Grad
Oberfläche	Unbeschichtet
Anzahl Schneiden	3 STK
Schaftform	3-Flächenschaft
Standzeit	●●●○
Senkgeschwindigkeit	●●●●



C101_7507030351, Rev: 0.137, Stand: 10. 10. 2026

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

Art.-Nr. 0694 219 001
VE: 1

Zuordnung Kegelsenker zu Schrauben-Normen

Senkerdurchmesser	**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

Schnittwerte

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	41	0,120	0,130	0,135	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	39	0,070	0,080	0,090	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	38	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 850 N/mm²	38	0,120	0,130	0,135	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	31	0,070	0,080	0,090	0,100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	31	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,070	0,080	0,090	0,100
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	31	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,040	0,050	0,060	0,060
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	31	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,040	0,050	0,060	0,060
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	12	0,040	0,050	0,060	0,060

Schnittwerte

Für Ø 6,3 - 12,4						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**			
			Ø 6,3	**Ø 8,3**	**Ø 10,4**	**Ø 12,4**
Gusseisen	≤ 240 HB	19	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	17	0,120	0,130	0,140	0,150
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	17	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	17	0,120	0,130	0,140	0,150
Hartguss	≤ 350 HB	12	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	8	0,068	0,081	0,090	0,100
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	8	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	8	0,040	0,050	0,060	0,060
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	8	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	8	0,040	0,050	0,060	0,060
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	6	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	8	0,040	0,050	0,060	0,060
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400 N/mm²	70	0,150	0,162	0,170	0,190
Al-Knetlegierungen	≤ 650 N/mm²	50	0,150	0,162	0,170	0,190
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600 N/mm²	30	0,120	0,130	0,140	0,150
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤ 600 N/mm²	20	0,120	0,130	0,140	0,150
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	70	0,150	0,160	0,170	0,190
Kupfer, niedriglegiert	≤ 500 N/mm²	30	0,150	0,160	0,170	0,190
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	65	0,150	0,160	0,170	0,190
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	40	0,150	0,160	0,170	0,190
Bronze, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	65	0,150	0,160	0,170	0,190
	≤ 850 N/mm²	65	0,150	0,160	0,170	0,190
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	40	0,150	0,160	0,170	0,190
	≤ 1.000 N/mm²	40	0,150	0,160	0,170	0,190
Kunststoffe	≤ 150 N/mm²	30	0,150	0,160	0,170	0,190

Für Ø 16,5 - 20,5				
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**	
			Ø 16,5	**Ø 20,5**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	41	0,170	0,180
	≤ 1.000 N/mm²	39	0,110	0,130
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	38	0,170	0,180
	≤ 850 N/mm²	38	0,170	0,180
	≤ 1.000 N/mm²	31	0,110	0,130
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	31	0,170	0,180
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,110	0,130
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	31	0,110	0,130
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,070	0,080
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	31	0,110	0,130
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,070	0,080
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	12	0,070	0,080
Gusseisen	≤ 240 HB	19	0,170	0,180
	≤ 350 HB	17	0,170	0,180
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	17	0,170	0,180
	≤ 350 HB	17	0,170	0,180
Hartguss	≤ 350 HB	12	0,070	0,080
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	8	0,110	0,130
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	8	0,070	0,080
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	8	0,070	0,080

Für Ø 16,5 - 20,5				
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**	
			Ø 16,5	**Ø 20,5**
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	8	0,110	0,130
	≤ 1.400 N/mm²	8	0,070	0,080
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	6	0,110	0,130
Hardox	Hardox 400 - 500, XAR 320, XAR 400	4	0,090	0,110
Federstähle	≤ 350 HB	8	0,070	0,080
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400 N/mm²	70	0,210	0,230
Al-Knetlegierungen	≤ 650 N/mm²	50	0,210	0,230
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600 N/mm²	30	0,170	0,180
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤ 600 N/mm²	20	0,170	0,180
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	70	0,210	0,230
Kupfer, niedriglegiert	≤ 500 N/mm²	30	0,210	0,230
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	65	0,210	0,230
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	40	0,210	0,230
Bronze, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	65	0,210	0,230
	≤ 850 N/mm²	65	0,210	0,230
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	40	0,210	0,230
	≤ 1.000 N/mm²	40	0,210	0,230
Kunststoffe	≤ 150 N/mm²	30	0,210	0,230

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+

Lieferumfang Art.-Nr. 0694 219 001		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C Senkerdurchmesser 6.3 mm	**0694 219 006**	1
Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C Senkerdurchmesser 8.3 mm	**0694 219 008**	1

Lieferumfang Art.-Nr. 0694 219 001		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C Senkerdurchmesser 10.4 mm	**0694 219 010**	1
Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C Senkerdurchmesser 12.4 mm	**0694 219 012**	1
Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C Senkerdurchmesser 16.5 mm	**0694 219 016**	1
Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C Senkerdurchmesser 20.5 mm	**0694 219 020**	1
Leerkassette für Kegelsenker DIN 335 C	**0633 001 006**	1

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_7507030351, Rev: 0.137, Stand: 10. 10. 2026