Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C

Der Alleskönner mit extrem ungleicher Teilung (EU) und exklusiv bei Würth erhältlichen, zusätzlichen Hinterschliff für perfekte Senkungen.



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

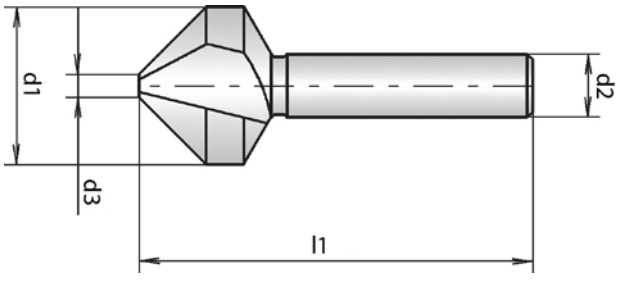
Dank spezieller Spitzengeometrie und HSCo-Schneidstoff beste Performance bei der Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen und Anwendungen

3-Flächenschaft

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

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	Unbeschichtet
Schaftform	3-Flächenschaft
Standzeit	●●●○
Senkgeschwindigkeit	●●●●
Senkgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Senkverhalten	●●●●



C101_7507030811, Rev: 0.147, Stand: 25. 09. 2026

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 219 006**	1
8,3 mm	6 mm	2 mm	50 mm	**0694 219 008**	1
10,4 mm	6 mm	2,5 mm	50 mm	**0694 219 010**	1
12,4 mm	8 mm	2,8 mm	56 mm	**0694 219 012**	1
16,5 mm	10 mm	3,2 mm	60 mm	**0694 219 016**	1
20,5 mm	10 mm	3,5 mm	63 mm	**0694 219 020**	1
25 mm	10 mm	3,8 mm	67 mm	**0694 219 025**	1
31 mm	12 mm	4,2 mm	71 mm	**0694 219 031**	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)
4,3 mm	M2	M2
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 mm	M10, M12	M12
31 mm	M16	-
37 mm	M20	M16

Schnittwerte für Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C

Für Ø 4,3 - 12,4							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**				
			Ø 4,3	**Ø 6,3**	**Ø 8,3**	**Ø 10,4**	**Ø 12,4**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	41	0,110	0,120	0,130	0,135	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	39	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100

Schnittwerte für Kegelsenker EU+ HSCo 90° DIN 335 C

Für Ø 4,3 - 12,4							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**				
			Ø 4,3	**Ø 6,3**	**Ø 8,3**	**Ø 10,4**	**Ø 12,4**
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	38	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 850 N/mm²	38	0,110	0,120	0,130	0,135	0,150
	≤ 1.000 N/mm²	31	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	31	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	31	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	31	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	12	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
Gusseisen	≤ 240 HB	19	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	17	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	17	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150
	≤ 350 HB	17	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150
Hartguss	≤ 350 HB	12	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	8	0,060	0,068	0,081	0,090	0,100
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	8	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	8	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	8	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
	≤ 1.400 N/mm²	8	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	6	0,060	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	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400 N/mm²	70	0,140	0,150	0,162	0,170	0,190
Al-Knetlegierungen	≤ 650 N/mm²	50	0,140	0,150	0,162	0,170	0,190
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600 N/mm²	30	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤ 600 N/mm²	20	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	70	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190
Kupfer, niedriglegiert	≤ 500 N/mm²	30	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	65	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	40	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190
Bronze, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	65	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190
	≤ 850 N/mm²	65	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	40	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190
	≤ 1.000 N/mm²	40	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190
Kunststoffe	≤ 150 N/mm²	30	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190

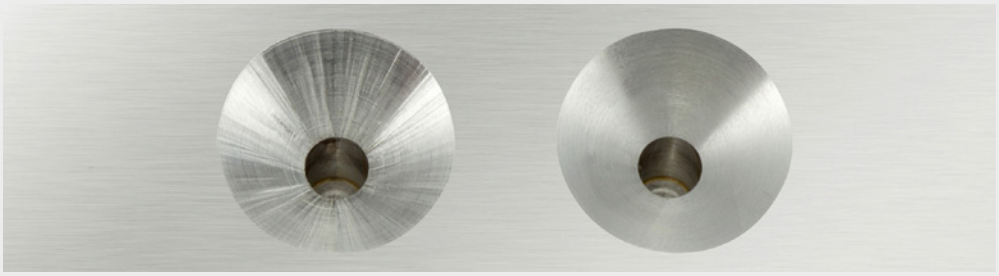
Für Ø 16,5 - 37							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**				
			Ø 16,5	**Ø 20,5**	**Ø 25**	**Ø 31**	**Ø 37**
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	41	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
	≤ 1.000 N/mm²	39	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700 N/mm²	38	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
	≤ 850 N/mm²	38	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
	≤ 1.000 N/mm²	31	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	31	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190
Nitrierstähle	≤ 1.000 N/mm²	31	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,070	0,080	0,090	0,120	0,150
Werkzeugstähle	≤ 850 N/mm²	31	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190
	≤ 1.400 N/mm²	12	0,070	0,080	0,090	0,120	0,150

CL01_7507030811, Rev: 0.147, Stand: 25. 09. 2026

Für Ø 16,5 - 37							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**v_c**	**f**				
			Ø 16,5	**Ø 20,5**	**Ø 25**	**Ø 31**	**Ø 37**
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	12	0,070	0,080	0,090	0,120	0,150
Gusseisen	≤ 240 HB	19	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
	≤ 350 HB	17	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	17	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
	≤ 350 HB	17	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
Hartguss	≤ 350 HB	12	0,070	0,080	0,090	0,120	0,150
Rostfreie Stähle, geschwefelt	≤ 900 N/mm²	8	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190
Rostfreie Stähle, austenitisch	≤ 1.100 N/mm²	8	0,070	0,080	0,090	0,120	0,150
Rostfreie Stähle, martensitisch	≤ 1.200 N/mm²	8	0,070	0,080	0,090	0,120	0,150
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850 N/mm²	8	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190
	≤ 1.400 N/mm²	8	0,070	0,080	0,090	0,120	0,150
Sonderlegierungen	≤ 1.600 N/mm²	6	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190
Hardox	Hardox 400 - 500, XAR 320, XAR 400	4	0,090	0,110	0,140	0,160	-
Federstähle	≤ 350 HB	8	0,070	0,080	0,090	0,120	0,150
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400 N/mm²	70	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
Al-Knetlegierungen	≤ 650 N/mm²	50	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600 N/mm²	30	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
Al-Gusslegierungen > 10 % Si	≤ 600 N/mm²	20	0,170	0,180	0,210	0,240	0,270
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	70	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
Kupfer, niedriglegiert	≤ 500 N/mm²	30	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
Messing, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	65	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
Messing, langspanend	≤ 600 N/mm²	40	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
Bronze, kurzspanend	≤ 600 N/mm²	65	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
	≤ 850 N/mm²	65	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
Bronze, langspanend	≤ 850 N/mm²	40	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
	≤ 1.000 N/mm²	40	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340
Kunststoffe	≤ 150 N/mm²	30	0,210	0,230	0,260	0,300	0,340

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_7507030811, Rev: 0.147, Stand: 25. 09. 2026