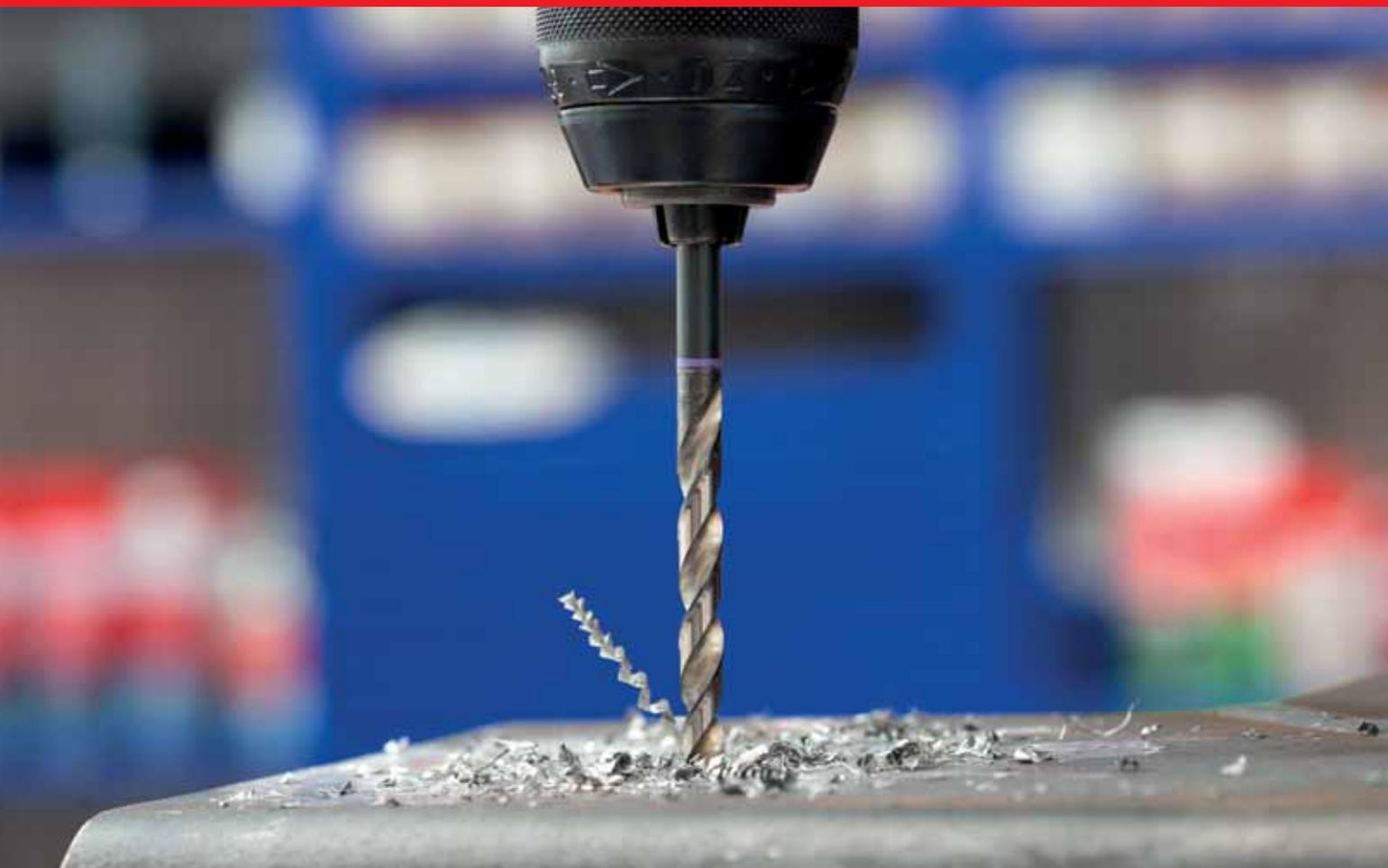


ZERSPANUNGSWERK- ZEUGE IN DER METALLVERARBEITUNG



INHALT

1. Spiralbohrer HSS/HSCo	3 – 62
Gesamtübersicht	4 – 11
Einzelabmessungen und Kassetten pro Artikeltyp	17 – 62
2. Kernbohrer	63 – 65
3. Spiralstufenbohrer	66 – 68
4. Blechschälbohrer	69 – 72
5. Gewindeschneidwerkzeuge	73 – 83
Maschinengewindebohrer	74 – 80
Handgewindebohrer	81 – 83
Schneideisen & Schneideisenhalter	83
Gewindeschneidwerkzeug-Koffer	83
6. Kegelsenker HSS/HSCo	84 – 92
Gesamtübersicht	85 – 86
Einzelprodukte und Kassetten	87 – 92
7. Maschinenreibahlen	93 – 96
8. CNC-Tec – Werkzeuge in Industriequalität	97 – 98
9. Zubehör	99 – 107
Bohrmaschinen	100 – 105
Kühl- und Schmierstoffe	106 – 107



**SPIRALBOHRER
HSS/HSCO**

HANDGEFÜHRTE BOHRMASCHINEN

Hauptanwendung Maschine							
Hauptanwendung Werkstoff		Aluminium ≤ 10% Si		Stahl			
Qualitätslevel			Zebra-Premium		Zebra-Premium		
Artikelbezeichnung			Alu-Profi		Präzisionsbohrer		Würth-Standard
Art.-Nr.			Art.-Nr. 0624 11 ...		Art.-Nr. 0624 70 .../00 ... /20...		Art.-Nr. 0625 ...
Vergleich	Standzeit		●●●●		●●●○		●●○○
	Bohrgeschwindigkeit		●●●●		●●●○		●○○○
	Bohrlochgüte	●●●●	●●●●	●○○○			
	Vielseitigkeit	●○○○	●●○○	●○○○			
Bohrverhalten		●●●●	●●●○	●●○○			
DIN / Max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrdurchmessers) Art.-Nr.		<ul style="list-style-type: none"> • DIN 338/ 5x φ/ ab Seite 12 Art.-Nr. 0624 11... 	<ul style="list-style-type: none"> • DIN 1897/ 3x φ/ ab Seite 13 Art.-Nr. 0624 70 ... • DIN 338/ 5x φ/ ab Seite 15 Art.-Nr. 0624 00 ... • DIN 340/ 10x φ/ ab Seite 19 Art.-Nr. 0624 20 ... 	<ul style="list-style-type: none"> • DIN 338/ 5x φ/ ab Seite 21 Art.-Nr. 0625 ... 			
Schneidstoff		HSS	HSS	HSS			
Oberflächenausführung		Blank	Vaporisiert	Vaporisiert			
Herstellungsverfahren		Geschliffen	Geschliffen	Spanlos geformt			
Positioniereigenschaften		Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Zentrieren notwendig			
Schaftform		Zylindrisch	Zylindrisch	Zylindrisch			
Spitzenwinkel		130°	130°	118°			
Einsatzbereich		Der Spezialist für präzise Bohrungen in weichen und langspanenden Werkstoffen bis 600 N/mm² Festigkeit (z.B. Aluminium und Aluminiumlegierungen ≤ 10% Si, Zink, Kupfer, duroplastische Kunststoffe).	Der präzise Standardbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen .	Der preiswerte, robuste Bohrer für Anwendungen in konventionellem Stahl bis 850 N/mm² .			
Besonderheiten		Optimale Selbstzentrierung und präzise Bohrungen durch Form C-Ausspitzung.	20% niedrigere Vorschubkraft gegenüber konventionellen Bohren dank optimierter Kreuzauspitzung. Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren. Sehr präziser Spitzenschliff für exakte Bohrungen: ideal für Kernlochbohrungen.	Hohe Bruchsicherheit durch das spanlose Herstellungsverfahren. Ideal für den Baustellen- und Montageinsatz ohne hohe Präzisionsanforderungen.			

HANDGEFÜHRTE BOHRMASCHINEN

Edelstahl						Harte Werkstoffe	
	Zebra-Premium		Zebra-Premium		Würth-Standard		Zebra-Premium
	Longlife-Bohrer		Präzisionsbohrer		Montagebohrer		Profi für hochfeste Werkstoffe
	Art.-Nr. 0626 74 .../04 ...		Art.-Nr. 0626 00 .../20 ...		Art.-Nr. 0635 01 ...		Art.-Nr. 0618 11 ...
	●●●●		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●●		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●●		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●○		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●○		●●●○		●●●○		●●●○
<ul style="list-style-type: none"> DIN 1897/ 3x ϕ/ ab Seite 24 Art.-Nr. 0626 74 ... DIN 338/ 5x ϕ/ ab Seite 26 Art.-Nr. 0626 04 ... 	<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x ϕ/ ab Seite 28 Art.-Nr. 0626 00 ... DIN 340/ 10x ϕ/ ab Seite 32 Art.-Nr. 0626 20 ... 	<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x ϕ/ ab Seite 33 Art.-Nr. 0635 01 ... 	<ul style="list-style-type: none"> WN/ 3x ϕ/ ab Seite 35 Art.-Nr. 0618 11 ... 				
HSCo	HSCo	HSCo	HSCo				
Magma Multilayer-Beschichtung	Oxid veredelt	Bronze veredelt	Blank				
Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen				
Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend				
Zylindrisch	Zylindrisch	Zylindrisch	Zylindrisch				
130°	130°	118°	135°				
Der präzise „Longlife“-Bohrer mit Magma-Beschichtung für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan . Auch für allgemeine Anwendungen in Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.	Der präzise Hochleistungsbohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan . Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen .	Der preiswerte, stabile Bohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan . Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen .	Der stabile Bohrer-Spezialist für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1400 N/mm² , wie z.B. Baggerschaukeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.				
Bis zu 9-fach höhere Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohrern. Bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen. Bis zu 50% höhere Schnittgeschwindigkeit gegenüber unbeschichteten Bohrern.	Schnelles Bohren mit perfekter Spanabfuhr dank größerer Spanräume und eines kleineren Kerns. Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen: ideal für Kernlochbohrungen.	Extrem stabiles, ruhiges Bohrverhalten und Bruch-sicherheit dank einer Kombination aus Form A- und Form C-Ausspitzung. Ideal für den Baustellen- und Montageeinsatz.	Außergewöhnlich hohe Bohrstabilität durch verstärkten Kern und verkürzter Spirallänge.				

STÄNDERBOHRMASCHINEN

Universal		Stahl		Edelstahl		Harte Werkstoffe																													
<p>Zebra-Premium</p> <p>MFD Speed Bohrer</p> <p>Art.-Nr. 0626 93 ...</p> <p>●●●○</p> <p>●●●●</p> <p>●●●●</p> <p>●●●●</p> <p>●●●●</p> <p>●●●●</p> <p>• DIN 338/ 5x φ/ ab Seite 36 Art.-Nr. 0626 93 ...</p>	<p>Würth-Standard</p> <p>Stahl-Morsekegel-Bohrer</p> <p>Art.-Nr. 0625 30</p> <p>●●●○</p> <p>●●●○</p> <p>●●●○</p> <p>●●○●</p> <p>●●●○</p> <p>• DIN 345/ 5x φ/ ab Seite 38 Art.-Nr. 0625 30 ...</p>	<p>Zebra-Premium</p> <p>Edelstahl-Morsekegel-Bohrer</p> <p>Art.-Nr. 0626 30 ...</p> <p>●●●○</p> <p>●●●○</p> <p>●●●●</p> <p>●●●○</p> <p>●●●○</p> <p>• DIN 345/ 5x φ/ ab Seite 41 Art.-Nr. 0626 30 ...</p>	<p>Zebra-Premium</p> <p>Hardox-Morsekegel-Bohrer</p> <p>Art.-Nr. 0618 30 ...</p> <p>●●●○</p> <p>●●●○</p> <p>●●●○</p> <p>●●○●</p> <p>●●●○</p> <p>• WN/ 3x φ/ ab Seite 43 Art.-Nr. 0618 30 ...</p>	HSCo	HHS	HSCo	HSCo8	Spezialoberflächenbehandlung	Vaporisiert	Vaporisiert	Vaporisiert	Geschliffen, Speed-Geometrie mit Variowendel	Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	3-Flächenschaft	Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4	135°	118°	118°	130°	<p>Der High-Speedbohrer für präzise, punktgenaue Bohrungen in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen und Nichteisenmetallen geeignet.</p> <p>■ ■ ■</p>	<p>Der preiswerte Morsekegel-Bohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen im Einsatz auf Ständerbohrmaschinen.</p> <p>■</p>	<p>Der leistungsstarke Standardbohrer für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.</p> <p>■ ■</p>	<p>Der extra stabile Morsekegel-Bohrer für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1400 N/mm², wie z.B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.</p> <p>■</p>	<p>Speziell konzipierter Bohrer für den vielfältigen Einsatz in Akku- und Handbohrmaschinen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bis zu 50% schneller als spanlos geformte Bohrer. • Bis zu 20% schneller als konventionelle, geschliffene Bohrer. • Exklusive Vario-Wendel für geringste Reibung und schnellste Spanabfuhr. • 3-Flächen-Schaft (ab Ø 4mm): Kein Durchdrehen im Bohrfutter, optimale Kraftübertragung, Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen <p></p>			<p>Hochleistungs-Morsekegel-Bohrer mit 8% Cobaltlegierung. Höchste Stabilität und Schneidkraft dank extra kurzem Bohrtail und verstärktem Kern. Extra hohe Bruchicherheit dank optimierter Schneidkante und speziellem, flachen Spiralwinkel.</p> <p></p>
				HSCo	HHS	HSCo	HSCo8																												
				Spezialoberflächenbehandlung	Vaporisiert	Vaporisiert	Vaporisiert																												
				Geschliffen, Speed-Geometrie mit Variowendel	Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen																												
				Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend																												
				3-Flächenschaft	Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4																												
				135°	118°	118°	130°																												
<p>Der High-Speedbohrer für präzise, punktgenaue Bohrungen in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen und Nichteisenmetallen geeignet.</p> <p>■ ■ ■</p>	<p>Der preiswerte Morsekegel-Bohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen im Einsatz auf Ständerbohrmaschinen.</p> <p>■</p>	<p>Der leistungsstarke Standardbohrer für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.</p> <p>■ ■</p>	<p>Der extra stabile Morsekegel-Bohrer für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1400 N/mm², wie z.B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.</p> <p>■</p>																																
<p>Speziell konzipierter Bohrer für den vielfältigen Einsatz in Akku- und Handbohrmaschinen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bis zu 50% schneller als spanlos geformte Bohrer. • Bis zu 20% schneller als konventionelle, geschliffene Bohrer. • Exklusive Vario-Wendel für geringste Reibung und schnellste Spanabfuhr. • 3-Flächen-Schaft (ab Ø 4mm): Kein Durchdrehen im Bohrfutter, optimale Kraftübertragung, Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen <p></p>			<p>Hochleistungs-Morsekegel-Bohrer mit 8% Cobaltlegierung. Höchste Stabilität und Schneidkraft dank extra kurzem Bohrtail und verstärktem Kern. Extra hohe Bruchicherheit dank optimierter Schneidkante und speziellem, flachen Spiralwinkel.</p> <p></p>																																

STÄNDERBOHRMASCHINE + CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM

Hauptanwendung Maschine						
Hauptanwendung Werkstoff	Stahl		Edelstahl		Universal	
Qualitätslevel	Würth-Standard		Zebra-Premium		Zebra-Premium	
Artikelbezeichnung	Stahl-Tieflochbohrer		Edelstahl-Tieflochbohrer		MFD Vario Bohrer	
Art.-Nr.	Art.-Nr. 0625 40 .../50 .../60 ...		Art.-Nr. 0626 46 .../56 .../66 ...		Art.-Nr. 0626 05...	
Vergleich	Standzeit	●●○○	●●●○	●●●○	●●●●	
	Bohrgeschwindigkeit	●●○○	●●●○	●●●○	●●●●	
	Bohrlochgüte	●●○○	●●●○	●●●○	●●●●	
	Vielseitigkeit	●●○○	●●●○	●●●○	●●●●	
	Bohrverhalten	●●○○	●●●○	●●●○	●●●●	
DIN / Max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrdurchmessers) Art.-Nr.	<ul style="list-style-type: none"> DIN 1869 R1/ 20x ϕ/ ab Seite 45 Art.-Nr. 0625 40 ... DIN 1869 R2/ 25x ϕ/ ab Seite 46 Art.-Nr. 0625 50 ... DIN 1869 R3/ 30x ϕ/ ab Seite 47 Art.-Nr. 0625 60 ... 		<ul style="list-style-type: none"> DIN 1869 R1/ 20x ϕ/ ab Seite 48 Art.-Nr. 0626 46 ... DIN 1869 R2/ 25x ϕ/ ab Seite 49 Art.-Nr. 0626 56 ... DIN 1869 R3/ 30x ϕ/ ab Seite 50 Art.-Nr. 0626 66 ... 		<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x ϕ/ ab Seite 51 Art.-Nr. 0626 05 ... 	
Schneidstoff	HSS		HSCo		HSCo	
Oberflächenausführung	Vaporisiert		Fasennitriert		Magma Multilayer-Beschichtung	
Herstellungsverfahren	Geschliffen		Geschliffen		Geschliffen, Variowendel	
Positioniereigenschaften	Selbstzentrierend		Selbstzentrierend		Selbstzentrierend	
Schaftform	Zylindrisch		Zylindrisch		Zylindrisch	
Spitzenwinkel	118°		130°		118°	
Einsatzbereich	Der überlange Spiralbohrer, für tiefe Bohrungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit, in Guss-eisen sowie in Verbundmaterialien (z.B. Kunststoffprofile mit Stahlkern).		Der extra lange, spiralisierte „Tieflochbohrer“ für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.		Der Premium-Alleskönner für den Einsatz in stationären Maschinen. Zur hochpräzisen Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen , wie z.B. Edelstahl, hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen und Nicht-eisenmetallen, geeignet.	
Besonderheiten			Doppelte Führungsfasen garantieren einen präzisen und geraden Bohrungsverlauf. Ausgezeichnete Spanabfuhr dank speziellem Spannutprofil. Durch Fasennitrierung Erhöhung der Standzeit um ca. 30%.		Exklusive Vario-Wendel für geringste Reibung und schnellste Spanabfuhr. Spezieller 4-Flächenanschluss mit optimierter Ausspitzung für beste Zentrierfähigkeit und höchste Geschwindigkeit. Beste Führungseigenschaft und Genauigkeit dank einer Kombination aus doppelter Führungsfasen mit einer Führungsfasen. Bis zu 9-fach höhere Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohrern sowie bis zu 2-fach-höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen dank spezieller Magma Multilayer-Beschichtung.	

ÜBERSICHT EINSATZBEREICHE SPIRALBOHRER METALL HSS/HSCO HANDGEFÜHRTE BOHRMASCHINEN

Hauptanwendung Maschine		Handgeführte Bohrmaschine (z.B. Akkuschrauber, kabelgebundene Bohrmaschine)		
Hauptanwendung Werkstoff		Aluminium (≤ 10% Si)	Stahl	
Qualitätslevel				Würth-Standard
Produktbezeichnung		Alu-Profi	Präzisionsbohrer	Montagebohrer
Art.-Nr.		0624 11 ...	0624 70 .../00 .../20 ...	0625 ...
Produktbild				
Vergleich	Standzeit	●●●●	●●●○	●●○○
	Bohrgeschwindigkeit	●●●●	●●●○	●○○○
	Bohrlochgüte	●●●●	●●●●	●○○○
	Vielseitigkeit	●○○○	●●○○	●○○○
	Bohrverhalten	●●●●	●●○○	●●○○
Norm/max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrerdurchmessers)/Art.-Nr.		DIN 338/5x Ø/ Art.-Nr. 0624 11 ...	DIN 1897/3x Ø/ Art.-Nr. 0624 70 ... DIN 338/5x Ø/ Art.-Nr. 0624 00 ... DIN 340/10x Ø/ Art.-Nr. 0624 20 ...	DIN 338/5x Ø/ Art.-Nr. 0625 ...

Werkstoffgruppen		Werkstoffbezeichnungen Beispiele	Zugfestigkeit/Härte Mpa (N/mm ²)			
Konventionelle Stähle	Allgemeine Baustähle	ST 33, StE285, P265GH, ST50-2, Stabstähle, Kesselbleche	500-850		●●	●●
	Unlegierte Vergütungsstähle	C22, CK30	≤ 700		●●	●●
		C45, CK45	700-850		●●	●
		C60, CK60	850-1.000		●	
	Legierte Vergütungsstähle	50MnSi4, 38Cr2, 28Cr4	850-1.000			
		36NiCr6, 41Cr4, 42CrMo4	1.000-1.200			
	Nitrierstähle	34CrAl6	850-1.000			
Werkzeugstähle	31CrMoV9, 34CrAlNi7	1.000-1.200				
Gusseisen	Gusseisen	C75W, X210CR12, X42Cr13	≤ 850		●	
		X210CR12, X42Cr13	850-1.000			
	Kugelgraphit- und Temporguss	S 6-5-2-5, S 6-5-2, S 6-5-3	650-1.000			
		EN-GJL-100(GG10)	≤ 240 HB		●●	●
Edelstahl	Rostfreie Stähle, geschwefelt	EN-GJL-250(GG25)	< 300 HB		●	
	Rostfreie Stähle, austenitisch	EN-GJS-500-7 (GGG50)	≤ 240 HB		●●	
	Rostfreie Stähle, martensitisch	EN-GJS-700-2 (GGG70)	< 300 HB		●	
Titan	Titan und Titanlegierungen	Hartguss	≤ 350 HB			
		Ti99,5, TiAl5Sn2,5, TiCu2	≤ 850			
Sonderlegierungen	Sonderlegierungen	TiAl6Zr5, TiAl4Mo4Sn2,5	850-1.200			
		Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤ 1.200			
Harde Werkstoffe	Hardox Federstähle	Hardox 400 - 500, XAR 320, XAR 400				
		55Si7, 55Cr3, 51CrV4	≤ 330 HB			
NE-Metalle	Aluminium und Al-Legierungen	Al99,5, AlMgSi1, AlMg1	≤ 400	●●		
	Al-Knetlegierungen	AlMgSiPb, AlCuMg1	≤ 450	●●		
	Al-Gusslegierungen ≤ 10%Si	G-AlSi5Cu1, G-AlSi7Cu3, G-AlSi9	≤ 600	●		
	Al-Gusslegierungen > 10%Si	G-AlSi12, G-AlSi12Cu	≤ 600			
	Magnesium-Legierungen	MgMn2, G-MgAlBZn1	≤ 450		●	
	Kupfer, niedriglegiert	Se-Cu, SuSn6, G-CuSn5ZnPb	≤ 400	●	●	
	Messing, kurzspanend	CuZn39Pb2, CuZn39Pb3	≤ 600		●	
	Messing, langspanend	Cu Zn20, CuZn33, CuZn37Pb0,5	≤ 600		●	
	Bronze, kurzspanend	CuSn7ZnPb	≤ 600		●	
		CuNi18Zn19Pb	600-850			
	Bronze, langspanend	CuAl5, CuAl9Mn	≤ 850			
		CuAl11Ni, CuBe2	85-1.000			
	Kunststoffe, duroplastisch	Bakelit, Resopal, Pertinax		●	●	
	Kunststoffe, thermoplastisch	Plexiglas, Makrolon			●	
	Kunststoffe, aramidfaser- verstärkt	Kevlar				
Kunststoffe, glas-/kohlefaser- verstärkt	GFK/CFK					

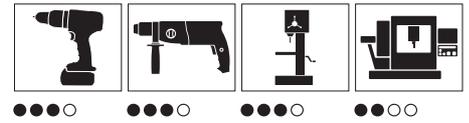
● = geeignet ●● = sehr gut geeignet

ÜBERSICHT EINSATZBEREICHE SPIRALBOHRER METALL HSS/HSCO STÄNDERBOHRMASCHINE UND CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM

Hauptanwendung Maschine			Ständerbohrmaschine			
Hauptanwendung Werkstoff			Stahl	Edelstahl	Harte Werkstoffe	
Qualitätslevel			Würth-Standard			
Produktbezeichnung			Stahl-Morsekegel-Bohrer	Edelstahl-Morsekegel-Bohrer	Hardox-Morsekegel-Bohrer	
Art.-Nr.			0625 30 ...	0626 30 ...	0618 30 ...	
Produktbild						
Vergleich	Standzeit		●●●○	●●●○	●●●○	
	Bohrgeschwindigkeit		●●●○	●●●○	●●●○	
	Bohrlochgüte		●●●○	●●●●	●●●○	
	Vielseitigkeit		●●○	●●●○	●●○	
	Bohrverhalten		●●●○	●●●○	●●●○	
Norm/max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrerdurchmessers)/Art.-Nr.			DIN 345/5x Ø/ Art.-Nr. 0625 30 ...	DIN 345/5x Ø/ Art.-Nr. 0626 30 ...	WN/3x Ø/ Art.-Nr. 0618 30 ...	
Werkstoffgruppen	Werkstoffbezeichnungen Beispiele	Zugfestigkeit/Härte Mpa (N/mm ²)				
Konventionelle Stähle	Allgemeine Baustähle	ST 33, StE285, P265GH, ST50-2, Stabstähle, Kesselbleche	500-850	●●	●●	
	Unlegierte Vergütungsstähle	C22, CK30	≤ 700	●●	●●	
		C45, CK45	700-850	●●	●●	
		C60, CK60	850-1.000	●	●●	●
	Legierte Vergütungsstähle	50MnSi4, 38Cr2, 28Cr4	850-1.000		●	●
		36NiCr6, 41Cr4, 42CrMo4	1.000-1.200			●●
	Nitrierstähle	34CrAl6	850-1.000		●	●
31CrMoV9, 34CrAlNi7		1.000-1.200			●●	
Werkzeugstähle	C75W, 102Cr6, 29CrMoV9	≤ 850	●	●●		
	X210CR12, X42Cr13	850-1.000		●●	●	
Schnellarbeitstähle	S 6-5-2-5, S 6-5-2, S 6-5-3	650-1.000		●●	●	
Gusseisen	Gusseisen	EN-GJL-100(GG10)	≤ 240 HB	●●	●●	
		EN-GJL-250(GG25)	< 300 HB	●	●●	
	Kugelgraphit- und Temporguss	EN-GJS-500-7 (GGG50)	≤ 240 HB	●●	●●	●
		EN-GJS-700-2 (GGG70)	< 300 HB	●	●●	●
Hartguss		≤ 350 HB		●		
Edelstahl rostfrei	Rostfreie Stähle, geschwefelt	X12CrS13, X14CrMoS17	≤ 850		●●	
	Rostfreie Stähle, austenitisch	X5CrNi18-10	≤ 850			
	Rostfreie Stähle, martensitisch	X20CrNi17.2 (X17CrNi16-2)	≤ 850		●	
Titan	Titan und Titanlegierungen	Ti99,5, TiAl5Sn2,5, TiCu2	≤ 850		●	
		TiAl6Zr5, TiAl4Mo4Sn2,5	850-1.200		●	
Sonderlegierungen	Sonderlegierungen	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤ 1.200			
Harte Werkstoffe	Hardox	Hardox 400-500, XAR 320, XAR 400			●●	
	Federstähle	55Si7, 55Cr3, 51CrV4	≤ 330 HB		●	
NE-Metalle	Aluminium und Al-Legierungen	Al99,5, AlMgSi1, AlMg1	≤ 400			
	Al-Knetlegierungen	AlMgSiPb, AlCuMg1	≤ 450			
	Al-Gusslegierungen ≤ 10%Si	G-AlSi5Cu1, G-AlSi7Cu3, G-AlSi9	≤ 600			
	Al-Gusslegierungen > 10%Si	G-AlSi12, G-AlSi12Cu	≤ 600			
	Magnesium-Legierungen	MgMn2, G-MgAlBZn1	≤ 450	●	●	
	Kupfer, niedriglegiert	Se-Cu, SuSn6, G-CuSn5ZnPb	≤ 400	●	●	
	Messing, kurzspanend	CuZn39Pb2, CuZn39Pb3	≤ 600	●		
	Messing, langspanend	CuZn20, CuZn33, CuZn37Pb0,5	≤ 600	●	●	
	Bronze, kurzspanend	CuSn7ZnPb	≤ 600	●	●	
		CuNi18Zn19Pb	600-850	●	●	
	Bronze, langspanend	CuAl5, CuAl9Mn	≤ 850	●		
		CuAl11Ni, CuBe2	85-1.000	●		
	Kunststoffe, duroplastisch	Bakelit, Resopal, Pertinax		●	●	
	Kunststoffe, thermoplastisch	Plexiglas, Makrolon		●	●	
Kunststoffe, aramidfaserverstärkt	Kevlar					
Kunststoffe, glas-/kohlefaserverstärkt	GFK/CFK					

● = geeignet ●● = sehr gut geeignet

SPIRALBOHRER HSS DIN 338 TYP RW



Zu bearbeitender Werkstoff	Nichteisen Metall
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 338 / 5xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Blank
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●○○○
Bohrverhalten	●●●●
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ NE-Metall	1 mm	34 mm	12 mm	0624 110 100	10
■ NE-Metall	1,5 mm	40 mm	18 mm	0624 110 150	10
■ NE-Metall	2 mm	49 mm	24 mm	0624 110 200	10
■ NE-Metall	2,5 mm	57 mm	30 mm	0624 110 250	10
■ NE-Metall	3 mm	61 mm	33 mm	0624 110 300	10
■ NE-Metall	3,3 mm	65 mm	36 mm	0624 110 330	10
■ NE-Metall	3,5 mm	70 mm	39 mm	0624 110 350	10
■ NE-Metall	4 mm	75 mm	43 mm	0624 110 400	10
■ NE-Metall	4,2 mm	75 mm	43 mm	0624 110 420	10
■ NE-Metall	4,5 mm	80 mm	47 mm	0624 110 450	10
■ NE-Metall	5 mm	86 mm	52 mm	0624 110 500	10
■ NE-Metall	5,5 mm	93 mm	57 mm	0624 110 550	10
■ NE-Metall	6 mm	93 mm	57 mm	0624 110 600	10
■ NE-Metall	6,5 mm	101 mm	63 mm	0624 110 650	10
■ NE-Metall	6,8 mm	109 mm	69 mm	0624 110 680	10
■ NE-Metall	7 mm	109 mm	69 mm	0624 110 700	10
■ NE-Metall	7,5 mm	109 mm	69 mm	0624 110 750	10
■ NE-Metall	8 mm	117 mm	75 mm	0624 110 800	10
■ NE-Metall	8,5 mm	117 mm	75 mm	0624 110 850	5
■ NE-Metall	9 mm	125 mm	81 mm	0624 110 900	5
■ NE-Metall	9,5 mm	125 mm	81 mm	0624 110 950	5
■ NE-Metall	10 mm	133 mm	87 mm	0624 111 000	5
■ NE-Metall	10,2 mm	133 mm	87 mm	0624 111 020	5
■ NE-Metall	10,5 mm	133 mm	87 mm	0624 111 050	1
■ NE-Metall	11 mm	142 mm	94 mm	0624 111 100	1
■ NE-Metall	11,5 mm	142 mm	94 mm	0624 111 150	1
■ NE-Metall	12 mm	151 mm	101 mm	0624 111 200	1
■ NE-Metall	12,5 mm	151 mm	101 mm	0624 111 250	1
■ NE-Metall	13 mm	151 mm	101 mm	0624 111 300	1

Der Alu-Profi für präzise Bohrungen in weichen und langspanenden Werkstoffen bis 600 N/mm² Festigkeit (z.B. Aluminium und Aluminiumlegierungen ≤ 10% Si, Zink, Kupfer, duroplastische Kunststoffe).

Punktgenaues Bohren

Der stabile Spiralbohrer in kurzer Ausführung sorgt für ein punktgenaues Bohren

Selbstzentrierend

Der Kreuzanschiff sorgt selbst auf Rundmaterialien für eine sehr gute Zentrierwirkung, welche ein Ankönnen/Pilotieren überflüssig macht

Hohe Standzeit

Durch den HC (High Speed Cutting) Schliff und der damit verbundenen präzisen Schneidengeometrie wird eine konstante Bohrlochgüte bei gleichzeitig hoher Präzision und Standzeit gewährleistet

Sehr gute Spanabfuhr

Durch die blanke Spiralnute wird eine sehr gute Spanabfuhr im Bohrloch gewährleistet

Hinweis

Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortimente:

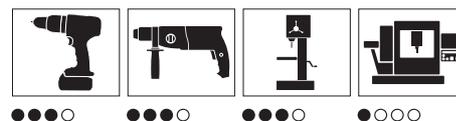
19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0624 110 001

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0624 110 004

SPIRALBOHRER HSS DIN 1897 TYP RN



Der extra kurze Stahl-Präzisionsbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen.

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 1897 / 3xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

20% niedrigere Vorschubkraft gegenüber konventionellen Bohrern sowie schnellerer Arbeitsfortschritt und kräfteschonenderes Arbeiten

Optimierte Kreuzauspitzung

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen

Optimierter Kreuzanschliff

Ideal für Kernlochbohrungen

Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühlschmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung

Vaporisierte Oberfläche

Hinweis

Bohrer-/Werkstoff-Zuordnungen siehe Übersichtstabellen

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	1 mm	26 mm	6 mm	0624 700 100	10
■ Stahl	1,1 mm	28 mm	7 mm	0624 700 110	10
■ Stahl	1,2 mm	30 mm	8 mm	0624 700 120	10
■ Stahl	1,3 mm	30 mm	8 mm	0624 700 130	10
■ Stahl	1,4 mm	32 mm	9 mm	0624 700 140	10
■ Stahl	1,5 mm	32 mm	9 mm	0624 700 150	10
■ Stahl	1,6 mm	34 mm	10 mm	0624 700 160	10
■ Stahl	1,7 mm	34 mm	10 mm	0624 700 170	10
■ Stahl	1,8 mm	36 mm	11 mm	0624 700 180	10
■ Stahl	1,9 mm	36 mm	11 mm	0624 700 190	10
■ Stahl	2 mm	38 mm	12 mm	0624 700 200	10
■ Stahl	2,1 mm	38 mm	12 mm	0624 700 210	10
■ Stahl	2,2 mm	40 mm	13 mm	0624 700 220	10
■ Stahl	2,3 mm	40 mm	13 mm	0624 700 230	10
■ Stahl	2,4 mm	43 mm	14 mm	0624 700 240	10
■ Stahl	2,5 mm	43 mm	14 mm	0624 700 250	10
■ Stahl	2,6 mm	43 mm	14 mm	0624 700 260	10
■ Stahl	2,7 mm	46 mm	16 mm	0624 700 270	10
■ Stahl	2,8 mm	46 mm	16 mm	0624 700 280	10
■ Stahl	2,9 mm	46 mm	16 mm	0624 700 290	10
■ Stahl	3 mm	46 mm	16 mm	0624 700 300	10
■ Stahl	3,1 mm	49 mm	18 mm	0624 700 310	10
■ Stahl	3,2 mm	49 mm	18 mm	0624 700 320	10
■ Stahl	3,3 mm	49 mm	18 mm	0624 700 330	10
■ Stahl	3,4 mm	52 mm	20 mm	0624 700 340	10
■ Stahl	3,5 mm	52 mm	20 mm	0624 700 350	10
■ Stahl	3,6 mm	52 mm	20 mm	0624 700 360	10
■ Stahl	3,7 mm	52 mm	20 mm	0624 700 370	10
■ Stahl	3,8 mm	55 mm	22 mm	0624 700 380	10
■ Stahl	3,9 mm	55 mm	22 mm	0624 700 390	10

Sortiment:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm
Art.-Nr. 0624 700 001

Sortiment:

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm
Art.-Nr. 0624 700 004

SPIRALBOHRER HSS DIN 1897 TYP RN

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	4 mm	55 mm	22 mm	0624 700 400	10
■ Stahl	4,1 mm	55 mm	22 mm	0624 700 410	10
■ Stahl	4,2 mm	55 mm	22 mm	0624 700 420	10
■ Stahl	4,3 mm	58 mm	24 mm	0624 700 430	10
■ Stahl	4,4 mm	58 mm	24 mm	0624 700 440	10
■ Stahl	4,5 mm	58 mm	24 mm	0624 700 450	10
■ Stahl	4,6 mm	58 mm	24 mm	0624 700 460	10
■ Stahl	4,7 mm	58 mm	24 mm	0624 700 470	10
■ Stahl	4,8 mm	62 mm	26 mm	0624 700 480	10
■ Stahl	4,9 mm	62 mm	26 mm	0624 700 490	10
■ Stahl	5 mm	62 mm	26 mm	0624 700 500	10
■ Stahl	5,1 mm	62 mm	26 mm	0624 700 510	10
■ Stahl	5,2 mm	62 mm	26 mm	0624 700 520	10
■ Stahl	5,3 mm	62 mm	26 mm	0624 700 530	10
■ Stahl	5,4 mm	66 mm	28 mm	0624 700 540	10
■ Stahl	5,5 mm	66 mm	28 mm	0624 700 550	10
■ Stahl	5,6 mm	66 mm	28 mm	0624 700 560	10
■ Stahl	5,7 mm	66 mm	28 mm	0624 700 570	10
■ Stahl	5,8 mm	66 mm	28 mm	0624 700 580	10
■ Stahl	5,9 mm	66 mm	28 mm	0624 700 590	10
■ Stahl	6 mm	66 mm	28 mm	0624 700 600	10
■ Stahl	6,5 mm	70 mm	31 mm	0624 700 650	10
■ Stahl	6,8 mm	74 mm	34 mm	0624 700 680	10
■ Stahl	7 mm	74 mm	34 mm	0624 700 700	10
■ Stahl	7,5 mm	74 mm	34 mm	0624 700 750	10
■ Stahl	8 mm	79 mm	37 mm	0624 700 800	10
■ Stahl	8,5 mm	79 mm	37 mm	0624 700 850	5
■ Stahl	9 mm	84 mm	40 mm	0624 700 900	5
■ Stahl	9,5 mm	84 mm	40 mm	0624 700 950	5
■ Stahl	10 mm	89 mm	43 mm	0624 701 000	5
■ Stahl	10,2 mm	89 mm	43 mm	0624 701 020	5
■ Stahl	10,5 mm	89 mm	43 mm	0624 701 050	1
■ Stahl	11 mm	95 mm	47 mm	0624 701 100	1
■ Stahl	11,5 mm	95 mm	47 mm	0624 701 150	1
■ Stahl	12 mm	102 mm	51 mm	0624 701 200	1
■ Stahl	12,5 mm	102 mm	51 mm	0624 701 250	1
■ Stahl	13 mm	102 mm	51 mm	0624 701 300	1

SPIRALBOHRER HSS DIN 338 TYP RN 130°



Der Stahl-Präzisionsbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und Gusseisen.

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 338 / 5xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

20% niedrigere Vorschubkraft gegenüber konventionellen Bohrern sowie schnellerer Arbeitsfortschritt und kräfteschonenderes Arbeiten

Optimierte Kreuzauspitzung

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen

Optimierter Kreuzanschiff

Ideal für Kernlochbohrungen

Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühlschmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung

Vaporisierte Oberfläche

Hinweis

- Der Bohrschaft ist ab Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Stahl	0,5 mm	22 mm	6 mm	0624 000 050	10
Stahl	0,6 mm	24 mm	7 mm	0624 000 060	10
Stahl	0,7 mm	28 mm	9 mm	0624 000 070	10
Stahl	0,8 mm	30 mm	10 mm	0624 000 080	10
Stahl	0,9 mm	32 mm	11 mm	0624 000 090	10
Stahl	1 mm	34 mm	12 mm	0624 000 100	10
Stahl	1,1 mm	36 mm	14 mm	0624 000 110	10
Stahl	1,2 mm	38 mm	16 mm	0624 000 120	10
Stahl	1,3 mm	38 mm	16 mm	0624 000 130	10
Stahl	1,4 mm	40 mm	18 mm	0624 000 140	10
Stahl	1,5 mm	40 mm	18 mm	0624 000 150	10
Stahl	1,6 mm	43 mm	20 mm	0624 000 160	10
Stahl	1,7 mm	43 mm	20 mm	0624 000 170	10
Stahl	1,8 mm	46 mm	22 mm	0624 000 180	10
Stahl	1,9 mm	46 mm	22 mm	0624 000 190	10
Stahl	2 mm	49 mm	24 mm	0624 000 200	10
Stahl	2,05 mm	49 mm	24 mm	0624 000 205	10
Stahl	2,1 mm	49 mm	24 mm	0624 000 210	10
Stahl	2,2 mm	53 mm	27 mm	0624 000 220	10
Stahl	2,3 mm	53 mm	27 mm	0624 000 230	10
Stahl	2,4 mm	57 mm	30 mm	0624 000 240	10
Stahl	2,5 mm	57 mm	30 mm	0624 000 250	10
Stahl	2,6 mm	57 mm	30 mm	0624 000 260	10
Stahl	2,7 mm	61 mm	33 mm	0624 000 270	10
Stahl	2,8 mm	61 mm	33 mm	0624 000 280	10
Stahl	2,9 mm	61 mm	33 mm	0624 000 290	10

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0624 000 001

55-teilig, Je 3 x 1,0 – 4,0 mm

Je 2 x 4,5 – 8,0 mm

Je 1 x 8,5 – 13,0 mm

0,5 mm steigend für

Gewidekernlöcher

Art.-Nr. 0624 000 002

91-teilig,

Inhalt: Ø 1,0 – 10,0 x 0,1 mm

Art.-Nr. 0624 000 003

25-teilig,

Inhalt: Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0624 000 004

82-teilig

Art.-Nr. 5964 062 400

SPIRALBOHRER HSS DIN 338 TYP RN 130°

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	3 mm	61 mm	33 mm	0624 000 300	10
■ Stahl	3,1 mm	65 mm	36 mm	0624 000 310	10
■ Stahl	3,2 mm	65 mm	36 mm	0624 000 320	10
■ Stahl	3,25 mm	65 mm	36 mm	0624 000 325	10
■ Stahl	3,3 mm	65 mm	36 mm	0624 000 330	10
■ Stahl	3,4 mm	70 mm	39 mm	0624 000 340	10
■ Stahl	3,5 mm	70 mm	39 mm	0624 000 350	10
■ Stahl	3,6 mm	70 mm	39 mm	0624 000 360	10
■ Stahl	3,7 mm	70 mm	39 mm	0624 000 370	10
■ Stahl	3,8 mm	75 mm	43 mm	0624 000 380	10
■ Stahl	3,9 mm	75 mm	43 mm	0624 000 390	10
■ Stahl	4 mm	75 mm	43 mm	0624 000 400	10
■ Stahl	4,1 mm	75 mm	43 mm	0624 000 410	10
■ Stahl	4,2 mm	75 mm	43 mm	0624 000 420	10
■ Stahl	4,3 mm	80 mm	47 mm	0624 000 430	10
■ Stahl	4,4 mm	80 mm	47 mm	0624 000 440	10
■ Stahl	4,5 mm	80 mm	47 mm	0624 000 450	10
■ Stahl	4,6 mm	80 mm	47 mm	0624 000 460	10
■ Stahl	4,7 mm	80 mm	47 mm	0624 000 470	10
■ Stahl	4,8 mm	86 mm	52 mm	0624 000 480	10
■ Stahl	4,9 mm	86 mm	52 mm	0624 000 490	10
■ Stahl	5 mm	86 mm	52 mm	0624 000 500	10
■ Stahl	5,1 mm	86 mm	52 mm	0624 000 510	10
■ Stahl	5,2 mm	86 mm	52 mm	0624 000 520	10
■ Stahl	5,3 mm	86 mm	52 mm	0624 000 530	10
■ Stahl	5,4 mm	93 mm	57 mm	0624 000 540	10
■ Stahl	5,5 mm	93 mm	57 mm	0624 000 550	10
■ Stahl	5,6 mm	93 mm	57 mm	0624 000 560	10
■ Stahl	5,7 mm	93 mm	57 mm	0624 000 570	10
■ Stahl	5,8 mm	93 mm	57 mm	0624 000 580	10
■ Stahl	5,9 mm	93 mm	57 mm	0624 000 590	10
■ Stahl	6 mm	93 mm	57 mm	0624 000 600	10
■ Stahl	6,1 mm	101 mm	63 mm	0624 000 610	10
■ Stahl	6,2 mm	101 mm	63 mm	0624 000 620	10
■ Stahl	6,3 mm	101 mm	63 mm	0624 000 630	10
■ Stahl	6,4 mm	101 mm	63 mm	0624 000 640	10
■ Stahl	6,5 mm	101 mm	63 mm	0624 000 650	10
■ Stahl	6,6 mm	101 mm	63 mm	0624 000 660	10
■ Stahl	6,7 mm	101 mm	63 mm	0624 000 670	10
■ Stahl	6,8 mm	109 mm	69 mm	0624 000 680	10
■ Stahl	6,9 mm	109 mm	69 mm	0624 000 690	10
■ Stahl	7 mm	109 mm	69 mm	0624 000 700	10
■ Stahl	7,1 mm	109 mm	69 mm	0624 000 710	10
■ Stahl	7,2 mm	109 mm	69 mm	0624 000 720	10
■ Stahl	7,3 mm	109 mm	69 mm	0624 000 730	10
■ Stahl	7,4 mm	109 mm	69 mm	0624 000 740	10
■ Stahl	7,5 mm	109 mm	69 mm	0624 000 750	10
■ Stahl	7,6 mm	117 mm	75 mm	0624 000 760	10

SPIRALBOHRER HSS DIN 338 TYP RN 130°

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	7,7 mm	117 mm	75 mm	0624 000 770	10
■ Stahl	7,8 mm	117 mm	75 mm	0624 000 780	10
■ Stahl	7,9 mm	117 mm	75 mm	0624 000 790	10
■ Stahl	8 mm	117 mm	75 mm	0624 000 800	10
■ Stahl	8,1 mm	117 mm	75 mm	0624 000 810	5
■ Stahl	8,2 mm	117 mm	75 mm	0624 000 820	5
■ Stahl	8,3 mm	117 mm	75 mm	0624 000 830	5
■ Stahl	8,4 mm	117 mm	75 mm	0624 000 840	5
■ Stahl	8,5 mm	117 mm	75 mm	0624 000 850	5
■ Stahl	8,6 mm	125 mm	81 mm	0624 000 860	5
■ Stahl	8,7 mm	125 mm	81 mm	0624 000 870	5
■ Stahl	8,8 mm	125 mm	81 mm	0624 000 880	5
■ Stahl	8,9 mm	125 mm	81 mm	0624 000 890	5
■ Stahl	9 mm	125 mm	81 mm	0624 000 900	5
■ Stahl	9,1 mm	125 mm	81 mm	0624 000 910	5
■ Stahl	9,2 mm	125 mm	81 mm	0624 000 920	5
■ Stahl	9,3 mm	125 mm	81 mm	0624 000 930	5
■ Stahl	9,4 mm	125 mm	81 mm	0624 000 940	5
■ Stahl	9,5 mm	125 mm	81 mm	0624 000 950	5
■ Stahl	9,6 mm	133 mm	87 mm	0624 000 960	5
■ Stahl	9,7 mm	133 mm	87 mm	0624 000 970	5
■ Stahl	9,8 mm	133 mm	87 mm	0624 000 980	5
■ Stahl	9,9 mm	133 mm	87 mm	0624 000 990	5
■ Stahl	10 mm	133 mm	87 mm	0624 001 000	5
■ Stahl	10,1 mm	133 mm	87 mm	0624 001 010	5
■ Stahl	10,2 mm	133 mm	87 mm	0624 001 020	5
■ Stahl	10,3 mm	133 mm	87 mm	0624 001 030	5
■ Stahl	10,4 mm	133 mm	87 mm	0624 001 040	1
■ Stahl	10,5 mm	133 mm	87 mm	0624 001 050	1
■ Stahl	10,6 mm	133 mm	87 mm	0624 001 060	1
■ Stahl	10,7 mm	142 mm	94 mm	0624 001 070	1
■ Stahl	10,8 mm	142 mm	94 mm	0624 001 080	1
■ Stahl	10,9 mm	142 mm	94 mm	0624 001 090	1
■ Stahl	11 mm	142 mm	94 mm	0624 001 100	1
■ Stahl	11,1 mm	142 mm	94 mm	0624 001 110	1
■ Stahl	11,2 mm	142 mm	94 mm	0624 001 120	1
■ Stahl	11,3 mm	142 mm	94 mm	0624 001 130	1
■ Stahl	11,4 mm	142 mm	94 mm	0624 001 140	1
■ Stahl	11,5 mm	142 mm	94 mm	0624 001 150	1
■ Stahl	11,6 mm	142 mm	94 mm	0624 001 160	1
■ Stahl	11,7 mm	142 mm	94 mm	0624 001 170	1
■ Stahl	11,8 mm	142 mm	94 mm	0624 001 180	1
■ Stahl	11,9 mm	151 mm	101 mm	0624 001 190	1
■ Stahl	12 mm	151 mm	101 mm	0624 001 200	1
■ Stahl	12,1 mm	151 mm	101 mm	0624 001 210	1
■ Stahl	12,2 mm	151 mm	101 mm	0624 001 220	1
■ Stahl	12,3 mm	151 mm	101 mm	0624 001 230	1
■ Stahl	12,4 mm	151 mm	101 mm	0624 001 240	1

SPIRALBOHRER HSS DIN 338 TYP RN 130°

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	12,5 mm	151 mm	101 mm	0624 001 250	1
■ Stahl	12,6 mm	151 mm	101 mm	0624 001 260	1
■ Stahl	12,7 mm	151 mm	101 mm	0624 001 270	1
■ Stahl	12,8 mm	151 mm	101 mm	0624 001 280	1
■ Stahl	12,9 mm	151 mm	101 mm	0624 001 290	1
■ Stahl	13 mm	151 mm	101 mm	0624 001 300	1
■ Stahl	13,1 mm	151 mm	101 mm	0624 001 310	1
■ Stahl	13,5 mm	160 mm	108 mm	0624 001 350	1
■ Stahl	14 mm	160 mm	108 mm	0624 001 400	1
■ Stahl	14,2 mm	169 mm	114 mm	0624 001 420	1
■ Stahl	14,5 mm	169 mm	114 mm	0624 001 450	1
■ Stahl	15 mm	169 mm	114 mm	0624 001 500	1
■ Stahl	15,5 mm	178 mm	120 mm	0624 001 550	1
■ Stahl	16 mm	178 mm	120 mm	0624 001 600	1
■ Stahl	16,5 mm	184 mm	125 mm	0624 001 650	1
■ Stahl	17 mm	184 mm	125 mm	0624 001 700	1
■ Stahl	17,5 mm	191 mm	130 mm	0624 001 750	1
■ Stahl	18 mm	191 mm	130 mm	0624 001 800	1
■ Stahl	18,5 mm	198 mm	135 mm	0624 001 850	1
■ Stahl	19 mm	198 mm	135 mm	0624 001 900	1
■ Stahl	19,5 mm	205 mm	140 mm	0624 001 950	1
■ Stahl	20 mm	205 mm	140 mm	0624 002 000	1

SPIRALBOHRER HSS DIN 340 TYP RN 130°



Der lange Stahl-Präzisionsbohrer für tiefes Arbeiten in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen.

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 340 / 10xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

20% niedrigere Vorschubkraft gegenüber konventionellen Bohrern sowie schnellerer Arbeitsfortschritt und kräfteschonenderes Arbeiten

Optimierte Kreuzauspitzung

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen

Optimierter Kreuzanschiff

Ideal für Kernlochbohrungen

Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühlschmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung

Vaporisierte Oberfläche

Hinweis

- Beim Einsatz der Spiralbohrer nach DIN 340 wird eine vorherige Zentrierbohrung empfohlen. Unsere NC-Anbohrer (Art.-Nr. 063644...) sind hierfür optimal geeignet.
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	1 mm	56 mm	33 mm	0624 200 100	10
■ Stahl	1,1 mm	60 mm	37 mm	0624 200 110	10
■ Stahl	1,2 mm	65 mm	41 mm	0624 200 120	10
■ Stahl	1,3 mm	65 mm	41 mm	0624 200 130	10
■ Stahl	1,4 mm	70 mm	45 mm	0624 200 140	10
■ Stahl	1,5 mm	70 mm	45 mm	0624 200 150	10
■ Stahl	1,6 mm	76 mm	50 mm	0624 200 160	10
■ Stahl	1,7 mm	76 mm	50 mm	0624 200 170	10
■ Stahl	1,8 mm	80 mm	53 mm	0624 200 180	10
■ Stahl	1,9 mm	80 mm	53 mm	0624 200 190	10
■ Stahl	2 mm	85 mm	56 mm	0624 200 200	10
■ Stahl	2,1 mm	85 mm	56 mm	0624 200 210	10
■ Stahl	2,2 mm	90 mm	59 mm	0624 200 220	10
■ Stahl	2,3 mm	90 mm	59 mm	0624 200 230	10
■ Stahl	2,4 mm	95 mm	62 mm	0624 200 240	10
■ Stahl	2,5 mm	95 mm	62 mm	0624 200 250	10
■ Stahl	2,6 mm	95 mm	62 mm	0624 200 260	10
■ Stahl	2,7 mm	100 mm	66 mm	0624 200 270	10
■ Stahl	2,8 mm	100 mm	66 mm	0624 200 280	10
■ Stahl	2,9 mm	100 mm	66 mm	0624 200 290	10
■ Stahl	3 mm	100 mm	66 mm	0624 200 300	10
■ Stahl	3,1 mm	106 mm	69 mm	0624 200 310	10
■ Stahl	3,2 mm	106 mm	69 mm	0624 200 320	10
■ Stahl	3,3 mm	106 mm	69 mm	0624 200 330	10
■ Stahl	3,4 mm	112 mm	73 mm	0624 200 340	10
■ Stahl	3,5 mm	112 mm	73 mm	0624 200 350	10
■ Stahl	3,6 mm	112 mm	73 mm	0624 200 360	10
■ Stahl	3,7 mm	112 mm	73 mm	0624 200 370	10
■ Stahl	3,8 mm	119 mm	78 mm	0624 200 380	10
■ Stahl	3,9 mm	119 mm	78 mm	0624 200 390	10

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0624 200 001

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0624 200 004

SPIRALBOHRER HSS DIN 340 TYP RN 130°

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	4 mm	119 mm	78 mm	0624 200 400	10
■ Stahl	4,1 mm	119 mm	78 mm	0624 200 410	10
■ Stahl	4,2 mm	119 mm	78 mm	0624 200 420	10
■ Stahl	4,3 mm	126 mm	82 mm	0624 200 430	10
■ Stahl	4,4 mm	126 mm	82 mm	0624 200 440	10
■ Stahl	4,5 mm	126 mm	82 mm	0624 200 450	10
■ Stahl	4,6 mm	126 mm	82 mm	0624 200 460	10
■ Stahl	4,7 mm	126 mm	82 mm	0624 200 470	10
■ Stahl	4,8 mm	132 mm	87 mm	0624 200 480	10
■ Stahl	4,9 mm	132 mm	87 mm	0624 200 490	10
■ Stahl	5 mm	132 mm	87 mm	0624 200 500	10
■ Stahl	5,1 mm	132 mm	87 mm	0624 200 510	10
■ Stahl	5,2 mm	132 mm	87 mm	0624 200 520	10
■ Stahl	5,3 mm	132 mm	87 mm	0624 200 530	10
■ Stahl	5,4 mm	139 mm	91 mm	0624 200 540	10
■ Stahl	5,5 mm	139 mm	91 mm	0624 200 550	10
■ Stahl	5,6 mm	139 mm	91 mm	0624 200 560	10
■ Stahl	5,7 mm	139 mm	91 mm	0624 200 570	10
■ Stahl	5,8 mm	139 mm	91 mm	0624 200 580	10
■ Stahl	5,9 mm	139 mm	91 mm	0624 200 590	10
■ Stahl	6 mm	139 mm	91 mm	0624 200 600	10
■ Stahl	6,2 mm	148 mm	97 mm	0624 200 620	10
■ Stahl	6,5 mm	148 mm	97 mm	0624 200 650	10
■ Stahl	6,8 mm	156 mm	102 mm	0624 200 680	10
■ Stahl	7 mm	156 mm	102 mm	0624 200 700	10
■ Stahl	7,5 mm	156 mm	102 mm	0624 200 750	10
■ Stahl	8 mm	165 mm	109 mm	0624 200 800	10
■ Stahl	8,5 mm	165 mm	109 mm	0624 200 850	5
■ Stahl	9 mm	175 mm	115 mm	0624 200 900	5
■ Stahl	9,5 mm	175 mm	115 mm	0624 200 950	5
■ Stahl	10 mm	184 mm	121 mm	0624 201 000	5
■ Stahl	10,2 mm	184 mm	121 mm	0624 201 020	5
■ Stahl	10,5 mm	184 mm	121 mm	0624 201 050	1
■ Stahl	11 mm	195 mm	128 mm	0624 201 100	1
■ Stahl	11,5 mm	195 mm	128 mm	0624 201 150	1
■ Stahl	12 mm	205 mm	134 mm	0624 201 200	1
■ Stahl	12,5 mm	205 mm	134 mm	0624 201 250	1
■ Stahl	13 mm	205 mm	134 mm	0624 201 300	1

SPIRALBOHRER HSS DIN 338 TYP RN 118°



Der preiswerte, robuste Stahl-Montagebohrer für Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit.

Hohe Bruchsicherheit

Spanloses Herstellverfahren

Ideal für den Baustellen- und Montageeinsatz ohne hohe Präzisionsanforderungen

Robuste und langlebige Ausführung

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühlschmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung

Vaporisierte Oberfläche

Hinweis

- Der Bohrerschaft ist ab Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Qualität	Würth-Standard
Norm / Bohrtiefe	DIN 338 / 5xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●○○○
Bohrlochgüte	●○○○
Vielseitigkeit	●○○○
Bohrverhalten	●●○○
Selbstzentrierend	Nein

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Stahl	1 mm	34 mm	12 mm	0625 10	10
Stahl	1,1 mm	36 mm	14 mm	0625 11	10
Stahl	1,2 mm	38 mm	16 mm	0625 12	10
Stahl	1,3 mm	38 mm	16 mm	0625 13	10
Stahl	1,4 mm	40 mm	18 mm	0625 14	10
Stahl	1,5 mm	40 mm	18 mm	0625 15	10
Stahl	1,8 mm	46 mm	22 mm	0625 18	10
Stahl	2 mm	49 mm	24 mm	0625 20	10
Stahl	2,1 mm	49 mm	24 mm	0625 21	10
Stahl	2,2 mm	53 mm	27 mm	0625 22	10
Stahl	2,3 mm	53 mm	27 mm	0625 23	10
Stahl	2,4 mm	57 mm	30 mm	0625 24	10
Stahl	2,5 mm	57 mm	30 mm	0625 25	10
Stahl	2,6 mm	57 mm	30 mm	0625 26	10
Stahl	2,7 mm	61 mm	33 mm	0625 27	10
Stahl	2,8 mm	61 mm	33 mm	0625 28	10
Stahl	2,9 mm	61 mm	33 mm	0625 29	10
Stahl	3 mm	61 mm	33 mm	0625 30	10
Stahl	3,1 mm	65 mm	36 mm	0625 31	10
Stahl	3,2 mm	65 mm	36 mm	0625 32	10
Stahl	3,25 mm	65 mm	36 mm	0625 325	10
Stahl	3,3 mm	65 mm	36 mm	0625 33	10
Stahl	3,4 mm	70 mm	39 mm	0625 34	10
Stahl	3,5 mm	70 mm	39 mm	0625 35	10
Stahl	3,6 mm	70 mm	39 mm	0625 36	10
Stahl	3,7 mm	70 mm	39 mm	0625 37	10
Stahl	3,8 mm	75 mm	43 mm	0625 38	10
Stahl	3,9 mm	75 mm	43 mm	0625 39	10

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0625 01

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0634 4

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0634 6

155-teilig

Art.-Nr. 5964 062 500

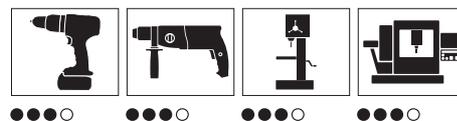
SPIRALBOHRER HSS DIN 338 TYP RN 118°

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	4 mm	75 mm	43 mm	0625 40	10
■ Stahl	4,1 mm	75 mm	43 mm	0625 41	10
■ Stahl	4,2 mm	75 mm	43 mm	0625 42	10
■ Stahl	4,3 mm	80 mm	47 mm	0625 43	10
■ Stahl	4,4 mm	80 mm	47 mm	0625 44	10
■ Stahl	4,5 mm	80 mm	47 mm	0625 45	10
■ Stahl	4,6 mm	80 mm	47 mm	0625 46	10
■ Stahl	4,7 mm	80 mm	47 mm	0625 47	10
■ Stahl	4,8 mm	86 mm	52 mm	0625 48	10
■ Stahl	4,9 mm	86 mm	52 mm	0625 49	10
■ Stahl	5 mm	86 mm	52 mm	0625 50	10
■ Stahl	5,1 mm	86 mm	52 mm	0625 51	10
■ Stahl	5,2 mm	86 mm	52 mm	0625 52	10
■ Stahl	5,3 mm	86 mm	52 mm	0625 53	10
■ Stahl	5,4 mm	93 mm	57 mm	0625 54	10
■ Stahl	5,5 mm	93 mm	57 mm	0625 55	10
■ Stahl	5,6 mm	93 mm	57 mm	0625 56	10
■ Stahl	5,7 mm	93 mm	57 mm	0625 57	10
■ Stahl	5,8 mm	93 mm	57 mm	0625 58	10
■ Stahl	6 mm	93 mm	57 mm	0625 60	10
■ Stahl	6,1 mm	101 mm	63 mm	0625 61	10
■ Stahl	6,2 mm	101 mm	63 mm	0625 62	10
■ Stahl	6,3 mm	101 mm	63 mm	0625 63	10
■ Stahl	6,4 mm	101 mm	63 mm	0625 64	10
■ Stahl	6,5 mm	101 mm	63 mm	0625 65	10
■ Stahl	6,6 mm	101 mm	63 mm	0625 66	10
■ Stahl	6,7 mm	101 mm	63 mm	0625 67	10
■ Stahl	6,8 mm	109 mm	69 mm	0625 68	10
■ Stahl	7 mm	109 mm	75 mm	0625 70	10
■ Stahl	7,1 mm	109 mm	75 mm	0625 71	10
■ Stahl	7,2 mm	109 mm	75 mm	0625 72	10
■ Stahl	7,4 mm	109 mm	75 mm	0625 74	10
■ Stahl	7,5 mm	109 mm	75 mm	0625 75	10
■ Stahl	7,8 mm	117 mm	75 mm	0625 78	10
■ Stahl	8 mm	117 mm	75 mm	0625 80	10
■ Stahl	8,1 mm	117 mm	75 mm	0625 81	5
■ Stahl	8,2 mm	117 mm	75 mm	0625 82	5
■ Stahl	8,4 mm	117 mm	75 mm	0625 84	5
■ Stahl	8,5 mm	117 mm	75 mm	0625 85	5
■ Stahl	8,6 mm	125 mm	81 mm	0625 86	5
■ Stahl	8,7 mm	125 mm	81 mm	0625 87	5
■ Stahl	9 mm	125 mm	81 mm	0625 90	5
■ Stahl	9,1 mm	125 mm	81 mm	0625 91	5
■ Stahl	9,2 mm	125 mm	81 mm	0625 92	5
■ Stahl	9,5 mm	125 mm	81 mm	0625 95	5
■ Stahl	9,6 mm	133 mm	87 mm	0625 96	5
■ Stahl	9,8 mm	133 mm	87 mm	0625 98	5

SPIRALBOHRER HSS DIN 338 TYP RN 118°

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	9,9 mm	133 mm	87 mm	0625 99	5
■ Stahl	10 mm	133 mm	87 mm	0625 100	5
■ Stahl	10,1 mm	133 mm	87 mm	0625 101	5
■ Stahl	10,2 mm	133 mm	87 mm	0625 102	5
■ Stahl	10,4 mm	133 mm	87 mm	0625 104	1
■ Stahl	10,5 mm	133 mm	87 mm	0625 105	1
■ Stahl	11 mm	142 mm	94 mm	0625 110	1
■ Stahl	11,2 mm	142 mm	94 mm	0625 112	1
■ Stahl	11,5 mm	142 mm	94 mm	0625 115	1
■ Stahl	12 mm	151 mm	101 mm	0625 120	1
■ Stahl	12,2 mm	151 mm	101 mm	0625 122	1
■ Stahl	12,4 mm	151 mm	101 mm	0625 124	1
■ Stahl	12,5 mm	151 mm	101 mm	0625 125	1
■ Stahl	13 mm	151 mm	101 mm	0625 130	1
■ Stahl	13,5 mm	160 mm	108 mm	0625 135	1
■ Stahl	14 mm	160 mm	108 mm	0625 140	1
■ Stahl	14,5 mm	169 mm	114 mm	0625 145	1
■ Stahl	15 mm	169 mm	114 mm	0625 150	1
■ Stahl	15,5 mm	178 mm	120 mm	0625 155	1
■ Stahl	16 mm	178 mm	120 mm	0625 160	1
■ Stahl	16,5 mm	184 mm	125 mm	0625 165	1
■ Stahl	17 mm	184 mm	125 mm	0625 170	1
■ Stahl	17,5 mm	191 mm	130 mm	0625 175	1
■ Stahl	18 mm	191 mm	130 mm	0625 180	1
■ Stahl	20 mm	205 mm	140 mm	0625 200	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 1897 TYP RN MAGMA



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Titan, Sonderlegierung
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 1897 / 3xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Magma Multilayer Beschichtung
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ ■	1 mm	26 mm	6 mm	0626 740 100	5
■ ■	1,5 mm	32 mm	9 mm	0626 740 150	5
■ ■	2 mm	38 mm	12 mm	0626 740 200	5
■ ■	2,5 mm	43 mm	14 mm	0626 740 250	5
■ ■	3 mm	46 mm	16 mm	0626 740 300	5
■ ■	3,2 mm	49 mm	18 mm	0626 740 320	5
■ ■	3,3 mm	49 mm	18 mm	0626 740 330	5
■ ■	3,5 mm	52 mm	20 mm	0626 740 350	5
■ ■	4 mm	55 mm	22 mm	0626 740 400	5
■ ■	4,1 mm	55 mm	22 mm	0626 740 410	5
■ ■	4,2 mm	55 mm	22 mm	0626 740 420	5
■ ■	4,5 mm	58 mm	24 mm	0626 740 450	5
■ ■	5 mm	62 mm	26 mm	0626 740 500	5
■ ■	5,5 mm	66 mm	28 mm	0626 740 550	3
■ ■	6 mm	66 mm	28 mm	0626 740 600	3
■ ■	6,5 mm	70 mm	31 mm	0626 740 650	3
■ ■	6,8 mm	74 mm	34 mm	0626 740 680	3
■ ■	7 mm	74 mm	34 mm	0626 740 700	3
■ ■	7,5 mm	74 mm	34 mm	0626 740 750	3
■ ■	8 mm	79 mm	37 mm	0626 740 800	3
■ ■	8,5 mm	79 mm	37 mm	0626 740 850	1
■ ■	9 mm	84 mm	40 mm	0626 740 900	1
■ ■	9,5 mm	84 mm	40 mm	0626 740 950	1

Der präzise, extra kurze Longlife-Bohrer mit Magma-Beschichtung für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in Stahl bis 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.

Bis zu 9-fach höhere Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohrern sowie bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen (hitzebeständig bis 800°C) und bis zu 50% höhere Schnittgeschwindigkeit gegenüber unbeschichteten Bohrern
Spezielle Magma Multilayer-Beschichtung

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen
Optimierter Kreuzanschliff

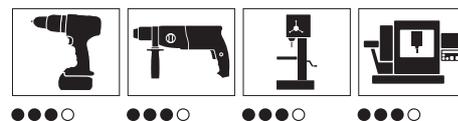
Hinweis
Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortiment:
19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm
Art.-Nr. 0626 740 001

SPIRALBOHRER HSCO DIN 1897 TYP RN MAGMA

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl	10 mm	89 mm	43 mm	0626 741 000	1
 Edelstahl; Stahl	10,2 mm	89 mm	43 mm	0626 741 020	1
 Edelstahl; Stahl	10,5 mm	89 mm	43 mm	0626 741 050	1
 Edelstahl; Stahl	11 mm	95 mm	47 mm	0626 741 100	1
 Edelstahl; Stahl	11,5 mm	95 mm	47 mm	0626 741 150	1
 Edelstahl; Stahl	12 mm	102 mm	51 mm	0626 741 200	1
 Edelstahl; Stahl	12,5 mm	102 mm	51 mm	0626 741 250	1
 Edelstahl; Stahl	13 mm	102 mm	51 mm	0626 741 300	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN MAGMA



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Titan, Sonderlegierung
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 338 / 5xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Magma Multilayer Beschichtung
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE	
■ ■	Edelstahl; Stahl	1 mm	34 mm	12 mm	0626 040 100	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	1,5 mm	40 mm	18 mm	0626 040 150	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	2 mm	49 mm	24 mm	0626 040 200	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	2,5 mm	57 mm	30 mm	0626 040 250	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	3 mm	61 mm	33 mm	0626 040 300	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	3,2 mm	65 mm	36 mm	0626 040 320	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	3,3 mm	65 mm	36 mm	0626 040 330	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	3,5 mm	70 mm	39 mm	0626 040 350	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	4 mm	75 mm	43 mm	0626 040 400	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	4,1 mm	75 mm	43 mm	0626 040 410	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	4,2 mm	75 mm	43 mm	0626 040 420	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	4,5 mm	80 mm	47 mm	0626 040 450	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	5 mm	86 mm	52 mm	0626 040 500	5
■ ■	Edelstahl; Stahl	5,5 mm	93 mm	57 mm	0626 040 550	3
■ ■	Edelstahl; Stahl	6 mm	93 mm	57 mm	0626 040 600	3
■ ■	Edelstahl; Stahl	6,5 mm	101 mm	63 mm	0626 040 650	3
■ ■	Edelstahl; Stahl	6,8 mm	109 mm	69 mm	0626 040 680	3
■ ■	Edelstahl; Stahl	7 mm	109 mm	69 mm	0626 040 700	3
■ ■	Edelstahl; Stahl	7,5 mm	109 mm	69 mm	0626 040 750	3
■ ■	Edelstahl; Stahl	8 mm	117 mm	75 mm	0626 040 800	3
■ ■	Edelstahl; Stahl	8,5 mm	117 mm	75 mm	0626 040 850	1
■ ■	Edelstahl; Stahl	9 mm	125 mm	81 mm	0626 040 900	1
■ ■	Edelstahl; Stahl	9,5 mm	125 mm	81 mm	0626 040 950	1

Der präzise Longlife-Bohrer mit Magma-Beschichtung für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in Stahl bis 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.

Bis zu 9-fach höhere Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohrern sowie bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen (hitzebeständig bis 800°C) und bis zu 50% höhere Schnittgeschwindigkeit gegenüber unbeschichteten Bohrern
Spezielle Magma Multilayer-Beschichtung

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen
Optimierter Kreuzanschliff

Hinweis

Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 040 001

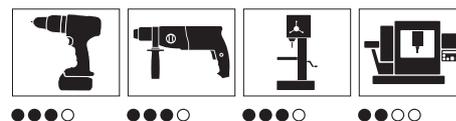
25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 040 004

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN MAGMA

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl	10 mm	133 mm	87 mm	0626 041 000	1
 Edelstahl; Stahl	10,2 mm	133 mm	87 mm	0626 041 020	1
 Edelstahl; Stahl	10,5 mm	133 mm	87 mm	0626 041 050	1
 Edelstahl; Stahl	11 mm	142 mm	94 mm	0626 041 100	1
 Edelstahl; Stahl	11,5 mm	142 mm	94 mm	0626 041 150	1
 Edelstahl; Stahl	12 mm	151 mm	101 mm	0626 041 200	1
 Edelstahl; Stahl	12,5 mm	151 mm	101 mm	0626 041 250	1
 Edelstahl; Stahl	13 mm	151 mm	101 mm	0626 041 300	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN OXID



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 338 / 5xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Oxid veredelt
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl	1 mm	34 mm	12 mm	0626 000 100	10
Edelstahl; Stahl	1,1 mm	36 mm	14 mm	0626 000 110	10
Edelstahl; Stahl	1,2 mm	38 mm	16 mm	0626 000 120	10
Edelstahl; Stahl	1,3 mm	38 mm	16 mm	0626 000 130	10
Edelstahl; Stahl	1,4 mm	40 mm	18 mm	0626 000 140	10
Edelstahl; Stahl	1,5 mm	40 mm	18 mm	0626 000 150	10
Edelstahl; Stahl	1,6 mm	40 mm	18 mm	0626 000 160	10
Edelstahl; Stahl	1,7 mm	43 mm	23 mm	0626 000 170	10
Edelstahl; Stahl	1,8 mm	46 mm	22 mm	0626 000 180	10
Edelstahl; Stahl	1,9 mm	46 mm	22 mm	0626 000 190	10
Edelstahl; Stahl	2 mm	49 mm	24 mm	0626 000 200	10
Edelstahl; Stahl	2,1 mm	49 mm	24 mm	0626 000 210	10
Edelstahl; Stahl	2,2 mm	53 mm	27 mm	0626 000 220	10
Edelstahl; Stahl	2,3 mm	53 mm	27 mm	0626 000 230	10
Edelstahl; Stahl	2,4 mm	57 mm	30 mm	0626 000 240	10
Edelstahl; Stahl	2,5 mm	57 mm	30 mm	0626 000 250	10
Edelstahl; Stahl	2,6 mm	57 mm	30 mm	0626 000 260	10
Edelstahl; Stahl	2,7 mm	61 mm	33 mm	0626 000 270	10
Edelstahl; Stahl	2,8 mm	61 mm	33 mm	0626 000 280	10
Edelstahl; Stahl	2,9 mm	61 mm	33 mm	0626 000 290	10
Edelstahl; Stahl	3 mm	61 mm	33 mm	0626 000 300	10
Edelstahl; Stahl	3,1 mm	65 mm	36 mm	0626 000 310	10
Edelstahl; Stahl	3,2 mm	65 mm	36 mm	0626 000 320	10
Edelstahl; Stahl	3,3 mm	65 mm	36 mm	0626 000 330	10
Edelstahl; Stahl	3,4 mm	70 mm	39 mm	0626 000 340	10
Edelstahl; Stahl	3,5 mm	70 mm	39 mm	0626 000 350	10
Edelstahl; Stahl	3,6 mm	70 mm	39 mm	0626 000 360	10
Edelstahl; Stahl	3,7 mm	70 mm	39 mm	0626 000 370	10
Edelstahl; Stahl	3,8 mm	75 mm	43 mm	0626 000 380	10
Edelstahl; Stahl	3,9 mm	75 mm	43 mm	0626 000 390	10

Der präzise Hochleistungsbohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.

Schnelles Bohren mit perfekter Spanabfuhr

Große Spanräume und kleiner Kern

Ideal für Kernlochbohrungen

Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen

Hinweis

- Der Bohrerschaft ist ab dem Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht.
- Auch in konventionellem Stahl zu empfehlen, wenn Wert auf höhere Standzeiten im Vergleich zu unbeschichteten HSS-Bohrern gelegt wird.
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 000 002

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 000 004

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN OXID

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl	4 mm	75 mm	43 mm	0626 000 400	10
Edelstahl; Stahl	4,1 mm	75 mm	43 mm	0626 000 410	10
Edelstahl; Stahl	4,2 mm	75 mm	43 mm	0626 000 420	10
Edelstahl; Stahl	4,3 mm	80 mm	47 mm	0626 000 430	10
Edelstahl; Stahl	4,4 mm	80 mm	47 mm	0626 000 440	10
Edelstahl; Stahl	4,5 mm	80 mm	47 mm	0626 000 450	10
Edelstahl; Stahl	4,6 mm	80 mm	33 mm	0626 000 460	10
Edelstahl; Stahl	4,7 mm	80 mm	47 mm	0626 000 470	10
Edelstahl; Stahl	4,8 mm	86 mm	52 mm	0626 000 480	10
Edelstahl; Stahl	4,9 mm	86 mm	52 mm	0626 000 490	10
Edelstahl; Stahl	5 mm	86 mm	52 mm	0626 000 500	10
Edelstahl; Stahl	5,1 mm	86 mm	52 mm	0626 000 510	5
Edelstahl; Stahl	5,2 mm	86 mm	52 mm	0626 000 520	5
Edelstahl; Stahl	5,3 mm	86 mm	52 mm	0626 000 530	5
Edelstahl; Stahl	5,4 mm	93 mm	57 mm	0626 000 540	5
Edelstahl; Stahl	5,5 mm	93 mm	57 mm	0626 000 550	5
Edelstahl; Stahl	5,6 mm	93 mm	57 mm	0626 000 560	5
Edelstahl; Stahl	5,7 mm	93 mm	57 mm	0626 000 570	5
Edelstahl; Stahl	5,8 mm	93 mm	57 mm	0626 000 580	5
Edelstahl; Stahl	5,9 mm	93 mm	57 mm	0626 000 590	5
Edelstahl; Stahl	6 mm	93 mm	57 mm	0626 000 600	5
Edelstahl; Stahl	6,1 mm	101 mm	63 mm	0626 000 610	5
Edelstahl; Stahl	6,2 mm	101 mm	63 mm	0626 000 620	5
Edelstahl; Stahl	6,3 mm	101 mm	63 mm	0626 000 630	5
Edelstahl; Stahl	6,4 mm	101 mm	63 mm	0626 000 640	5
Edelstahl; Stahl	6,5 mm	101 mm	63 mm	0626 000 650	5
Edelstahl; Stahl	6,6 mm	101 mm	63 mm	0626 000 660	5
Edelstahl; Stahl	6,7 mm	101 mm	63 mm	0626 000 670	5
Edelstahl; Stahl	6,8 mm	109 mm	69 mm	0626 000 680	5
Edelstahl; Stahl	6,9 mm	109 mm	69 mm	0626 000 690	5
Edelstahl; Stahl	7 mm	109 mm	69 mm	0626 000 700	5
Edelstahl; Stahl	7,1 mm	109 mm	69 mm	0626 000 710	5
Edelstahl; Stahl	7,2 mm	109 mm	69 mm	0626 000 720	5
Edelstahl; Stahl	7,3 mm	109 mm	69 mm	0626 000 730	5
Edelstahl; Stahl	7,4 mm	109 mm	69 mm	0626 000 740	5
Edelstahl; Stahl	7,5 mm	109 mm	69 mm	0626 000 750	5
Edelstahl; Stahl	7,6 mm	117 mm	75 mm	0626 000 760	5
Edelstahl; Stahl	7,7 mm	117 mm	75 mm	0626 000 770	5
Edelstahl; Stahl	7,8 mm	117 mm	75 mm	0626 000 780	5
Edelstahl; Stahl	7,9 mm	117 mm	75 mm	0626 000 790	5
Edelstahl; Stahl	8 mm	117 mm	75 mm	0626 000 800	5
Edelstahl; Stahl	8,1 mm	117 mm	75 mm	0626 000 810	1
Edelstahl; Stahl	8,2 mm	117 mm	75 mm	0626 000 820	1
Edelstahl; Stahl	8,3 mm	117 mm	75 mm	0626 000 830	1
Edelstahl; Stahl	8,4 mm	117 mm	75 mm	0626 000 840	1
Edelstahl; Stahl	8,5 mm	117 mm	75 mm	0626 000 850	1
Edelstahl; Stahl	8,6 mm	125 mm	81 mm	0626 000 860	1

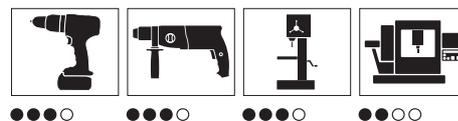
SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN OXID

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl	8,7 mm	125 mm	81 mm	0626 000 870	1
 Edelstahl; Stahl	8,8 mm	125 mm	81 mm	0626 000 880	1
 Edelstahl; Stahl	8,9 mm	125 mm	81 mm	0626 000 890	1
 Edelstahl; Stahl	9 mm	125 mm	81 mm	0626 000 900	1
 Edelstahl; Stahl	9,1 mm	125 mm	81 mm	0626 000 910	1
 Edelstahl; Stahl	9,2 mm	125 mm	81 mm	0626 000 920	1
 Edelstahl; Stahl	9,3 mm	125 mm	81 mm	0626 000 930	1
 Edelstahl; Stahl	9,4 mm	125 mm	81 mm	0626 000 940	1
 Edelstahl; Stahl	9,5 mm	125 mm	81 mm	0626 000 950	1
 Edelstahl; Stahl	9,6 mm	133 mm	87 mm	0626 000 960	1
 Edelstahl; Stahl	9,7 mm	133 mm	87 mm	0626 000 970	1
 Edelstahl; Stahl	9,8 mm	133 mm	87 mm	0626 000 980	1
 Edelstahl; Stahl	9,9 mm	133 mm	87 mm	0626 000 990	1
 Edelstahl; Stahl	10 mm	133 mm	87 mm	0626 001 000	1
 Edelstahl; Stahl	10,1 mm	133 mm	87 mm	0626 001 010	1
 Edelstahl; Stahl	10,2 mm	133 mm	87 mm	0626 001 020	1
 Edelstahl; Stahl	10,3 mm	133 mm	87 mm	0626 001 030	1
 Edelstahl; Stahl	10,4 mm	133 mm	87 mm	0626 001 040	1
 Edelstahl; Stahl	10,5 mm	133 mm	87 mm	0626 001 050	1
 Edelstahl; Stahl	10,6 mm	133 mm	87 mm	0626 001 060	1
 Edelstahl; Stahl	10,7 mm	142 mm	94 mm	0626 001 070	1
 Edelstahl; Stahl	10,8 mm	142 mm	94 mm	0626 001 080	1
 Edelstahl; Stahl	10,9 mm	142 mm	94 mm	0626 001 090	1
 Edelstahl; Stahl	11 mm	142 mm	94 mm	0626 001 100	1
 Edelstahl; Stahl	11,1 mm	142 mm	94 mm	0626 001 110	1
 Edelstahl; Stahl	11,2 mm	142 mm	94 mm	0626 001 120	1
 Edelstahl; Stahl	11,3 mm	142 mm	94 mm	0626 001 130	1
 Edelstahl; Stahl	11,4 mm	142 mm	94 mm	0626 001 140	1
 Edelstahl; Stahl	11,5 mm	142 mm	94 mm	0626 001 150	1
 Edelstahl; Stahl	11,6 mm	142 mm	94 mm	0626 001 160	1
 Edelstahl; Stahl	11,7 mm	142 mm	94 mm	0626 001 170	1
 Edelstahl; Stahl	11,8 mm	142 mm	94 mm	0626 001 180	1
 Edelstahl; Stahl	11,9 mm	151 mm	101 mm	0626 001 190	1
 Edelstahl; Stahl	12 mm	151 mm	101 mm	0626 001 200	1
 Edelstahl; Stahl	12,1 mm	151 mm	101 mm	0626 001 210	1
 Edelstahl; Stahl	12,2 mm	151 mm	101 mm	0626 001 220	1
 Edelstahl; Stahl	12,3 mm	151 mm	101 mm	0626 001 230	1
 Edelstahl; Stahl	12,4 mm	151 mm	101 mm	0626 001 240	1
 Edelstahl; Stahl	12,5 mm	151 mm	101 mm	0626 001 250	1
 Edelstahl; Stahl	12,6 mm	151 mm	101 mm	0626 001 260	1
 Edelstahl; Stahl	12,7 mm	151 mm	101 mm	0626 001 270	1
 Edelstahl; Stahl	12,8 mm	151 mm	101 mm	0626 001 280	1
 Edelstahl; Stahl	12,9 mm	151 mm	101 mm	0626 001 290	1
 Edelstahl; Stahl	13 mm	151 mm	101 mm	0626 001 300	1
 Edelstahl; Stahl	13,1 mm	151 mm	101 mm	0626 001 310	1
 Edelstahl; Stahl	13,5 mm	160 mm	108 mm	0626 001 350	1
 Edelstahl; Stahl	14 mm	160 mm	108 mm	0626 001 400	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN OXID

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl	14,2 mm	169 mm	114 mm	0626 001 420	1
 Edelstahl; Stahl	14,5 mm	169 mm	114 mm	0626 001 450	1
 Edelstahl; Stahl	15 mm	169 mm	114 mm	0626 001 500	1
 Edelstahl; Stahl	15,5 mm	178 mm	120 mm	0626 001 550	1
 Edelstahl; Stahl	16 mm	178 mm	120 mm	0626 001 600	1
 Edelstahl; Stahl	16,5 mm	184 mm	125 mm	0626 001 650	1
 Edelstahl; Stahl	17 mm	184 mm	125 mm	0626 001 700	1
 Edelstahl; Stahl	17,5 mm	191 mm	130 mm	0626 001 750	1
 Edelstahl; Stahl	18 mm	191 mm	130 mm	0626 001 800	1
 Edelstahl; Stahl	18,5 mm	198 mm	135 mm	0626 001 850	1
 Edelstahl; Stahl	19 mm	198 mm	135 mm	0626 001 900	1
 Edelstahl; Stahl	19,5 mm	205 mm	140 mm	0626 001 950	1
 Edelstahl; Stahl	20 mm	205 mm	140 mm	0626 002 000	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 340 TYP RN OXID



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 340 / 10xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Oxid veredelt
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl	1 mm	56 mm	33 mm	0626 200 100	10
Edelstahl; Stahl	1,5 mm	70 mm	45 mm	0626 200 150	10
Edelstahl; Stahl	2 mm	85 mm	56 mm	0626 200 200	10
Edelstahl; Stahl	2,5 mm	95 mm	62 mm	0626 200 250	10
Edelstahl; Stahl	3 mm	100 mm	66 mm	0626 200 300	10
Edelstahl; Stahl	3,2 mm	106 mm	69 mm	0626 200 320	10
Edelstahl; Stahl	3,3 mm	106 mm	69 mm	0626 200 330	10
Edelstahl; Stahl	3,5 mm	112 mm	73 mm	0626 200 350	10
Edelstahl; Stahl	4 mm	119 mm	78 mm	0626 200 400	10
Edelstahl; Stahl	4,1 mm	119 mm	78 mm	0626 200 410	10
Edelstahl; Stahl	4,2 mm	119 mm	78 mm	0626 200 420	10
Edelstahl; Stahl	4,5 mm	126 mm	82 mm	0626 200 450	10
Edelstahl; Stahl	5 mm	132 mm	87 mm	0626 200 500	10
Edelstahl; Stahl	5,5 mm	139 mm	91 mm	0626 200 550	5
Edelstahl; Stahl	6 mm	139 mm	91 mm	0626 200 600	5
Edelstahl; Stahl	6,5 mm	148 mm	97 mm	0626 200 650	5
Edelstahl; Stahl	6,8 mm	156 mm	102 mm	0626 200 680	5
Edelstahl; Stahl	7 mm	156 mm	102 mm	0626 200 700	5
Edelstahl; Stahl	7,5 mm	156 mm	102 mm	0626 200 750	5
Edelstahl; Stahl	8 mm	165 mm	109 mm	0626 200 800	5
Edelstahl; Stahl	8,5 mm	165 mm	109 mm	0626 200 850	1
Edelstahl; Stahl	9 mm	175 mm	115 mm	0626 200 900	1
Edelstahl; Stahl	9,5 mm	175 mm	115 mm	0626 200 950	1
Edelstahl; Stahl	10 mm	184 mm	121 mm	0626 201 000	1
Edelstahl; Stahl	10,2 mm	184 mm	121 mm	0626 201 020	1
Edelstahl; Stahl	10,5 mm	184 mm	121 mm	0626 201 050	1
Edelstahl; Stahl	11 mm	195 mm	128 mm	0626 201 100	1
Edelstahl; Stahl	11,5 mm	195 mm	128 mm	0626 201 150	1
Edelstahl; Stahl	12 mm	205 mm	134 mm	0626 201 200	1
Edelstahl; Stahl	12,5 mm	205 mm	134 mm	0626 201 250	1
Edelstahl; Stahl	13 mm	205 mm	134 mm	0626 201 300	1

Der lange, präzise Hochleistungsbohrer für tiefes Arbeiten in Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.

Schnelles Bohren mit perfekter Spanabfuhr

Große Spanräume und kleiner Kern

Ideal für Kernlochbohrungen

Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen

Hinweis

- Beim Einsatz der Spiralbohrer nach DIN 340 wird eine vorherige Zentrierbohrung empfohlen. Unsere NC-Anbohrer (Art.-Nr. 063644...) sind hierfür optimal geeignet.
- Auch in konventionellem Stahl zu empfehlen, wenn Wert auf höhere Standzeiten im Vergleich zu unbeschichteten HSS-Bohrern gelegt wird.
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortimente:

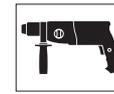
19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 200 001

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 200 004

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN BRONZE AUSGESPITZT



Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl, Stahl, Gusseisen
Qualität	Würth-Standard
Norm / Bohrtiefe	DIN 338 / 5xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Bronze
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●○○
Bohrlochgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl	1 mm	34 mm	12 mm	0635 010 100	10
Edelstahl; Stahl	1,5 mm	40 mm	18 mm	0635 010 150	10
Edelstahl; Stahl	2 mm	49 mm	24 mm	0635 010 200	10
Edelstahl; Stahl	2,5 mm	57 mm	30 mm	0635 010 250	10
Edelstahl; Stahl	3 mm	61 mm	33 mm	0635 010 300	10
Edelstahl; Stahl	3,3 mm	65 mm	36 mm	0635 010 330	10
Edelstahl; Stahl	3,5 mm	70 mm	39 mm	0635 010 350	10
Edelstahl; Stahl	4 mm	75 mm	43 mm	0635 010 400	10
Edelstahl; Stahl	4,2 mm	75 mm	43 mm	0635 010 420	10
Edelstahl; Stahl	4,5 mm	80 mm	47 mm	0635 010 450	10
Edelstahl; Stahl	5 mm	86 mm	52 mm	0635 010 500	10
Edelstahl; Stahl	5,1 mm	86 mm	52 mm	0635 010 510	5
Edelstahl; Stahl	5,2 mm	86 mm	52 mm	0635 010 520	5
Edelstahl; Stahl	5,5 mm	93 mm	57 mm	0635 010 550	5
Edelstahl; Stahl	6 mm	93 mm	57 mm	0635 010 600	5
Edelstahl; Stahl	6,5 mm	101 mm	63 mm	0635 010 650	5
Edelstahl; Stahl	6,8 mm	109 mm	69 mm	0635 010 680	5
Edelstahl; Stahl	7 mm	109 mm	69 mm	0635 010 700	5
Edelstahl; Stahl	7,5 mm	109 mm	69 mm	0635 010 750	5
Edelstahl; Stahl	8 mm	117 mm	75 mm	0635 010 800	5
Edelstahl; Stahl	8,5 mm	117 mm	75 mm	0635 010 850	1
Edelstahl; Stahl	9 mm	125 mm	81 mm	0635 010 900	1
Edelstahl; Stahl	9,5 mm	125 mm	81 mm	0635 010 950	1

Der preiswerte, stabile Montagebohrer für die Bearbeitung von Edelstahl und hitzebeständigen Stählen. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.

Selbstzentrierend, extrem stabiles, ruhiges Bohrverhalten und hohe Bruchsicherheit

Kombination aus Form A- und Form C-Ausspitzung

Ideal für den Baustellen- und Montageinsatz

Robuste und langlebige Ausführung

Hinweis

- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0635 010 001

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0635 010 004

82-teilig,

Art.-Nr. 5964 063 501

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN BRONZE AUSGESPITZT

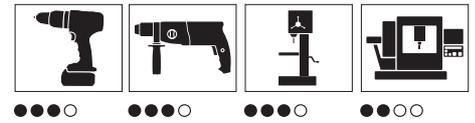
Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl	10 mm	133 mm	87 mm	0635 011 000	1
 Edelstahl; Stahl	10,2 mm	133 mm	87 mm	0635 011 020	1
 Edelstahl; Stahl	10,5 mm	133 mm	87 mm	0635 011 050	1
 Edelstahl; Stahl	11 mm	142 mm	94 mm	0635 011 100	1
 Edelstahl; Stahl	11,5 mm	142 mm	94 mm	0635 011 150	1
 Edelstahl; Stahl	12 mm	151 mm	101 mm	0635 011 200	1
 Edelstahl; Stahl	12,5 mm	151 mm	101 mm	0635 011 250	1
 Edelstahl; Stahl	13 mm	151 mm	101 mm	0635 011 300	1

SPIRALBOHRER HSCO WN TYP RH



Zu bearbeitender Werkstoff	Harter und zäher Werkstoff
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	WN / 3xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Blank
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	135 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Hochfestes Material	1 mm	34 mm	12 mm	0618 110 100	10
■ Hochfestes Material	1,5 mm	40 mm	18 mm	0618 110 150	10
■ Hochfestes Material	2 mm	49 mm	12 mm	0618 110 200	10
■ Hochfestes Material	2,5 mm	57 mm	14 mm	0618 110 250	10
■ Hochfestes Material	3 mm	61 mm	16 mm	0618 110 300	10
■ Hochfestes Material	3,2 mm	65 mm	18 mm	0618 110 320	10
■ Hochfestes Material	3,3 mm	65 mm	18 mm	0618 110 330	10
■ Hochfestes Material	3,5 mm	70 mm	20 mm	0618 110 350	10
■ Hochfestes Material	4 mm	75 mm	22 mm	0618 110 400	10
■ Hochfestes Material	4,2 mm	75 mm	22 mm	0618 110 420	10
■ Hochfestes Material	4,5 mm	80 mm	24 mm	0618 110 450	10
■ Hochfestes Material	5 mm	86 mm	26 mm	0618 110 500	10
■ Hochfestes Material	5,5 mm	93 mm	28 mm	0618 110 550	5
■ Hochfestes Material	6 mm	93 mm	28 mm	0618 110 600	5
■ Hochfestes Material	6,5 mm	101 mm	31 mm	0618 110 650	5
■ Hochfestes Material	6,8 mm	101 mm	34 mm	0618 110 680	5
■ Hochfestes Material	7 mm	109 mm	34 mm	0618 110 700	5
■ Hochfestes Material	7,5 mm	109 mm	34 mm	0618 110 750	5
■ Hochfestes Material	8 mm	117 mm	37 mm	0618 110 800	5
■ Hochfestes Material	8,5 mm	117 mm	37 mm	0618 110 850	1
■ Hochfestes Material	9 mm	124 mm	40 mm	0618 110 900	1
■ Hochfestes Material	9,5 mm	125 mm	40 mm	0618 110 950	1
■ Hochfestes Material	10 mm	133 mm	43 mm	0618 111 000	1
■ Hochfestes Material	10,2 mm	133 mm	43 mm	0618 111 020	1
■ Hochfestes Material	10,5 mm	133 mm	43 mm	0618 111 050	1
■ Hochfestes Material	11 mm	142 mm	47 mm	0618 111 100	1
■ Hochfestes Material	11,5 mm	142 mm	47 mm	0618 111 150	1
■ Hochfestes Material	12 mm	151 mm	51 mm	0618 111 200	1
■ Hochfestes Material	12,5 mm	151 mm	51 mm	0618 111 250	1
■ Hochfestes Material	13 mm	151 mm	51 mm	0618 111 300	1



Der stabile Bohrer-Spezialist für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1.400 N/mm², wie z.B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.

Außergewöhnlich hohe Bohrstabilität

Verstärkter Kern und verkürzte Sprialänge nach DIN 1897 bei einer Gesamtlänge nach DIN 338

Sehr gute Spanabfuhr

Durch die blanke Spirallnut wird eine sehr gute Spanabfuhr im Bohrloch gewährleistet.

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen

Optimierter Kreuzanschliff

Hinweis

Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0618 110 001

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0618 110 004

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 MFD SPEED



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan, Aluminium
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 338 / 5xD
Oberfläche	Mehrfachveredelt
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	135 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Bohrverhalten	●●●●
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Schaftform	Art.-Nr.	VE
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	1 mm	34 mm	12 mm	Zylindrisch	0626 930 100	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	1,5 mm	40 mm	18 mm	Zylindrisch	0626 930 150	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	2 mm	49 mm	24 mm	Zylindrisch	0626 930 200	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	2,5 mm	57 mm	30 mm	Zylindrisch	0626 930 250	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	3 mm	61 mm	33 mm	Zylindrisch	0626 930 300	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	3,2 mm	65 mm	36 mm	Zylindrisch	0626 930 320	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	3,3 mm	65 mm	36 mm	Zylindrisch	0626 930 330	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	3,5 mm	70 mm	39 mm	Zylindrisch	0626 930 350	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	4 mm	75 mm	43 mm	3-Flächenschaft	0626 930 400	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	4,2 mm	75 mm	43 mm	3-Flächenschaft	0626 930 420	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	4,5 mm	80 mm	47 mm	3-Flächenschaft	0626 930 450	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	5 mm	86 mm	52 mm	3-Flächenschaft	0626 930 500	10
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	5,1 mm	86 mm	52 mm	3-Flächenschaft	0626 930 510	5
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	5,2 mm	86 mm	52 mm	3-Flächenschaft	0626 930 520	5
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	5,5 mm	93 mm	57 mm	3-Flächenschaft	0626 930 550	5
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	6 mm	93 mm	57 mm	3-Flächenschaft	0626 930 600	5
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	6,5 mm	101 mm	63 mm	3-Flächenschaft	0626 930 650	5
NE-Metall; Edelstahl; Stahl	6,8 mm	109 mm	69 mm	3-Flächenschaft	0626 930 680	5

Der High-Speedbohrer für präzise Bohrungen bei handgeführtem Einsatz in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen und NE-Metallen (z.B. Aluminium, Aluminiumlegierungen, Bronze, Kunststoff).

Bis zu 20% schneller als konventionelle, geschliffene Spiralbohrer
Speed-Geometrie

Bestes Anzentrieren bei Arbeiten auch auf gewölbten Oberflächen

135° Spitzenwinkel und optimierte Kreuzausspitzung

Geringe Reibung und schnelle Spanabfuhr

Exklusive Vario-Wendel

3-Fächerschaft (ab Ø 4 mm):

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

Hinweis

Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 930 001

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 930 004

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 MFD SPEED

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Schaftform	Art.-Nr.	VE
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	7 mm	109 mm	69 mm	3-Flächenschaft	0626 930 700	5
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	7,5 mm	109 mm	69 mm	3-Flächenschaft	0626 930 750	5
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	8 mm	117 mm	75 mm	3-Flächenschaft	0626 930 800	5
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	8,5 mm	117 mm	75 mm	3-Flächenschaft	0626 930 850	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	9 mm	125 mm	81 mm	3-Flächenschaft	0626 930 900	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	9,5 mm	125 mm	81 mm	3-Flächenschaft	0626 930 950	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	10 mm	133 mm	87 mm	3-Flächenschaft	0626 931 000	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	10,2 mm	133 mm	87 mm	3-Flächenschaft	0626 931 020	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	10,5 mm	133 mm	87 mm	3-Flächenschaft	0626 931 050	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	11 mm	142 mm	94 mm	3-Flächenschaft	0626 931 100	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	11,5 mm	142 mm	94 mm	3-Flächenschaft	0626 931 150	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	12 mm	151 mm	101 mm	3-Flächenschaft	0626 931 200	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	12,5 mm	151 mm	101 mm	3-Flächenschaft	0626 931 250	1
 NE-Metall; Edelstahl; Stahl	13 mm	151 mm	101 mm	3-Flächenschaft	0626 931 300	1

SPIRALBOHRER HSS DIN 345 TYP RN



Der preiswerte Stahl-Morsekegel-Bohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen im Einsatz auf Ständerbohrmaschinen.

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen

Optimierter Kreuzanschliff

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühlschmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung

Vaporisierte Oberfläche

Hinweis

Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	Würth-Standard
Norm / Bohrtiefe	DIN 345 / 5xD
Schaftform	Morsekegel
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Stahl	10 mm	168 mm	87 mm	0625 301 000	1
Stahl	10,5 mm	168 mm	87 mm	0625 301 050	1
Stahl	10,75 mm	175 mm	94 mm	0625 301 075	1
Stahl	11 mm	175 mm	94 mm	0625 301 100	1
Stahl	11,25 mm	175 mm	94 mm	0625 301 125	1
Stahl	11,5 mm	175 mm	94 mm	0625 301 150	1
Stahl	11,75 mm	175 mm	94 mm	0625 301 175	1
Stahl	12 mm	182 mm	101 mm	0625 301 200	1
Stahl	12,25 mm	182 mm	101 mm	0625 301 225	1
Stahl	12,5 mm	182 mm	101 mm	0625 301 250	1
Stahl	12,75 mm	182 mm	101 mm	0625 301 275	1
Stahl	13 mm	182 mm	101 mm	0625 301 300	1
Stahl	13,5 mm	189 mm	108 mm	0625 301 350	1
Stahl	14 mm	189 mm	108 mm	0625 301 400	1
Stahl	14,25 mm	212 mm	114 mm	0625 301 425	1
Stahl	14,5 mm	212 mm	114 mm	0625 301 450	1
Stahl	14,75 mm	212 mm	114 mm	0625 301 475	1
Stahl	15 mm	212 mm	114 mm	0625 301 500	1
Stahl	15,25 mm	218 mm	120 mm	0625 301 525	1
Stahl	15,5 mm	218 mm	120 mm	0625 301 550	1
Stahl	15,75 mm	218 mm	120 mm	0625 301 575	1
Stahl	16 mm	218 mm	120 mm	0625 301 600	1
Stahl	16,25 mm	223 mm	125 mm	0625 301 625	1
Stahl	16,5 mm	223 mm	125 mm	0625 301 650	1
Stahl	16,75 mm	223 mm	125 mm	0625 301 675	1
Stahl	17 mm	223 mm	125 mm	0625 301 700	1
Stahl	17,25 mm	228 mm	130 mm	0625 301 725	1
Stahl	17,5 mm	228 mm	130 mm	0625 301 750	1
Stahl	17,75 mm	228 mm	130 mm	0625 301 775	1

SPIRALBOHRER HSS DIN 345 TYP RN

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	18 mm	228 mm	130 mm	0625 301 800	1
■ Stahl	18,25 mm	233 mm	135 mm	0625 301 825	1
■ Stahl	18,5 mm	233 mm	135 mm	0625 301 850	1
■ Stahl	18,75 mm	233 mm	135 mm	0625 301 875	1
■ Stahl	19 mm	233 mm	135 mm	0625 301 900	1
■ Stahl	19,25 mm	238 mm	140 mm	0625 301 925	1
■ Stahl	19,5 mm	238 mm	140 mm	0625 301 950	1
■ Stahl	19,75 mm	238 mm	140 mm	0625 301 975	1
■ Stahl	20 mm	238 mm	140 mm	0625 302 000	1
■ Stahl	20,25 mm	243 mm	145 mm	0625 302 025	1
■ Stahl	20,5 mm	243 mm	145 mm	0625 302 050	1
■ Stahl	20,75 mm	243 mm	145 mm	0625 302 075	1
■ Stahl	21 mm	243 mm	145 mm	0625 302 100	1
■ Stahl	21,25 mm	248 mm	150 mm	0625 302 125	1
■ Stahl	21,5 mm	248 mm	150 mm	0625 302 150	1
■ Stahl	21,75 mm	248 mm	150 mm	0625 302 175	1
■ Stahl	22 mm	248 mm	150 mm	0625 302 200	1
■ Stahl	22,25 mm	248 mm	150 mm	0625 302 225	1
■ Stahl	22,5 mm	253 mm	155 mm	0625 302 250	1
■ Stahl	23 mm	253 mm	155 mm	0625 302 300	1
■ Stahl	23,5 mm	276 mm	155 mm	0625 302 350	1
■ Stahl	23,75 mm	281 mm	160 mm	0625 302 375	1
■ Stahl	24 mm	281 mm	160 mm	0625 302 400	1
■ Stahl	24,5 mm	281 mm	160 mm	0625 302 450	1
■ Stahl	24,75 mm	281 mm	160 mm	0625 302 475	1
■ Stahl	25 mm	281 mm	160 mm	0625 302 500	1
■ Stahl	25,25 mm	286 mm	165 mm	0625 302 525	1
■ Stahl	25,5 mm	286 mm	165 mm	0625 302 550	1
■ Stahl	25,75 mm	286 mm	165 mm	0625 302 575	1
■ Stahl	26 mm	286 mm	165 mm	0625 302 600	1
■ Stahl	26,5 mm	286 mm	165 mm	0625 302 650	1
■ Stahl	27 mm	291 mm	170 mm	0625 302 700	1
■ Stahl	27,5 mm	291 mm	170 mm	0625 302 750	1
■ Stahl	27,75 mm	291 mm	170 mm	0625 302 775	1
■ Stahl	28 mm	291 mm	170 mm	0625 302 800	1
■ Stahl	28,25 mm	296 mm	175 mm	0625 302 825	1
■ Stahl	28,5 mm	296 mm	175 mm	0625 302 850	1
■ Stahl	28,75 mm	296 mm	175 mm	0625 302 875	1
■ Stahl	29 mm	296 mm	175 mm	0625 302 900	1
■ Stahl	29,5 mm	296 mm	175 mm	0625 302 950	1
■ Stahl	30 mm	296 mm	175 mm	0625 303 000	1
■ Stahl	30,25 mm	301 mm	180 mm	0625 303 025	1
■ Stahl	30,5 mm	301 mm	180 mm	0625 303 050	1
■ Stahl	31 mm	301 mm	180 mm	0625 303 100	1
■ Stahl	31,5 mm	301 mm	180 mm	0625 303 150	1
■ Stahl	31,75 mm	306 mm	185 mm	0625 303 175	1

SPIRALBOHRER HSS DIN 345 TYP RN

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	32 mm	334 mm	185 mm	0625 303 200	1
■ Stahl	32,5 mm	334 mm	185 mm	0625 303 250	1
■ Stahl	33 mm	334 mm	185 mm	0625 303 300	1
■ Stahl	33,5 mm	334 mm	185 mm	0625 303 350	1
■ Stahl	34 mm	339 mm	190 mm	0625 303 400	1
■ Stahl	34,5 mm	339 mm	190 mm	0625 303 450	1
■ Stahl	35 mm	339 mm	190 mm	0625 303 500	1
■ Stahl	35,5 mm	339 mm	190 mm	0625 303 550	1
■ Stahl	36 mm	344 mm	195 mm	0625 303 600	1
■ Stahl	36,5 mm	344 mm	195 mm	0625 303 650	1
■ Stahl	37 mm	344 mm	195 mm	0625 303 700	1
■ Stahl	37,5 mm	344 mm	195 mm	0625 303 750	1
■ Stahl	38 mm	349 mm	200 mm	0625 303 800	1
■ Stahl	38,5 mm	349 mm	200 mm	0625 303 850	1
■ Stahl	39 mm	349 mm	200 mm	0625 303 900	1
■ Stahl	39,5 mm	349 mm	200 mm	0625 303 950	1
■ Stahl	40 mm	349 mm	200 mm	0625 304 000	1
■ Stahl	40,5 mm	354 mm	205 mm	0625 304 050	1
■ Stahl	41 mm	354 mm	205 mm	0625 304 100	1
■ Stahl	41,5 mm	354 mm	205 mm	0625 304 150	1
■ Stahl	42 mm	354 mm	205 mm	0625 304 200	1
■ Stahl	42,5 mm	354 mm	205 mm	0625 304 250	1
■ Stahl	43 mm	359 mm	210 mm	0625 304 300	1
■ Stahl	44 mm	359 mm	210 mm	0625 304 400	1
■ Stahl	45 mm	359 mm	210 mm	0625 304 500	1
■ Stahl	46 mm	364 mm	215 mm	0625 304 600	1
■ Stahl	47 mm	364 mm	215 mm	0625 304 700	1
■ Stahl	48 mm	369 mm	220 mm	0625 304 800	1
■ Stahl	49 mm	369 mm	220 mm	0625 304 900	1
■ Stahl	50 mm	369 mm	220 mm	0625 305 000	1
■ Stahl	51 mm	412 mm	225 mm	0625 305 100	1
■ Stahl	52 mm	412 mm	225 mm	0625 305 200	1
■ Stahl	53 mm	412 mm	225 mm	0625 305 300	1
■ Stahl	54 mm	417 mm	230 mm	0625 305 400	1
■ Stahl	55 mm	417 mm	230 mm	0625 305 500	1
■ Stahl	56 mm	417 mm	230 mm	0625 305 600	1
■ Stahl	57 mm	422 mm	235 mm	0625 305 700	1
■ Stahl	58 mm	422 mm	235 mm	0625 305 800	1
■ Stahl	59 mm	422 mm	235 mm	0625 305 900	1
■ Stahl	60 mm	422 mm	235 mm	0625 306 000	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 345 TYP RN



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 345 / 5xD
Schaffform	Morsekegel
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Der leistungsstarke Edelstahl-Morsekegel-Bohrer für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen
Optimierter Kreuzanschluss

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühlschmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung
Vaporisierte Oberfläche

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl	10 mm	168 mm	87 mm	0626 301 000	1
Edelstahl; Stahl	10,5 mm	168 mm	87 mm	0626 301 050	1
Edelstahl; Stahl	11 mm	175 mm	94 mm	0626 301 100	1
Edelstahl; Stahl	11,5 mm	175 mm	94 mm	0626 301 150	1
Edelstahl; Stahl	12 mm	182 mm	101 mm	0626 301 200	1
Edelstahl; Stahl	12,5 mm	182 mm	101 mm	0626 301 250	1
Edelstahl; Stahl	13 mm	182 mm	101 mm	0626 301 300	1
Edelstahl; Stahl	13,5 mm	189 mm	108 mm	0626 301 350	1
Edelstahl; Stahl	14 mm	189 mm	108 mm	0626 301 400	1
Edelstahl; Stahl	14,5 mm	212 mm	114 mm	0626 301 450	1
Edelstahl; Stahl	15 mm	212 mm	114 mm	0626 301 500	1
Edelstahl; Stahl	15,5 mm	218 mm	120 mm	0626 301 550	1
Edelstahl; Stahl	16 mm	218 mm	120 mm	0626 301 560	1
Edelstahl; Stahl	16,5 mm	223 mm	125 mm	0626 301 650	1
Edelstahl; Stahl	17 mm	223 mm	125 mm	0626 301 700	1
Edelstahl; Stahl	17,5 mm	228 mm	130 mm	0626 301 750	1
Edelstahl; Stahl	18 mm	228 mm	130 mm	0626 301 800	1
Edelstahl; Stahl	18,5 mm	233 mm	135 mm	0626 301 850	1
Edelstahl; Stahl	19 mm	233 mm	135 mm	0626 301 900	1
Edelstahl; Stahl	19,5 mm	238 mm	140 mm	0626 301 950	1
Edelstahl; Stahl	20 mm	238 mm	140 mm	0626 302 000	1
Edelstahl; Stahl	20,5 mm	243 mm	145 mm	0626 302 050	1
Edelstahl; Stahl	21 mm	243 mm	145 mm	0626 302 100	1
Edelstahl; Stahl	21,5 mm	248 mm	150 mm	0626 302 150	1
Edelstahl; Stahl	22 mm	248 mm	150 mm	0626 302 200	1
Edelstahl; Stahl	22,5 mm	253 mm	155 mm	0626 302 250	1
Edelstahl; Stahl	23 mm	253 mm	155 mm	0626 302 300	1
Edelstahl; Stahl	23,5 mm	276 mm	155 mm	0626 302 350	1
Edelstahl; Stahl	24 mm	281 mm	160 mm	0626 302 400	1
Edelstahl; Stahl	24,5 mm	281 mm	160 mm	0626 302 450	1

Hinweis

Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

SPIRALBOHRER HSCO DIN 345 TYP RN

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl	25 mm	281 mm	160 mm	0626 302 500	1
 Edelstahl; Stahl	25,5 mm	286 mm	165 mm	0626 302 550	1
 Edelstahl; Stahl	26 mm	286 mm	165 mm	0626 302 600	1
 Edelstahl; Stahl	26,5 mm	286 mm	165 mm	0626 302 650	1
 Edelstahl; Stahl	27 mm	291 mm	170 mm	0626 302 700	1
 Edelstahl; Stahl	27,5 mm	291 mm	170 mm	0626 302 750	1
 Edelstahl; Stahl	28 mm	291 mm	170 mm	0626 302 800	1
 Edelstahl; Stahl	28,5 mm	296 mm	175 mm	0626 302 850	1
 Edelstahl; Stahl	29 mm	296 mm	175 mm	0626 302 900	1
 Edelstahl; Stahl	29,5 mm	296 mm	175 mm	0626 302 950	1
 Edelstahl; Stahl	30 mm	296 mm	175 mm	0626 303 000	1
 Edelstahl; Stahl	30,5 mm	301 mm	180 mm	0626 303 050	1
 Edelstahl; Stahl	31 mm	301 mm	180 mm	0626 303 100	1
 Edelstahl; Stahl	31,5 mm	301 mm	180 mm	0626 303 150	1
 Edelstahl; Stahl	32 mm	334 mm	185 mm	0626 303 200	1
 Edelstahl; Stahl	32,5 mm	334 mm	185 mm	0626 303 250	1
 Edelstahl; Stahl	33 mm	334 mm	185 mm	0626 303 300	1
 Edelstahl; Stahl	33,5 mm	334 mm	185 mm	0626 303 350	1
 Edelstahl; Stahl	34 mm	339 mm	190 mm	0626 303 400	1
 Edelstahl; Stahl	34,5 mm	339 mm	190 mm	0626 303 450	1
 Edelstahl; Stahl	35 mm	339 mm	190 mm	0626 303 500	1
 Edelstahl; Stahl	35,5 mm	339 mm	190 mm	0626 303 550	1
 Edelstahl; Stahl	36 mm	344 mm	195 mm	0626 303 600	1
 Edelstahl; Stahl	36,5 mm	344 mm	195 mm	0626 303 650	1
 Edelstahl; Stahl	37 mm	344 mm	195 mm	0626 303 700	1
 Edelstahl; Stahl	37,5 mm	344 mm	195 mm	0626 303 750	1
 Edelstahl; Stahl	38 mm	349 mm	200 mm	0626 303 800	1
 Edelstahl; Stahl	38,5 mm	349 mm	200 mm	0626 303 850	1
 Edelstahl; Stahl	39 mm	349 mm	200 mm	0626 303 900	1
 Edelstahl; Stahl	39,5 mm	349 mm	200 mm	0626 303 950	1
 Edelstahl; Stahl	40 mm	349 mm	200 mm	0626 304 000	1

SPIRALBOHRER HSS CO8 WN TYP RH



Zu bearbeitender Werkstoff	Harter und zäher Werkstoff
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	WN / 3xD
Schaftform	Morsekegel
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSSCo8
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Der extra stabile Morsekegel-Bohrer mit 8%-Cobaltlegierung für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1.400 N/mm², wie z.B. Baggerschaukeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.

Höchste Stabilität und Schneidkraft

Extra kurzes Bohrteil und verstärkter Kern

Extra hohe Bruchsicherheit

Optimierte Schneidkante und spezieller, flacher Spiralwinkel

Hinweis

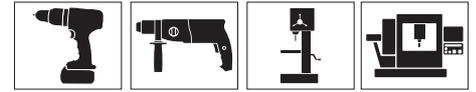
Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Hochfestes Material	8 mm	124 mm	43 mm	0618 300 800	1
■ Hochfestes Material	9 mm	127 mm	46 mm	0618 300 900	1
■ Hochfestes Material	10 mm	131 mm	50 mm	0618 301 000	1
■ Hochfestes Material	11 mm	136 mm	55 mm	0618 301 100	1
■ Hochfestes Material	12 mm	157 mm	59 mm	0618 301 200	1
■ Hochfestes Material	13 mm	157 mm	59 mm	0618 301 300	1
■ Hochfestes Material	14 mm	161 mm	63 mm	0618 301 400	1
■ Hochfestes Material	15 mm	164 mm	66 mm	0618 301 500	1
■ Hochfestes Material	16 mm	168 mm	70 mm	0618 301 600	1
■ Hochfestes Material	17 mm	171 mm	73 mm	0618 301 700	1
■ Hochfestes Material	18 mm	175 mm	77 mm	0618 301 800	1
■ Hochfestes Material	19 mm	201 mm	80 mm	0618 301 900	1
■ Hochfestes Material	20 mm	204 mm	83 mm	0618 302 000	1
■ Hochfestes Material	21 mm	208 mm	87 mm	0618 302 100	1
■ Hochfestes Material	22 mm	211 mm	90 mm	0618 302 200	1
■ Hochfestes Material	23 mm	215 mm	94 mm	0618 302 300	1
■ Hochfestes Material	24 mm	219 mm	98 mm	0618 302 400	1
■ Hochfestes Material	25 mm	219 mm	98 mm	0618 302 500	1
■ Hochfestes Material	26 mm	224 mm	103 mm	0618 302 600	1
■ Hochfestes Material	27 mm	256 mm	107 mm	0618 302 700	1
■ Hochfestes Material	28 mm	256 mm	107 mm	0618 302 800	1
■ Hochfestes Material	29 mm	261 mm	112 mm	0618 302 900	1

SPIRALBOHRER HSS CO8 WN TYP RH

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Hochfestes Material	30 mm	261 mm	112 mm	0618 303 000	1
 Hochfestes Material	31 mm	266 mm	117 mm	0618 303 100	1
 Hochfestes Material	32 mm	271 mm	122 mm	0618 303 200	1
 Hochfestes Material	33 mm	281 mm	122 mm	0618 303 300	1
 Hochfestes Material	34 mm	277 mm	128 mm	0618 303 400	1
 Hochfestes Material	35 mm	277 mm	128 mm	0618 303 500	1
 Hochfestes Material	36 mm	282 mm	132 mm	0618 303 600	1
 Hochfestes Material	37 mm	282 mm	132 mm	0618 303 700	1
 Hochfestes Material	38 mm	288 mm	139 mm	0618 303 800	1
 Hochfestes Material	39 mm	288 mm	139 mm	0618 303 900	1
 Hochfestes Material	40 mm	288 mm	139 mm	0618 304 000	1

SPIRALBOHRER HSS DIN 1869 R1 TYP RN



Der überlange Stahl-Tieflochbohrer für tiefe Bohrungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen sowie in Verbundmaterialien (z.B. Kunststoffprofile mit Stahlkern).

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühl-Schmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung

Vaporisierte Oberfläche

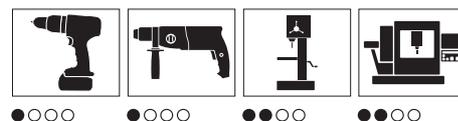
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	Würth-Standard
Norm / Bohrtiefe	DIN 1869 / 20xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●●○○
Bohrlochgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	3 mm	150 mm	100 mm	0625 400 300	3
■ Stahl	3,5 mm	165 mm	115 mm	0625 400 350	3
■ Stahl	4 mm	175 mm	120 mm	0625 400 400	3
■ Stahl	4,5 mm	220 mm	150 mm	0625 400 450	3
■ Stahl	5 mm	195 mm	135 mm	0625 400 500	3
■ Stahl	5,5 mm	220 mm	150 mm	0625 400 550	3
■ Stahl	6 mm	205 mm	140 mm	0625 400 600	3
■ Stahl	6,5 mm	220 mm	150 mm	0625 400 650	3
■ Stahl	7 mm	225 mm	155 mm	0625 400 700	3
■ Stahl	8 mm	240 mm	165 mm	0625 400 800	3
■ Stahl	9 mm	250 mm	175 mm	0625 400 900	3
■ Stahl	10 mm	265 mm	185 mm	0625 401 000	3
■ Stahl	11 mm	280 mm	195 mm	0625 401 100	1
■ Stahl	12 mm	295 mm	205 mm	0625 401 200	1
■ Stahl	13 mm	295 mm	205 mm	0625 401 300	1

Hinweis

- Beim Einsatz der Bohrer nach DIN 1869 wird die Herstellung einer Pilotbohrung mit 1xD bis 2xD Tiefe empfohlen. Unser extra kurzer Präzisions-Bohrer nach DIN 1897 (Art.-Nr. 062470...) ist hierfür optimal geeignet.
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

SPIRALBOHRER HSS DIN 1869 R2 TYP RN



Der überlange Stahl-Tieflochbohrer für tiefe Bohrungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen sowie in Verbundmaterialien (z.B. Kunststoffprofile mit Stahlkern).

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühl-Schmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung

Vaporisierte Oberfläche

Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	Würth-Standard
Norm / Bohrtiefe	DIN 1869 / 25xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●●○○
Bohrlochgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	4 mm	220 mm	150 mm	0625 500 400	3
■ Stahl	5 mm	245 mm	170 mm	0625 500 500	3
■ Stahl	6 mm	260 mm	180 mm	0625 500 600	3
■ Stahl	6,5 mm	220 mm	150 mm	0625 500 650	3
■ Stahl	7 mm	290 mm	200 mm	0625 500 700	3
■ Stahl	8 mm	305 mm	210 mm	0625 500 800	3
■ Stahl	9 mm	320 mm	220 mm	0625 500 900	3
■ Stahl	10 mm	340 mm	235 mm	0625 501 000	3
■ Stahl	11 mm	365 mm	200 mm	0625 501 100	1
■ Stahl	12 mm	375 mm	260 mm	0625 501 200	1
■ Stahl	13 mm	375 mm	260 mm	0625 501 300	1

Hinweis

- Beim Einsatz der Bohrer nach DIN 1869 wird die Herstellung einer Pilotbohrung mit 1xD bis 2xD Tiefe empfohlen. Unser extra kurzer Präzisions-Bohrer nach DIN 1897 (Art.-Nr. 062470...) ist hierfür optimal geeignet.
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

SPIRALBOHRER HSS DIN 1869 R3 TYP RN



●○○○ ●○○○ ●○○○ ●○○○



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	Würth-Standard
Norm / Bohrtiefe	DIN 1869 / 30xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●●○○
Bohrlochgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Der überlange Stahl-Tieflochbohrer für tiefe Bohrungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen sowie in Verbundmaterialien (z.B. Kunststoffprofile mit Stahlkern).

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühl-Schmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung

Vaporisierte Oberfläche

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	4 mm	280 mm	190 mm	0625 600 400	3
■ Stahl	5 mm	315 mm	210 mm	0625 600 500	3
■ Stahl	6 mm	330 mm	225 mm	0625 600 600	3
■ Stahl	6,5 mm	350 mm	235 mm	0625 600 650	3
■ Stahl	7 mm	370 mm	250 mm	0625 600 700	3
■ Stahl	8 mm	390 mm	265 mm	0625 600 800	3
■ Stahl	9 mm	410 mm	280 mm	0625 600 900	3
■ Stahl	10 mm	430 mm	295 mm	0625 601 000	3
■ Stahl	11 mm	430 mm	310 mm	0625 601 100	1
■ Stahl	12 mm	480 mm	330 mm	0625 601 200	1
■ Stahl	13 mm	480 mm	330 mm	0625 601 300	1

Hinweis

- Beim Einsatz der Bohrer nach DIN 1869 wird die Herstellung einer Pilotbohrung mit 1xD bis 2xD Tiefe empfohlen. Unser extra kurzer Präzisions-Bohrer nach DIN 1897 (Art.-Nr. 062470...) ist hierfür optimal geeignet.
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

SPIRALBOHRER HSCO DIN 1869 R2 TYP RN

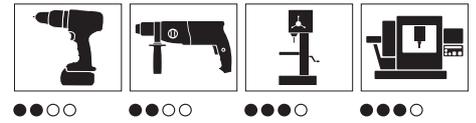


Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 1869 / 25xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Fasennitriert
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl	4 mm	220 mm	150 mm	0626 560 400	1
Edelstahl; Stahl	5 mm	245 mm	170 mm	0626 560 500	1
Edelstahl; Stahl	6 mm	260 mm	180 mm	0626 560 600	1
Edelstahl; Stahl	7 mm	290 mm	200 mm	0626 560 700	1
Edelstahl; Stahl	8 mm	305 mm	210 mm	0626 560 800	1
Edelstahl; Stahl	9 mm	320 mm	220 mm	0626 560 900	1
Edelstahl; Stahl	10 mm	340 mm	235 mm	0626 561 000	1
Edelstahl; Stahl	11 mm	365 mm	250 mm	0626 561 100	1
Edelstahl; Stahl	12 mm	375 mm	260 mm	0626 561 200	1
Edelstahl; Stahl	13 mm	375 mm	260 mm	0626 561 300	1

Hinweis

- Beim Einsatz der Bohrer nach DIN 1869 wird die Herstellung einer Pilotbohrung mit 1xD bis 2xD Tiefe empfohlen. Unser extra kurzer Longlife-Bohrer nach DIN 1897 (Art.-Nr. 062674...) ist hierfür optimal geeignet.
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen



Der extra lange, spiralisierte Edelstahl-Tieflochbohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.

Ausgezeichnete Spanabfuhr

Spezielles Spannutprofil (reduzierte Bearbeitungszeiten durch weniger Entspannzyklen)

Präziser und gerader Bohrungsverlauf

Doppelte Führungsfasen

Erhöhung der Standzeit um ca. 30% gegenüber unbehandelten Oberflächen

Fasennitrierung

SPIRALBOHRER HSCO DIN 1869 R3 TYP RN

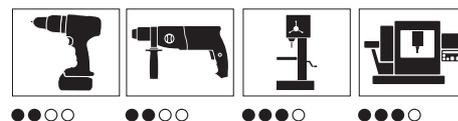


Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 1869 / 30xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Fasennitriert
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl	4 mm	280 mm	190 mm	0626 660 400	1
Edelstahl; Stahl	5 mm	315 mm	210 mm	0626 660 500	1
Edelstahl; Stahl	6 mm	330 mm	225 mm	0626 660 600	1
Edelstahl; Stahl	7 mm	370 mm	250 mm	0626 660 700	1
Edelstahl; Stahl	8 mm	390 mm	265 mm	0626 660 800	1
Edelstahl; Stahl	9 mm	410 mm	280 mm	0626 660 900	1
Edelstahl; Stahl	10 mm	430 mm	295 mm	0626 661 000	1
Edelstahl; Stahl	11 mm	455 mm	310 mm	0626 661 100	1
Edelstahl; Stahl	12 mm	480 mm	330 mm	0626 661 200	1
Edelstahl; Stahl	13 mm	480 mm	330 mm	0626 661 300	1

Hinweis

- Beim Einsatz der Bohrer nach DIN 1869 wird die Herstellung einer Pilotbohrung mit 1xD bis 2xD Tiefe empfohlen. Unser extra kurzer Longlife-Bohrer nach DIN 1897 (Art.-Nr. 062674...) ist hierfür optimal geeignet.
- Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen



Der extra lange, spiralisierte Edelstahl-Tieflochbohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.

Ausgezeichnete Spanabfuhr

Spezielles Spannutprofil (reduzierte Bearbeitungszeiten durch weniger Entspannzyklen)

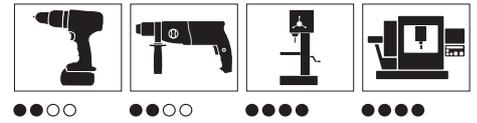
Präziser und gerader Bohrungsverlauf

Doppelte Führungsfasen

Erhöhung der Standzeit um ca. 30% gegenüber unbehandelten Oberflächen

Fasennitrierung

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN MFD VARIO



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Titan, Sonderlegierung, Nichteisen Metall
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm / Bohrtiefe	DIN 338 / 5xD
Schaffform	Zylindrisch
Oberfläche	Magma Multilayer Beschichtung
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Bohrverhalten	●●●●
Selbstzentrierend	Ja

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1 mm	34 mm	12 mm	0626 050 100	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,1 mm	36 mm	14 mm	0626 050 110	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,2 mm	38 mm	16 mm	0626 050 120	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,3 mm	38 mm	15 mm	0626 050 130	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,4 mm	40 mm	18 mm	0626 050 140	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,5 mm	40 mm	18 mm	0626 050 150	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,6 mm	43 mm	20 mm	0626 050 160	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,7 mm	43 mm	20 mm	0626 050 170	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,8 mm	46 mm	22 mm	0626 050 180	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	1,9 mm	46 mm	22 mm	0626 050 190	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2 mm	49 mm	24 mm	0626 050 200	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,1 mm	49 mm	24 mm	0626 050 210	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,2 mm	53 mm	27 mm	0626 050 220	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,3 mm	53 mm	27 mm	0626 050 230	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,4 mm	57 mm	30 mm	0626 050 240	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,5 mm	57 mm	30 mm	0626 050 250	5
Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,6 mm	57 mm	30 mm	0626 050 260	5

Premium-Alleskönner für den Einsatz in stationären Maschinen zur hochpräzisen Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl, hitzebeständigen Stählen und Titan sowie für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1.200 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen und NE-Metallen (z.B. Magnesiumlegierungen, Messing, Bronze, Kunststoff).

Geringe Reibung und schnelle Spanabfuhr

Exklusive Vario-Wendel

Beste Zentrierfähigkeit und höchste Geschwindigkeit

Spezieller 4-Flächenanschliff mit optimierter Ausspitzung

Beste Führungseigenschaften und Genauigkeit (extrem hohe Torrosionssteifigkeit)

Kombination aus doppelter Führungsfase mit einer Führungsfase

Bis zu 9-fach höhere Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohrern sowie bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen (hitzebeständig bis 800°C)

Spezielle Magma Multilayer-Beschichtung

Hinweis

Bohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Sortimente:

19-teilig, Ø 1,0 – 10,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 050 001

25-teilig, Ø 1,0 – 13,0 x 0,5 mm

Art.-Nr. 0626 050 004

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN MFD VARIO

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,7 mm	61 mm	33 mm	0626 050 270	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,8 mm	61 mm	33 mm	0626 050 280	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	2,9 mm	61 mm	33 mm	0626 050 290	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3 mm	61 mm	33 mm	0626 050 300	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,1 mm	65 mm	36 mm	0626 050 310	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,2 mm	65 mm	36 mm	0626 050 320	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,3 mm	65 mm	36 mm	0626 050 330	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,4 mm	70 mm	39 mm	0626 050 340	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,5 mm	70 mm	39 mm	0626 050 350	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,6 mm	70 mm	39 mm	0626 050 360	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,7 mm	70 mm	39 mm	0626 050 370	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,8 mm	75 mm	43 mm	0626 050 380	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	3,9 mm	75 mm	43 mm	0626 050 390	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4 mm	75 mm	43 mm	0626 050 400	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,1 mm	75 mm	43 mm	0626 050 410	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,2 mm	75 mm	43 mm	0626 050 420	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,3 mm	80 mm	47 mm	0626 050 430	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,4 mm	80 mm	47 mm	0626 050 440	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,5 mm	80 mm	47 mm	0626 050 450	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,6 mm	80 mm	47 mm	0626 050 460	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,7 mm	80 mm	47 mm	0626 050 470	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,8 mm	86 mm	52 mm	0626 050 480	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	4,9 mm	86 mm	52 mm	0626 050 490	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5 mm	86 mm	52 mm	0626 050 500	5
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,1 mm	86 mm	52 mm	0626 050 510	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,2 mm	86 mm	52 mm	0626 050 520	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,3 mm	86 mm	52 mm	0626 050 530	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,4 mm	93 mm	57 mm	0626 050 540	3

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN MFD VARIO

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,5 mm	93 mm	57 mm	0626 050 550	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,6 mm	93 mm	57 mm	0626 050 560	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,7 mm	93 mm	57 mm	0626 050 570	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,8 mm	93 mm	57 mm	0626 050 580	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	5,9 mm	93 mm	57 mm	0626 050 590	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6 mm	93 mm	57 mm	0626 050 600	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,1 mm	101 mm	63 mm	0626 050 610	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,2 mm	101 mm	63 mm	0626 050 620	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,3 mm	101 mm	63 mm	0626 050 630	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,4 mm	101 mm	63 mm	0626 050 640	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,5 mm	101 mm	63 mm	0626 050 650	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,6 mm	101 mm	63 mm	0626 050 660	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,7 mm	101 mm	63 mm	0626 050 670	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,8 mm	109 mm	69 mm	0626 050 680	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	6,9 mm	109 mm	69 mm	0626 050 690	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7 mm	109 mm	69 mm	0626 050 700	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,1 mm	109 mm	69 mm	0626 050 710	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,2 mm	109 mm	69 mm	0626 050 720	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,3 mm	109 mm	69 mm	0626 050 730	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,4 mm	109 mm	69 mm	0626 050 740	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,5 mm	109 mm	69 mm	0626 050 750	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,6 mm	117 mm	75 mm	0626 050 760	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,7 mm	117 mm	75 mm	0626 050 770	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,8 mm	117 mm	75 mm	0626 050 780	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	7,9 mm	117 mm	75 mm	0626 050 790	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8 mm	117 mm	75 mm	0626 050 800	3
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,1 mm	117 mm	75 mm	0626 050 810	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,2 mm	117 mm	75 mm	0626 050 820	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN MFD VARIO

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,3 mm	117 mm	75 mm	0626 050 830	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,4 mm	117 mm	75 mm	0626 050 840	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,5 mm	117 mm	75 mm	0626 050 850	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,6 mm	125 mm	81 mm	0626 050 860	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,7 mm	125 mm	81 mm	0626 050 870	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,8 mm	125 mm	81 mm	0626 050 880	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	8,9 mm	125 mm	81 mm	0626 050 890	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9 mm	125 mm	81 mm	0626 050 900	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,1 mm	125 mm	81 mm	0626 050 910	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,2 mm	125 mm	81 mm	0626 050 920	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,3 mm	125 mm	81 mm	0626 050 930	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,4 mm	125 mm	81 mm	0626 050 940	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,5 mm	125 mm	81 mm	0626 050 950	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,6 mm	133 mm	87 mm	0626 050 960	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,7 mm	133 mm	87 mm	0626 050 970	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,8 mm	133 mm	87 mm	0626 050 980	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	9,9 mm	133 mm	87 mm	0626 050 990	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10 mm	133 mm	87 mm	0626 051 000	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,1 mm	133 mm	87 mm	0626 051 010	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,2 mm	133 mm	87 mm	0626 051 020	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,3 mm	133 mm	87 mm	0626 051 030	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,4 mm	133 mm	87 mm	0626 051 040	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,5 mm	133 mm	87 mm	0626 051 050	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,6 mm	133 mm	87 mm	0626 051 060	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,7 mm	142 mm	94 mm	0626 051 070	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,8 mm	142 mm	94 mm	0626 051 080	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	10,9 mm	142 mm	94 mm	0626 051 090	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11 mm	142 mm	94 mm	0626 051 100	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN MFD VARIO

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,1 mm	142 mm	94 mm	0626 051 110	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,2 mm	142 mm	94 mm	0626 051 120	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,3 mm	142 mm	94 mm	0626 051 130	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,4 mm	142 mm	94 mm	0626 051 140	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,5 mm	142 mm	94 mm	0626 051 150	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,6 mm	142 mm	94 mm	0626 051 160	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,7 mm	142 mm	94 mm	0626 051 170	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,8 mm	142 mm	94 mm	0626 051 180	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	11,9 mm	151 mm	101 mm	0626 051 190	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12 mm	151 mm	101 mm	0626 051 200	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,1 mm	151 mm	101 mm	0626 051 210	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,2 mm	151 mm	101 mm	0626 051 220	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,3 mm	151 mm	101 mm	0626 051 230	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,4 mm	151 mm	101 mm	0626 051 240	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,5 mm	151 mm	101 mm	0626 051 250	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,6 mm	151 mm	101 mm	0626 051 260	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,7 mm	151 mm	101 mm	0626 051 270	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,8 mm	151 mm	101 mm	0626 051 280	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	12,9 mm	151 mm	101 mm	0626 051 290	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	13 mm	151 mm	101 mm	0626 051 300	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	13,1 mm	151 mm	101 mm	0626 051 310	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	13,5 mm	160 mm	108 mm	0626 051 350	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	14 mm	160 mm	108 mm	0626 051 400	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	14,2 mm	169 mm	114 mm	0626 051 420	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	14,5 mm	169 mm	114 mm	0626 051 450	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	15 mm	169 mm	114 mm	0626 051 500	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	15,5 mm	178 mm	120 mm	0626 051 550	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	16 mm	178 mm	120 mm	0626 051 600	1

SPIRALBOHRER HSCO DIN 338 TYP RN MFD VARIO

Farbleitsystem	Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	16,5 mm	184 mm	125 mm	0626 051 650	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	17 mm	184 mm	125 mm	0626 051 700	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	17,5 mm	191 mm	130 mm	0626 051 750	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	18 mm	191 mm	130 mm	0626 051 800	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	18,5 mm	198 mm	135 mm	0626 051 850	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	19 mm	198 mm	135 mm	0626 051 900	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	19,5 mm	205 mm	140 mm	0626 051 950	1
 Edelstahl; Stahl; NE-Metall	20 mm	205 mm	140 mm	0626 052 000	1

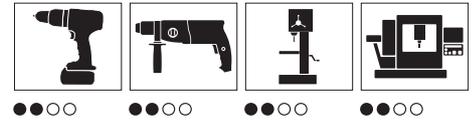
DOPPELENDBOHRER HSS WN TYP RN



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●●○○
Bohrlochgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●○○○
Bohrverhalten	●●○○
Selbstzentrierend	Ja

Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
2 mm	38 mm	9 mm	0636 20	10
2,5 mm	43 mm	10 mm	0636 25	1/10
3 mm	46 mm	11 mm	0636 30	1/10
3,1 mm	49 mm	12 mm	0636 31	1/10
3,2 mm	49 mm	12 mm	0636 32	1/10
3,3 mm	49 mm	12 mm	0636 33	1/10
3,4 mm	52 mm	14 mm	0636 34	10
3,5 mm	52 mm	14 mm	0636 35	1/10
4 mm	55 mm	14 mm	0636 40	1/10
4,1 mm	55 mm	14 mm	0636 41	1/10
4,2 mm	55 mm	14 mm	0636 42	1/10
4,5 mm	58 mm	16 mm	0636 45	1/10
5 mm	62 mm	17,5 mm	0636 50	1/10
5,1 mm	62 mm	17,5 mm	0636 51	10
5,2 mm	62 mm	17,5 mm	0636 52	1/10
5,5 mm	66 mm	19 mm	0636 55	10
5,8 mm	66 mm	19 mm	0636 58	10
6 mm	66 mm	19 mm	0636 60	1/10
6,2 mm	70 mm	21 mm	0636 62	10
6,5 mm	70 mm	21 mm	0636 65	1/10

Stahl



Montagebohrer für Arbeiten in Dünnblechstahl 118°

Punktgenaues Bohren

Der stabile Spiralbohrer in extra kurzer Ausführung sorgt für ein punktgenaues Bohren.

Selbstzentrierend

Der Kreuzanschliff sorgt selbst auf Rundmaterialien für eine sehr gute Zentrierwirkung, welche ein Ankönnen/Pilotieren überflüssig macht.

Anwendungsgebiet

Für Stahl

DOPPELENDBOHRER HSCO WN TYP RN

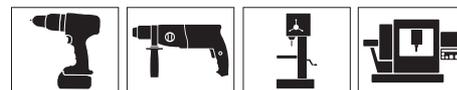


Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Edelstahl
Schneidstoff	HSCo
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Selbstzentrierend	Ja

Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
2 mm	38 mm	9,5 mm	0626 800 200	5
2,5 mm	43 mm	9,5 mm	0626 800 250	5
3 mm	46 mm	14 mm	0626 800 300	5
3,1 mm	49 mm	14 mm	0626 800 310	5
3,2 mm	49 mm	14 mm	0626 800 320	5
3,3 mm	49 mm	14 mm	0626 800 330	5
3,5 mm	52 mm	17 mm	0626 800 350	5
4 mm	55 mm	17 mm	0626 800 400	5
4,1 mm	55 mm	17 mm	0626 800 410	5
4,2 mm	55 mm	17 mm	0626 800 420	5
4,5 mm	58 mm	20 mm	0626 800 450	5
5 mm	62 mm	20 mm	0626 800 500	5
5,1 mm	62 mm	20 mm	0626 800 510	5
5,2 mm	62 mm	20 mm	0626 800 520	5
5,5 mm	66 mm	23 mm	0626 800 550	5
6 mm	66 mm	23 mm	0626 800 600	5
6,2 mm	70 mm	23 mm	0626 800 620	5
6,5 mm	70 mm	23 mm	0626 800 650	5

Edelstahl

Stahl



Präzisionsbohrer für Arbeiten
in Stahl und Edelstahl

Geschliffener Bohrer (Kreuz-
anschluss Form AC)

SPIRALBOHRER HSS PILOT WN TYP RN



Zu bearbeitender Werkstoff	Holz, Stahl
Schneidstoff	HSS
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●●○○
Bohrlochgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●○○○
Bohrverhalten	●●○○

Durchmesser (Ø)	Länge	Spannutlänge	Art.-Nr.	VE
4 mm	220 mm	150 mm	0627 004 220	3
5 mm	245 mm	170 mm	0627 005 245	3
6 mm	260 mm	180 mm	0627 006 260	3
7 mm	290 mm	200 mm	0627 007 290	3
8 mm	305 mm	210 mm	0627 008 305	3
10 mm	340 mm	235 mm	0627 010 340	3

Anwendungsgebiet

Weich- und Harthölzer, Verbundmaterialien (z. B. Kunststoffprofile mit Stahlkern)

Hinweis

Um einen idealen Bohrfortschritt zu erzielen und ein Klemmen zu vermeiden, ist auch bei großen Bohrtiefen ein häufiges „Lüften“ des Bohrers erforderlich.

Ideal zum Vorbohren im Profil für AMO III Schrauben:

- Schraube Ø 7,5 mm, Bohrer 6 mm
- Schraube Ø 11,5 mm, Bohrer 10 mm

Stahl

Holz



Universell in Holz und Stahl einsetzbarer HSS-Bohrer mit Zentrierspitze, Spitzenwinkel 118°/174°

Punktgenaues Bohren

Der stabile Spiralbohrer in überlanger Ausführung mit selbstzentrierender Pilot-Spitze, sorgt für ein punktgenaues Bohren

Auch für tiefe Bohrungen geeignet

Der verstärkte Kern ermöglicht auch bei der erforderlichen großen Bohrerlänge eine ausreichende Stabilität

FASSADENBAUBOHRER WN TYP RN



Stahl



●○○○



●●○○

Spannutlänge (l2)	30 mm
Typbezeichnung	RN
Sonstige Norm	Werksnorm

Montagebohrer für Arbeiten in der Tiefe, Spitzenwinkel 118°.

Durchmesser (d)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
4,5 mm	150 mm	0627 45 150	10
5 mm	98 mm	0627 50 98	10
5 mm	127 mm	0627 50 127	10
5 mm	150 mm	0627 50 150	10
5 mm	200 mm	0627 50 200	5
5 mm	300 mm	0627 50 300	5
5,3 mm	98 mm	0627 53 98	10
5,3 mm	127 mm	0627 53 127	10
5,3 mm	150 mm	0627 53 150	10
5,3 mm	180 mm	0627 53 180	10
5,3 mm	200 mm	0627 53 200	5
5,3 mm	300 mm	0627 53 300	5
5,5 mm	98 mm	0627 55 98	10
5,5 mm	127 mm	0627 55 127	10
5,5 mm	150 mm	0627 55 150	10
5,5 mm	180 mm	0627 55 180	10
5,5 mm	200 mm	0627 55 200	10
5,5 mm	300 mm	0627 55 300	5
5,7 mm	98 mm	0627 57 98	10
5,7 mm	127 mm	0627 57 127	10
5,7 mm	150 mm	0627 57 152	10
5,7 mm	180 mm	0627 57 180	10
5,7 mm	200 mm	0627 57 200	10
5,7 mm	300 mm	0627 57 300	5
5,8 mm	98 mm	0627 58 98	10
5,8 mm	127 mm	0627 58 127	10
5,8 mm	150 mm	0627 58 150	10
5,8 mm	180 mm	0627 58 180	10
5,8 mm	200 mm	0627 58 200	10
5,8 mm	300 mm	0627 58 300	5
5,9 mm	150 mm	0627 59 150	10
5,9 mm	180 mm	0627 59 180	10
5,9 mm	200 mm	0627 59 200	10
6,8 mm	150 mm	0627 68 150	5
6,8 mm	200 mm	0627 68 200	5
6,8 mm	225 mm	0627 68 225	5
6,8 mm	300 mm	0627 68 300	5
7 mm	150 mm	0627 70 150	5
7 mm	200 mm	0627 70 200	5
7 mm	225 mm	0627 70 225	5

Punktgenaues Bohren

Der stabile Spiralbohrer in kurzer Ausführung sorgt für ein punktgenaues Bohren.

Anwendungsgebiet

Für Stahl

FASSADENBAUBOHRER WN TYP RN

Durchmesser (d)	Länge (l1)	Art.-Nr.	VE
7 mm	300 mm	0627 70 300	5
7,2 mm	150 mm	0627 72 150	5
7,2 mm	200 mm	0627 72 200	5
7,2 mm	225 mm	0627 72 225	5
7,2 mm	300 mm	0627 72 300	5
7,4 mm	150 mm	0627 74 150	5
7,4 mm	200 mm	0627 74 200	5
7,4 mm	225 mm	0627 74 225	5
7,4 mm	300 mm	0627 74 300	5

NC-ANBOHRER 90° HSCO WN TYP RN TIALN



Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●●●
Bohrverhalten	●●●●



Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
5,0	62	26,5	0636 440 500	3
6,0	66	30	0636 440 600	
8,0	79	33	0636 440 800	
10,0	89	35	0636 441 000	1
12,0	102	40	0636 441 200	
16,0	115		0636 441 600	

Edelstahl

Stahl



●●●○ ●●○○ ●●●● ●●○○

NC-Anbohrer für Zentrierbohrungen, Spitzengeometrie 90°.

Exakt mittiger Spitzenanschliff mit Querschnitte

Für ein einfaches Anbohren und eine hohe Formgenauigkeit der Zentrierbohrung.

Sehr hohe Stabilität

Die kurzen Spannuten verleihen dem Bohrer zusätzliche Stabilität.

TIALN-Beschichtung

- Verschleißschicht mit einer Härte von 3600 HV.
- Hitzebeständig bis 900° C.

Hohe Standzeit

Durch den HC (High Speed Cutting) Schliff und der damit verbundenen präzisen Schneidengeometrie wird eine konstante Bohrlochgüte bei gleichzeitig hoher Präzision und Standzeit gewährleistet.



KERNBOHRER

KERNBOHRER HSS MIT WELDONSCHAFT



Mit Weldonschaft Ø 19 mm. Für den Einsatz auf mobilen Magnetbohrmaschinen oder stationären Bohrmaschinen zum Fertigen großer Bohrungen bis Ø 50 mm und einer Schnitttiefe von max. 50 mm. Passend auf die meisten gängigen Magnetbohrmaschinen.

Bohr-Ø mm	Schnitttiefe mm	Gesamtlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
12	30	63	0630 930 120	1
13			0630 930 130	
14			0630 930 140	
15			0630 930 150	
16			0630 930 160	
17			0630 930 170	
18			0630 930 180	
19			0630 930 190	
20			0630 930 200	
21			0630 930 210	
22			0630 930 220	
23			0630 930 230	
24			0630 930 240	
25			0630 930 250	
26			0630 930 260	
27			0630 930 270	
28			0630 930 280	
29			0630 930 290	
30			0630 930 300	
31			0630 930 310	
32	0630 930 320			
35	0630 930 350			
40	0630 930 400			
50	0630 930 500			
14	50	84	0630 940 140	1
16			0630 940 160	
18			0630 940 180	
20			0630 940 200	
22			0630 940 220	
26			0630 940 260	

Hohe Leistung und schneller Bohrfortschritt bei hoher Lebensdauer

Im Gegensatz zum Vollbohren wird nur ein dünner Metallring zerspannt. Bohrkern wird durch einen Auswerferstift ausgestoßen.

Kein Vorbohren nötig, keine Gratbildung

Vor- und Nachbearbeitung fällt weg

Optimierte Schneidengeometrie

- Höhere Standzeiten im Vergleich zu vielen marktüblichen Kernbohrern
- Sauberes Bohrbild
- Toleranzgenaues Bohrloch

Exakte Führung, kein Verrutschen

Geeignet für Überlappungsbohrungen. Problemloses Bohren auf gewölbten Flächen und Rohren.

Zu bearbeitende Werkstoffe:

Edelstahl, Gusseisen, Holz, Sandwich-Materialien, Holz mit Nägeln. Besonders geeignet für Stahl, Dünnsblech, Nicht-Eisen-Metalle, Kunststoffe.

Achtung! Nicht geeignet für Pressspan und legierte Stähle.

Hinweise:

Achtung: Ausreichende Kühlung/Schmierung verlängert die Lebensdauer erheblich! Nicht trocken einsetzen!

Zusatzartikel:
Aufnahmehalter
 Art.-Nr. 0630 930 00...

Auswerferstift für Kernbohrer, Schnitttiefe 30 mm
 Art.-Nr. 0630 930 001

Auswerferstift für Kernbohrer, Schnitttiefe 50 mm
 Art.-Nr. 0630 940 001

KERNBOHRER HSS SORTIMENT MIT WELDONTSCHAFT 7-TEILIG

Bohr-Ø mm	Schnitttiefe mm	Gesamtlänge mm	Inhalt Art.-Nr.	VE/St.
12	30	63	0630 930 120	1
14			0630 930 140	
16			0630 930 160	
18			0630 930 180	
20			0630 930 200	
22			0630 930 220	
Auswerferstift			0630 930 001	



Art.-Nr. 0630 930

VE/St. 1

KERNBOHRER HSS MIT QUICK IN PLUS AUFNAHME.

Zu bearbeitende Werkstoffe:

Besonders geeignet für Stahl, Dünnsblech, Edelstahl, Aluminium und Gusseisen.

Achtung! Nicht geeignet für Pressspan und legierte Stähle.

Passende Kernbohrer mit QuickIN Plus Aufnahme				
Bohr-Ø mm	Schnitttiefe mm	Gesamtlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
14	20	55	0630 950 140	1
15			0630 950 150	
16			0630 950 160	
17			0630 950 170	
18			0630 950 180	
19			0630 950 190	
20			0630 950 200	
21			0630 950 210	
22			0630 950 220	
23			0630 950 230	
24			0630 950 240	
25			0630 950 250	
26			0630 950 260	
27			0630 950 270	
28			0630 950 280	
29			0630 950 290	
30			0630 950 300	





SPIRAL- STUFENBOHRER

SPIRALSTUFENBOHRER



**HSS
(blank)**



TiAlN



Enorm vielseitige und extrem schnelle Spiralstufenbohrer mit besonders hohen Standzeiten.

Punktgenaues Anbohren

dank selbstzentrierender Bohrspitze.

Bis zu 30% schneller

im Vergleich zum Wettbewerb, aufgrund der optimal abgestimmten Schneidengeometrie.

Bis zu zweifach höhere Standzeit

im Vergleich zum Wettbewerb durch Verringerung des Verschleißes an der Bohrspitze und den Hauptschneiden sowie am radialen und axialen Hinterschliff.

Kein Durchrutschen im Bohrfutter

dank 3-Flächenschaft bzw. 1/4" Bit-Aufnahme.

Genaueres Arbeiten

aufgrund laserbeschriftete Durchmesser in beiden Spiralnuten.

Kaum Nacharbeit notwendig

aufgrund präzisen und runden Bohrungen.

Zusätzliche Vorteile der TiAlN-Ausführung:

- **Längere Standzeit**
durch extrem hohe Mikro-Oberflächen- und Schneidkantenhärte sowie hoher Temperaturbeständigkeit bis 800°C.
- **Höhere Bohrgeschwindigkeiten**
dank eines möglichen höheren Vorschubes und höheren möglichen Drehzahlen.
- **Besonders für Edelstahl geeignet**

Bohrstufen-Ø mm	Stufensteigung mm	Stufenhöhe mm	Schaft-Ø/Schaftlänge mm	Schaftausführung	Gesamtlänge mm	Art.-Nr. HSS (blank)	Art.-Nr. TiAlN	VE/St.
4-12	1	4,0	6/23	3-Flächenschaft	65	0694 422 412	0694 423 412	1
4-20	2	4,0	8/23	3-Flächenschaft	69	0694 422 420	0694 423 420	
4-20	2	4,0	1/4"/24	1/4" 6-kt. Bit-Aufnahme Form E, DIN3126	70	0694 422 421	-	
6-30	2	4,0	10/23	3-Flächenschaft	92	0694 422 630	0694 423 630	
6-39	3	4,0	10/23	3-Flächenschaft	92	0694 422 639	0694 423 639	
6-37	*	*	10/23	3-Flächenschaft	92	0694 422 637	-	
6-40,5	**	**	10/23	3-Flächenschaft	125	0694 422 640	0694 423 640	

* Spiralstufenbohrer HSS (blank), Kern- und Durchgangslöcher für PG-Gewinde nach DIN 40430. Anbohrer 6 mm.

** Spiralstufenbohrer HSS (blank), speziell für metrische ISO Durchgangs- und Gewindekernlöcher nach DIN 60423. Anbohrer 6 mm.

SPIRALSTUFENBOHRER

Gewinde	Kernloch-Ø mm	Durchgangsloch-Ø mm
PG 7	11,40	12,5
PG 9	14,00	15,2
PG 11	17,25	18,6
PG 13,5	19,00	20,4
PG 16	21,25	22,5
PG 21	26,75	28,3
PG 29	34,00	37,0

Gewinde	Stufenhöhe 6 mm/ Gew.-Kernloch-Ø mm	Stufenhöhe 4 mm/ Durchgangsloch-Ø mm
M 10 x 1,5	8,5	10,5
M 12 x 1,5	10,5	12,5
M 16 x 1,5	14,5	16,5
M 20 x 1,5	18,5	20,5
M 25 x 1,5	23,5	25,5
M 32 x 1,5	30,5	32,5
M 40 x 1,5	38,5	40,5

Anwendung:

Zentrieren, Anbohren, Aufbohren und Entgraten von Blechen, Rohren und Profilen in einem Arbeitsgang.

Zu bearbeitende Werkstoffe:

Edelstähle, normale Stähle, NE-Metalle wie z. B. Aluminium, weitere Buntmetalle und Kunststoffe.

Arbeitshinweise:

Auf ausreichende Kühlung/Schmierung achten.

Auf gleichmäßigen Vorschub achten! Drehzahltable beachten!



**Spiralstufenbohrer-Kassette
HSS (blank)**

Art.-Nr. 0694 422 01

Inhalt: je 1 x Bohr-Ø 4-12, 4-20, 6-30



**Spiralstufenbohrer-Kassette
TiAlN**

Art.-Nr. 0694 423 01

Inhalt: je 1 x Bohr-Ø 4-12, 4-20, 6-30





BLECHSCHÄLBOHRER

BLEESCHÄLBOHRER HSS



- CBN (cubical boron nitride) tiefgeschliffen
- Universell einsetzbar
- Stufenloses Bohren und Aufbohren von Löchern innerhalb des Durchmesserbereichs 3–61 mm
- Mit zwei Schneiden
- Geeignet auch zum Bohren dünnster Bleche
- Kein Ansenken oder Vorbohren nötig
- Drehzahltafel beiliegend
- Gratfreies Bohren ohne Deformierung des Bleches und sehr gute Wärmeleitfähigkeit zur Standzeitverbesserung durch axialen und radialen CBN-Hinterschliff
- Aufnahmeschaft mit 3-Phasenanschluss
- Mit Laserskalierung, dadurch leichtes Erkennen des gewünschten Lochdurchmessers

Titan-Nitrid

- CBN (cubical boron nitride) tiefgeschliffen
- Schnittgeschwindigkeit und Vorschub erhöhen sich bis zu 100%
- Standzeiterhöhung auf das Zwei- bis Vierfache

Größe	Bohr-Ø mm	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	HSS	Titan-Nitrid	VE/ St.
				Art.-Nr.	Art.-Nr. HSS	
1	3 - 14	58	6	0694 024 14	0694 025 14	1
2	5 - 20	71	8	0694 024 20	0694 025 20	1
3	16 - 30,5	76	9	0694 024 30	0694 025 30	1
4	24 - 40	89	10	0694 024 40	0694 025 40	1
5	36 - 50	97	12	0694 024 50	0694 025 50	1
6	40 - 61	103	13	0694 024 61	0694 025 61	1
8	4 - 31	103	9	0694 024 31	0694 025 31	1

1 Bleeschälbohrerkassette HSS Art.-Nr. 0694 024 01

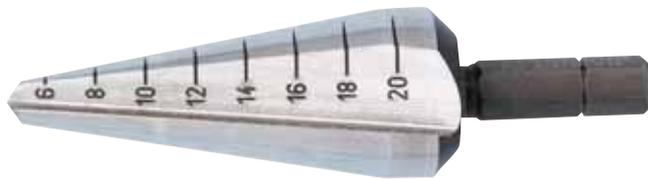
Inhalt: Je 1 x Größe 1, 2 und 3,
Ø-Bereich 3 - 30,5 mm

2 Bleeschälbohrerkassette HSS, Titan-Nitrid Art.-Nr. 0694 025 01

Inhalt: Je 1 x Größe 1, 2 und 3,
Ø-Bereich 3 - 30,5 mm



BLEESCHÄLBOHRER-BIT HSS



Mit zwei Schneiden

- Zum Zentrieren, An- und Aufbohren bis 20 mm
- Mechanische Verriegelung durch Einstich im Sechskantschaft über Kugel/Sprengring
- Schneller Werkzeugwechsel durch Sechskantschaft möglich
- Scharfe Schneiden und hohe Standzeit durch axialen und radialen Hinterschliff mit CBN („cubical boron nitride“)
- Lochdurchmesser über Laserskalierung leicht erkennbar
- Kein Vorbohren oder Ansenken nötig

	NE-Metalle	Edelstahlbleche, Nirosta, A2	Kunststoffe, Duroplaste, Thermoplaste	Stahlbleche weich, wie St14, St37
Blechedicke mm	0,1-6	0,1-2	bis 10	0,1-4
Drehzahlbereich für 5-20 mm [n] = 1/min Bleeschälbohrer-Bit	2.230-400	1.270-320	1.270-240	590-320

Hinweis:

Erhöhung von Standzeit und Schnittleistung durch Einsatz von Bohr- und Schneidöl oder Schneidpaste

Art.-Nr.	0694 029 20
VE	1
Größe	2
Bohrdurchmesser min./max.	5-20 mm
Länge	71 mm

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Universalhalter E 6,3 (1/4 in)	0614 176 711



KUNDENSEMINARE VON WÜRTH

Know-how für die Erfolge von Morgen!

Weiterbildung – der Schlüssel zu mehr Erfolg und Differenzierung am Markt! Nichts ist so gut, dass man es nicht noch verbessern könnte.

Wer sich und seine Mitarbeiter weiterbildet, verschafft sich starke Wettbewerbsvorteile und macht seinen Betrieb fit für die Zukunft.

Wir unterstützen Sie seit Jahrzehnten mit praxisnahen Seminaren in den Handwerkerzentren der Akademie Würth. Von Seminaren wie „Monteur und Kunde“ oder „Rechtssicherheit im Baualltag“ bis zu handwerklichen Themen wie „Dübeltechnik“, „Oberflächenbearbeitung“, etc. bieten wir Ihnen eine Fülle an kompetenten Weiterbildungen an. Gerne beraten wir Sie auch individuell und führen eines unserer Kundenseminare direkt bei Ihnen vor Ort durch.

Entdecken Sie unser komplettes Seminarprogramm auf www.wuerth.de/seminare

Wir unterstützen Sie in allen Fragen zum Thema Weiterbildung. Kontaktieren Sie uns, wir beraten Sie gerne. Das Team der Akademie Würth Handwerkerzentrum freut sich auf Sie!

Tel: 07940.15-2330 • Fax: 07940.15-4099 • Akademie-Kundenseminare@wuerth.com • www.wuerth.de/seminare



GEWINDESCHNEID- WERKZEUGE

MASCHINENGEWINDEBOHRER ANWENDUNGSÜBERSICHT



0654 100..	0654 010..	0654..	0654 0..	0655 100..	0655 010..	0655..	0655 0..	0656 100..	0656 010..	0656..	0656 0..
M											
371/376 ab M12 (Überlaufschaft)											
HSS-E											
TiCN (Titan-Carbonitrid) → höhere v _c und bis zu doppelter Standzeit		nitriert und vaporisiert		TiN (Titan-Nitrid) → höhere v _c und bis zu 3-facher Standzeit		blank		CrN (Chrom-Nitrid) → höhere v _c und bis zu 3-facher Standzeit		blank	
B	C	B	C	B	C	B	C	B	C	B	C
4 - 5 Gänge	2 - 3 Gänge	4 - 5 Gänge	2 - 3 Gänge	4 - 5 Gänge	2 - 3 Gänge	4 - 5 Gänge	2 - 3 Gänge	4 - 5 Gänge	2 - 3 Gänge	4 - 5 Gänge	2 - 3 Gänge
gerade	40° rechts	gerade	40° rechts	gerade	40° rechts	gerade	40° rechts	gerade	45° rechts	gerade	45° rechts

Rotring				Grünring				Gelbring			
Unlegierte Stähle, Vergütungs- und hitzebeständige Stähle von 1.000 - 1.200 N/mm ² Festigkeit, Werkzeugstähle, Ferro-Tic, Ampco-Metall				Hochlegierte Stähle (Edelstahl), rost- und säurebeständige Stähle, Aluminium-Legierungen, Sonderlegierungen, die leicht zum Klemmen neigen				Aluminium, Kupfer, Kupfer-Legierungen, weiche NE-Metalle, langspannende Kunststoffe			
				•	•						
••	••	••	••	•	•						
••	••	••	••								
•	•			••	••	••	••				
••	••	••	••	••	••	••	••				
••	••			••	••	••	••				
				•	•	•	•	•	•	•	•
				•	•	•	•	•	•	•	•
				•	•	•	•				
				•	•	•	•	••	••	••	••
				•	•	•	•	••	••	••	••
•	•			•	•			•	•	•	•
								••	••	••	••
•	•			•	•	•	•				
••	••	••	••					••	••	••	••
								••	••	•	•
•	•	•	•								

Berechnung der Drehzahl: n = Drehzahl (min⁻¹)
 v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min)
 Ø = Gewindebohrerdurchmesser (mm)

$$n = \frac{v_c \times 1.000}{\varnothing \times 3,14}$$

Berechnungsbeispiel: Ø = 5 mm (M5)
 v_c = 15 m/min

$$n = \frac{15.000}{5 \times 3,14} = 955 \text{ min}^{-1}$$

Toleranzklasse h9											
ca. 2 x Ø											
bis M6 Vollspitze, M8 - M10 abgesetzte Spitze, ab M12 Innenzentrierung											
6 - 8 % Emulsion, alternativ Ölkühlung											
M3 - M12			M3 - M20			M3 - M20			M3 - M16		
0618 ...			0626 ...			0624 11 ...					

PREMIUM-MASCHINENGEWINDEBOHRER HSS-E

Mit dem „Beschichtungs-Plus“ und der zusätzlichen Schwarzringkennung.

Einsatzbereiche

Schwarz-Blauring

Der Spezielle für allgemeine Stähle bis 1.000 N/mm² Festigkeit, Bau- und Einsatzstähle, Stahl-, Sphäro- und Temperguss

Optimierte TiN (Titan-Nitrid)-Beschichtung für bis zu doppelter Standzeit gegenüber vergleichbaren unbeschichteten Ausführungen

Schwarz-Rotring

Der Spezielle für hochfeste Stähle bis 1.200 N/mm² Festigkeit, Nitrier- und warmfeste Stähle und Titanlegierungen

TiCN (Titan-Carbonitrid)-Beschichtung für bis zu doppelter Standzeit gegenüber vergleichbaren unbeschichteten Ausführungen

Schwarz-Grünring

Der Spezielle für Edelstahl, legierte Werkzeugstähle, rost- und säurebeständige Stähle

Optimierte TiN (Titan-Nitrid)-Beschichtung für bis zu 3-facher Standzeit gegenüber vergleichbaren unbeschichteten Ausführungen

Schwarz-Gelbring

Der Spezielle für Aluminium, Cu- und Al-Legierungen

CrN (Crom-Nitrid)-Beschichtung für bis zu 3-facher Standzeit gegenüber vergleichbaren unbeschichteten Ausführungen

- Auf die jeweiligen Anwendungen exakt abgestimmte Beschichtungen zur Erhöhung der Standzeit, Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit und Verminderung des Drehmomentes durch Oberflächenglättung
- Optimierte einzigartige Nut- und Schneidengeometrie mit verbesserter Nutoberfläche für reibungsarme Spanabfuhr
- Erweitertes Anwendungsspektrum
- Mit zusätzlichem schwarzem Farbring als unverwechselbares Erkennungsmerkmal



Durchgangsloch Anschnitt Form B

bis M10 DIN 371, ab M12 DIN 376



Gewinde-Ø mm	Kernloch-Ø mm	Steigung mm	Schneidteil Länge mm	Gesamt-Länge mm	Schaft-Ø mm	4-kt. SW mm					VE St.
							Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.	
M3	2,5	0,5	10	56	3,5	2,7	0653 100 03	0654 100 03	0655 100 03	0656 100 03	1/5
M4	3,3	0,7	12	63	4,5	3,4	0653 100 04	0654 100 04	0655 100 04	0656 100 04	1/5
M5	4,2	0,8	14	70	6,0	4,9	0653 100 05	0654 100 05	0655 100 05	0656 100 05	1/5
M6	5,0	1,0	16	80	6,0	4,9	0653 100 06	0654 100 06	0655 100 06	0656 100 06	1/5
M8	6,8	1,25	18	90	8,0	6,2	0653 100 08	0654 100 08	0655 100 08	0656 100 08	1/5
M10	8,5	1,5	20	100	10,0	8,0	0653 100 10	0654 100 10	0655 100 10	0656 100 10	1/3
M12	10,2	1,75	22	110	9,0	7,0	0653 100 12	0654 100 12	0655 100 12	0656 100 12	1
M14	12,0	2,0	24	110	11,0	9,0	0653 100 14	-	0655 100 14	-	1
M16	14,0	2,0	26	110	12,0	9,0	0653 100 16	-	0655 100 16	-	1
M20	17,5	2,5	30	140	16,0	12,0	0653 100 20	-	0655 100 20	-	1

Grundloch Anschnitt Form C

bis M10 DIN 371, ab M12 DIN 376



Gewinde-Ø mm	Kernloch-Ø mm	Steigung mm	Schneidteil Länge mm	Gesamt-Länge mm	Schaft-Ø mm	4-kt. SW mm					VE St.
							Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.	
M3	2,5	0,5	7	56	3,5	2,7	0653 010 003	0654 010 003	0655 010 003	0656 010 003	1/5
M4	3,3	0,7	8	63	4,5	3,4	0653 010 004	0654 010 004	0655 010 004	0656 010 004	1/5
M5	4,2	0,8	10	70	6,0	4,9	0653 010 005	0654 010 005	0655 010 005	0656 010 005	1/5
M6	5,0	1,0	12	80	6,0	4,9	0653 010 006	0654 010 006	0655 010 006	0656 010 006	1/5
M8	6,8	1,25	15	90	8,0	6,2	0653 010 008	0654 010 008	0655 010 008	0656 010 008	1/5
M10	8,5	1,5	18	100	10,0	8,0	0653 010 010	0654 010 010	0655 010 010	0656 010 010	1/3
M12	10,2	1,75	18	110	9,0	7,0	0653 010 012	0654 010 012	0655 010 012	0656 010 012	1
M14	12,0	2,0	20	110	11,0	9,0	0653 010 014	-	0655 010 014	-	1
M16	14,0	2,0	20	110	12,0	9,0	0653 010 016	-	0655 010 016	-	1
M20	17,5	2,5	25	140	16,0	12,0	0653 010 020	-	0655 010 020	-	1

Zubehör: Maschinengewindebohrerkassetten*

Schwarz-Blauring

Durchgangsloch:
Art.-Nr. 0653 100 001
VE/St. 1

Grundloch:
Art.-Nr. 0653 010 001
VE/St. 1

Schwarz-Rotring

Durchgangsloch:
Art.-Nr. 0654 100 001
VE/St. 1

Grundloch:
Art.-Nr. 0654 010 001
VE/St. 1

Schwarz-Grünring

Durchgangsloch:
Art.-Nr. 0655 100 001
VE/St. 1

Grundloch:
Art.-Nr. 0655 010 001
VE/St. 1

* Kassetteninhalt: 1x Gewindebohrer M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 und Kernlochbohrer

MASCHINENGEWINDEBOHRER HSS-E

Einsatzbereiche

Blauring

Für allgemeine Stähle bis 1.000 N/mm² Festigkeit, Bau- und Einsatzstähle, Stahl-, Sphäro- und Temperguss

Rotring

Für hochfeste Stähle bis 1.200 N/mm² Festigkeit, Nitrier- und warmfeste Stähle und Titanlegierungen

Grünring

Für Edelstahl, legierte Werkzeugstähle, rost- und säurebeständige Stähle

Gelbring

Für Aluminium, Cu- und Al-Legierungen

Durchgangsloch Anschnitt Form B

bis M10 DIN 371, ab M12 DIN 376



Gewinde-Ø mm	Kernloch-Ø mm	Steigung mm	Schneidteil Länge mm	Gesamt-Länge mm	Schaft-Ø mm	4-kt. SW mm	Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.	VE St.	Art.-Nr.	VE St.
M2,5	2,05	0,45	9	50	2,8	2,1	0653 25	-	-	1/10	-	1
M3	2,5	0,5	10	56	3,5	2,7	0653 3	0654 3	0655 3	1/10	0656 3	1
M3,5	2,9	0,6	10	56	4,0	3,0	0653 35	-	-	1/10	-	1
M4	3,3	0,7	12	63	4,5	3,4	0653 4	0654 4	0655 4	1/10	0656 4	1
M5	4,2	0,8	14	70	6,0	4,9	0653 5	0654 5	0655 5	1/10	0656 5	1
M6	5,0	1,0	16	80	6,0	4,9	0653 6	0654 6	0655 6	1/10	0656 6	1
M8	6,8	1,25	18	90	8,0	6,2	0653 8	0654 8	0655 8	1/10	0656 8	1
M10	8,5	1,5	20	100	10,0	8,0	0653 10	0654 10	0655 10	1/5	0656 10	1
M12	10,2	1,75	22	110	9,0	7,0	0653 12	0654 12	0655 12	1	-	-
M14	12,0	2,0	24	110	11,0	9,0	0653 14	0654 14	0655 14	1	-	-
M16	14,0	2,0	26	110	12,0	9,0	0653 16	0654 16	0655 16	1	-	-
M18	15,5	2,5	30	125	14,0	11,0	0653 18	-	-	1	-	-
M20	17,5	2,5	30	140	16,0	12,0	0653 20	0654 20	-	1	-	-
M22	19,5	2,5	30	140	18,0	14,5	0653 22	-	-	1	-	-
M24	21,0	3,0	36	160	18,0	14,5	0653 24	-	-	1	-	-
M27	24,0	3,0	36	160	20,0	16,0	0653 27	-	-	1	-	-
M30	26,5	3,5	40	180	22,0	18,0	0653 30	-	-	1	-	-

Grundloch Anschnitt Form C

bis M10 DIN 371, ab M12 DIN 376



Gewinde-Ø mm	Kernloch-Ø mm	Steigung mm	Schneidteil Länge mm	Gesamt-Länge mm	Schaft-Ø mm	4-kt. SW mm	Art.-Nr.	Art.-Nr.	Art.-Nr.	VE St.	Art.-Nr.	VE St.
M2,5	2,05	0,45	6	50	2,8	2,1	0653 025	-	-	1/10	-	1
M3	2,5	0,5	7	56	3,5	2,7	0653 03	0654 03	0655 03	1/10	0656 03	1
M4	3,3	0,7	8	63	4,5	3,4	0653 04	0654 04	0655 04	1/10	0656 04	1
M5	4,2	0,8	10	70	6,0	4,9	0653 05	0654 05	0655 05	1/10	0656 05	1
M6	5,0	1,0	12	80	6,0	4,9	0653 06	0654 06	0655 06	1/10	0656 06	1
M8	6,8	1,25	15	90	8,0	6,2	0653 08	0654 08	0655 08	1/10	0656 08	1
M10	8,5	1,5	18	100	10,0	8,0	0653 010	0654 010	0655 010	1/5	0656 010	1
M12	10,2	1,75	18	110	9,0	7,0	0653 012	0654 012	0655 012	1	-	-
M14	12,0	2,0	20	110	11,0	9,0	0653 014	0654 014	0655 014	1	-	-
M16	14,0	2,0	20	110	12,0	9,0	0653 016	0654 016	0655 016	1	-	-
M18	15,5	2,5	25	125	14,0	11,0	0653 018	-	-	1	-	-
M20	17,5	2,5	25	140	16,0	12,0	0653 020	0654 020	-	1	-	-
M22	19,5	2,5	25	140	18,0	14,5	0653 022	-	-	1	-	-
M24	21,0	3,0	30	160	18,0	14,5	0653 024	-	-	1	-	-
M27	24,0	3,0	30	160	20,0	16,0	0653 027	-	-	1	-	-

Zubehör: Maschinengewindebohrerkassetten*



Blauring

Durchgangsloch:
Art.-Nr. 0653 1
VE/St. 1
Grundloch:
Art.-Nr. 0653 01
VE/St. 1



Grünring

Durchgangsloch:
Art.-Nr. 0655 1
VE/St. 1
Grundloch:
Art.-Nr. 0655 01
VE/St. 1

* Kassetteninhalt: 1x Gewindebohrer M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 und Kernlochbohrer

DURCHGANGSLOCH/GRUNDLOCH DIN 376



Durchgangsloch



Grundloch

Gewinde- Ø mm	Kernloch- Ø mm	Steigung mm	Gesamt- länge mm	Schaft- Ø mm	4-kt. SW mm	Durchgangsloch Anschnitt Form B		Grundloch Anschnitt Form C		VE/St.
						Schneidteil mm	Art.-Nr.	Schneidteil mm	Art.-Nr.	
M4	3,3	0,7	63	2,8	2,1	12	0653 934	8	0653 093 4	1/10
M5	4,2	0,8	70	3,5	2,7	14	0653 935	10	0653 093 5	1/10
M6	5,0	1,0	80	4,5	3,4	16	0653 936	12	0653 093 6	1/10
M8	6,8	1,25	90	6,0	4,9	18	0653 938	15	0653 093 8	1/10
M10	8,5	1,5	100	7,0	5,5	22,5	0653 931 0	18	0653 093 10	1/5

DURCHGANGSLOCH/GRUNDLOCH DIN 374



Durchgangsloch



Grundloch

Gewinde- Ø mm	Kernloch- Ø mm	Steigung mm	Gesamt- länge mm	Schaft- Ø mm	4-kt. SW mm	Durchgangsloch Anschnitt Form B		Grundloch Anschnitt Form C		VE/St.
						Schneidteil mm	Art.-Nr.	Schneidteil mm	Art.-Nr.	
MF 8	7,0	1,0	90	6,0	4,9	15	0653 968 1	11	0653 098 1	1/5
MF 10	9,0	1,0	90	7,0	5,5	18	0653 961 01	14	0653 091 01	1/5
MF 12	10,5	1,5	100	9,0	7,0	18	0653 961 215	15	0653 091 215	1
MF 14	12,5	1,5	100	11,0	9,0	18	0653 961 415	15	0653 091 415	1
MF 16	14,5	1,5	100	12,0	9,0	18	0653 961 615	15	0653 091 615	1
MF 18	16,5	1,5	110	14,0	11,0	20	0653 961 815	15	0653 091 815	1
MF 20	18,5	1,5	125	16,0	12,0	24	0653 962 015	18	0653 092 015	1

DURCHGANGSLOCH DIN 357



Durchgangsloch

Gewinde- Ø mm	Kernloch- Ø mm	Steigung mm	Schneidteil Länge mm	Gesamt- länge mm	Schaft- Ø mm	4-kt. SW mm	Art.-Nr.	VE/St.
M3	2,5	0,5	22	70	2,2	-	0653 943	1
M4	3,3	0,7	25	90	2,8	2,1	0653 944	1/10
M5	4,2	0,8	28	100	3,5	2,7	0653 945	1/10
M6	5,0	1,0	32	110	4,5	3,4	0653 946	1/10
M8	6,8	1,25	40	125	6,0	4,9	0653 948	1/5
M10	8,5	1,5	45	140	7,0	5,5	0653 941 0	1
M12	10,2	1,75	50	180	9,0	7,0	0653 941 2	1

KOMBISET GEWINDE M5-M10 HSS

12-teilig.

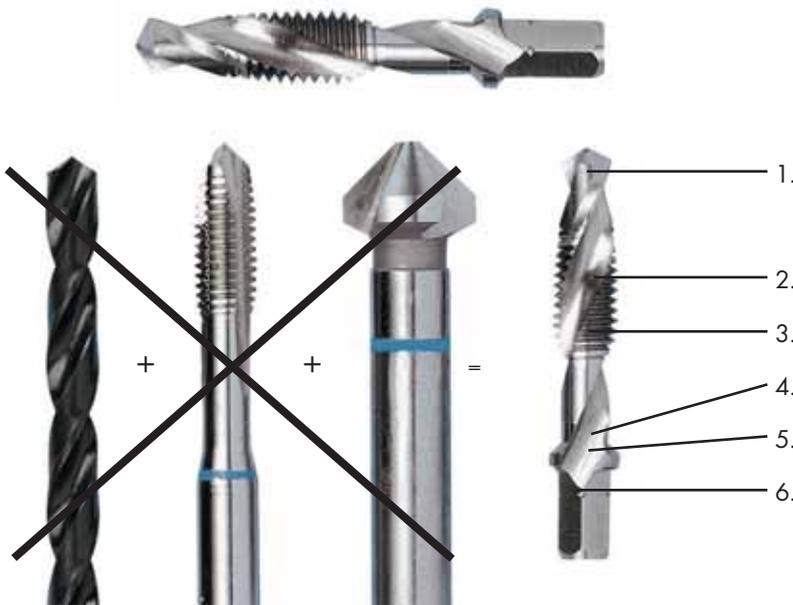
Kompaktes Sortiment bestehend aus Kernlochbohrern, Gewindebohrern und Kegelsenkern zur präzisen Gewindeherstellung von M5 bis M10 in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.



Art.-Nr.	0659 000 001
VE	1
Anzahl Teile im Sortiment/Set	12 Stck.
Werkstoff	HSS

Lieferumfang Art.-Nr.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Anzahl
0659 000 001	Maschinengewindebohrer HSS-E M5 x 0,8	0653 5	1
	Maschinengewindebohrer HSS-E M6 x 1	0653 6	1
	Maschinengewindebohrer HSS-E M8 x 1,25	0653 8	1
	Maschinengewindebohrer HSS-E M10 x 1,5	0653 10	1
	Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 4,2 mm	0624 000 420	1
	Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 5 mm	0624 000 500	1
	Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 6,8 mm	0624 000 680	1
	Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 8,5 mm	0624 000 850	1
	Kegelsenker Blauring HSS 90° DIN 335 C 10,4 mm	0694 017 10	1
	Kegelsenker Blauring HSS 90° DIN 335 C 12,4 mm	0694 017 12	1
	Kegelsenker Blauring HSS 90° DIN 335 C 16,5 mm	0694 017 16	1
	Kegelsenker Blauring HSS 90° DIN 335 C 20,5 mm	0694 017 20	1

KOMBI-GEWINDE-BOHRERBIT HSS



1. Vorbohren mit Spiralbohrer
2. Gewinde schneiden
3. Säubern des Gewindes beim Rücklauf
4. Entgraten des Gewindes
5. Anschlag fixiert Werkzeug im Bohrfutter
6. Sichere Kraftübertragung

Geschliffenes Präzisionswerkzeug zum Bohren, Gewindeschneiden und Senken in einem Arbeitsgang.

Einsatz in:

Bohrmaschinen mit Rechts-Linkslauf wie z.B.:

- Hstationäre Bohrmaschinen
- Handbohrmaschinen
- Akku-Bohrmaschinen

Geeignet für:

- Durchgangslöcher in Stahl NE-Metall und Kunststoff bis 1 x d (M 6 = 6 mm Materialstärke).
- Bis 600 N/mm² Zugfestigkeit.

Branchenhinweise:

Reparaturwerkstätten, Montagebau, Installateure, Lüftungsanlagenbau, Metallbau, Nutzfahrzeug-Reparatur ...

Ergänzungsprodukte:

Bohr- und Schneidöl, Schneidöl öko, Kühlschmierstift.

Gewinde-Ø	empf. Drehzahlen für Bohren und Gewindeschneiden		Art.-Nr.	VE St.
	Stahl UpM	Kunststoff/NE-Metall UpM		
M3	1600	1900	0653 973	1
M4	1200	1500	0653 974	
M5	950	1200	0653 975	
M6	800	950	0653 976	
M8	600	700	0653 978	
M10	450	550	0653 971 0	



1



2

1 Universalhalter
Art.-Nr. 0614 176 711

Schneller Werkzeugwechsel möglich durch 1/4"-Bit-Aufnahme in Verbindung mit dem Universalhalter.

2 Kombi-Gewindebohrerbit HSS Sortiment
Art.-Nr. 0653 971

M3 - M10

HANDGEWINDEBOHRER



DIN 352 HSS

Vor-, Mittel- und Fertigschneider
Sätze + Sortimente für metrisches
ISO-Gewinde nach DIN 13.

Gewinde- Ø mm	Steigung mm	Länge mm	Gewinde- Länge mm	Schaft- Ø mm	4-kt. mm	Vorschneider Art.-Nr.	Mittelschneider Art.-Nr.	Fertigschneider Art.-Nr.	Hand-Gewinde- Bohrer-Satz Art.-Nr.	VE St.
M2	0,4	36	8	2,8	2,1	0640 1 2	0640 2 2	0640 3 2	-	1
M3	0,5	40	11	3,8	2,7	0640 1 3	0640 2 3	0640 3 3	0639 3	
M4	0,7	45	13	4,5	3,4	0640 1 4	0640 2 4	0640 3 4	0639 4	
M5	0,8	50	16	6,0	4,9	0640 1 5	0640 2 5	0640 3 5	0639 5	
M6	1	50	19	6,0	4,9	0640 1 6	0640 2 6	0640 3 6	0639 6	
M8	1,25	56	22	6,0	4,9	0640 1 8	0640 2 8	0640 3 8	0639 8	
M10	1,5	70	24	7,0	5,5	0640 1 10	0640 2 10	0640 3 10	0639 10	
M12	1,75	75	29	9,0	7,0	0640 1 12	0640 2 12	0640 3 12	0639 12	
M14	2	80	30	11,0	9,0	0640 1 14	0640 2 14	0640 3 14	0639 14	
M16	2	80	32	12,0	9,0	0640 1 16	0640 2 16	0640 3 16	0639 16	
M18	2,5	95	40	14,0	11,0	0640 1 18	0640 2 18	0640 3 18	0639 18	
M20	2,5	95	40	16,0	12,0	0640 1 20	0640 2 20	0640 3 20	0639 20	



DIN 2181 HSS

für metrisches ISO-Feingewinde
nach DIN 13.

Gewinde Ø x Steigg. mm	Länge mm	Gewinde- Länge mm	Schaft- Ø mm	4-kt. mm	Vorschneider Art.-Nr.	Fertigschneider Art.-Nr.	VE St.
8 x 1	56	22	6	4,9	0642 18 1	0642 38 1	1
10 x 1	63	20	7	5,5	0642 110 1	0642 310 1	
10 x 1,25	70	24	7	5,5	0642 110 125	0642 310 125	
12 x 1	70	22	9	7	0642 112 1	0642 312 1	
12 x 1,25	70	22	9	7	0642 112 125	0642 312 125	
12 x 1,5	70	22	9	7	0642 112 15	0642 312 15	
14 x 1,25	70	22	11	9	0642 114 125	0642 314 125	
14 x 1,5	70	22	11	9	0642 114 15	0642 314 15	
16 x 1,5	70	22	12	9	0642 116 15	0642 316 15	
18 x 1,5	80	22	14	11	0642 118 15	0642 318 15	
20 x 1,5	80	22	16	12	0642 120 15	0642 320 15	
22 x 1,5	80	22	18	14,5	0642 122 15	0642 322 15	
24 x 1,5	90	22	18	14,5	0642 124 15	0642 324 15	

HANDGEWINDEBOHRER-KASSETTE



Inhalt:

Handgewindebohrer HSS DIN 352
für metr. ISO-Gewinde nach DIN 13
Je 1 Satz (Vor-, Mittel- und Fertig schneider)
für die Gewindegrößen
M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12.

Art.-Nr. 0639 01

VE/St. 1

GEWINDEBOHRER ZUBEHÖR



Größe	Länge mm	für 4-kt.	für metr. Bohr. mm	Art.-Nr.	VE St.
1	180	2,1 - 5,5	1 - 10	0657 1	1
2	280	3,4 - 7	4 - 12	0657 2	
3	390	4,9 - 12	5 - 20	0657 3	
4	500	5,5 - 16	9 - 27	0657 4	
5	780	7,0 - 20	12 - 33	0657 5	
6	980	12,0 - 24	20 - 42	0657 6	

Windeisen, verstellbar DIN 1814

- Kann sowohl als Werkzeug mit Vierkant nach DIN 10 als auch mit Vierkant nach ISO/R 237 betätigt werden.
- Ab Größe 4 zweigeteilte Sicherheitsverstellung, diese verhindert das unbeabsichtigte Öffnen des Windeisens.



Vierkant mm	Länge mm	für Gewindebohrer metr.	Art.-Nr.	VE St.
3,4	95	M 4	0658 34	1
4,9	110	M 5 - M 8	0658 49	
5,5	115	M 9 - M 10	0658 55	
7,0	125	M 12	0658 7	
9,0	135	M 14 - M 16	0658 9	

Verlängerung DIN 377

- Für Gewindebohrer und Reibahlen.
- Vierkant nach DIN 10.
- Außen- und Innenvierkant, gehärtet.
- Die Verlängerung hat innen und außen denselben Vierkant.



Kurze Ausführung

für Gewindeb.	Vierkant	Länge mm	Art.-Nr.	VE St.
M 3 - M 8	2,4 - 5,5	85	0715 42 01	1
M 5 - M 12	4,5 - 8,0	100	0715 42 02	

Lange Ausführung

für Gewindeb.	Vierkant	Länge mm	Art.-Nr.	VE St.
M 3 - M 8	2,4 - 5,5	250	0715 42 03	1
M 5 - M 12	4,5 - 8,0	300	0715 42 04	

Werkzeughalter mit Knarre

- Für Rechts- und Linksgang



Größe	Innen-Ø mm	passend für:	Art.-Nr.	VE St.
1	20	M 3 - M 6	0714 42 11	1
2	25	M 7 - M 8	0714 42 12	
3	30	M 9 - M 10	0714 42 13	
4	38	M 12 - M 14	0714 42 14	
5	45	M 16 - M 20	0714 42 15	
6	55	M 22 - M 24	0714 42 16	
Aufsteckschlüssel			0714 42 17	
Komplett-Satz, Größe 1 - 6			0714 42 18	

Spezial-Schneideisenhalter

- Besonders geeignet zum Schneiden von Außengewinden auf engem Raum.

GEWINDE-SCHNEIDEISEN HSS



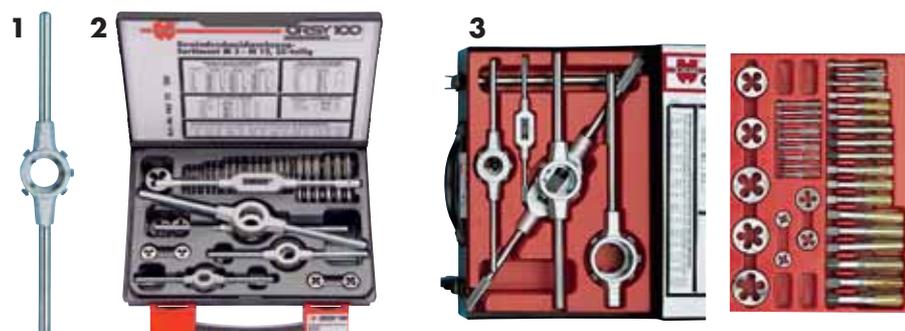
Form B (geschlossen, vorgeschlitzt)

- Rechtsgewinde
- DIN 223 (DIN EN 22568), Toleranz 6g.
- Für metrische ISO-Gewinde DIN13.

Gewinde	Steigung mm	Außen-Ø x Höhe mm	Art.-Nr.	VE/St.
M 3	0,5	20 x 5	0652 3	1
M 4	0,7	20 x 5	0652 4	
M 5	0,8	20 x 7	0652 5	
M 6	1	20 x 7	0652 6	
M 7	1	25 x 9	0652 7	
M 8	1,25	25 x 9	0652 8	
M10	1,5	30 x 11	0652 10	
M12	1,75	38 x 14	0652 12	
M14	2	38 x 14	0652 14	
M16	2	45 x 18	0652 16	
M18	2,5	45 x 18	0652 18	
M20	2,5	45 x 18	0652 20	
M22	2,5	55 x 22	0652 22	
M24	3	55 x 22	0652 24	

Gewinde	Steigung mm	Außen-Ø x Höhe mm	Art.-Nr.	VE/St.
M 8 x 1	1,0	25 x 9	0652 8 1	1
M10 x 1	1,0	30 x 11	0652 10 1	
M10 x 1,25	1,25	30 x 11	0652 10 125	
M12 x 1,25	1,25	38 x 10	0652 12 125	
M12 x 1,5	1,5	38 x 10	0652 12 15	
M14 x 1,25	1,25	38 x 10	0652 14 125	
M14 x 1,5	1,5	38 x 10	0652 14 15	
M16 x 1,5	1,5	45 x 14	0652 16 15	
M18 x 1,5	1,5	45 x 14	0652 18 15	
M20 x 1,5	1,5	45 x 14	0652 20 15	
M22 x 1,5	1,5	55 x 16	0652 22 15	
M24 x 1,5	1,5	55 x 16	0652 24 15	

GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUG-SORTIMENTE HSS



1 Schneideisenhalter DIN 225

- Zur direkten Aufnahme der Schneideisen.

Größe	Schneideisen-Ø	passend für:	Art.-Nr.	VE/St.
1	20 x 5	M 3-4	0659 1	1
2	20 x 7	M 5-6	0659 2	
3	20 x 9	M 7-9	0659 3	
4	30 x 11	M10-11	0659 4	
5b	38 x 14	M12-14	0659 5	
6b	45 x 18	M16-20	0659 6	
7b	55 x 22	M22-24	0659 7	

2 Art. Nr. 0965 92 100

Inhalt:

- Gewindebohrer je 1 Satz
M3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
- Schneideisen je 1 Stück
M3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12

- Schneideisenhalter je 1 Stück
20 x 5 - 20 x 7 - 25 x 9 -
30 x 11 - 38 x 14

Windeisen - verstellbar Nr. 1 + 2.

3 Art. Nr. 0965 92 200

Inhalt:

- Gewindebohrer je 1 Satz
M5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20
- Schneideisen je 1 Stück
M5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20

- Schneideisenhalter je 1 Stück
20 x 7 - 25 x 9 - 30 x 11 - 38 x 14
- Windeisen - verstellbar Nr. 1 + 2.



**KEGELSENKER
HSS/HSCO**

ÜBERSICHT KEGELSENKER HSS/HSCO

		
Produktbezeichnung	Gelbring, HSS	Blauring, HSS
Schneidstoff	HSS	HSS
Art.-Nr.	0694 018 ...	0694 017 ...
Verwendung	Spezialist für die Bearbeitung von <ul style="list-style-type: none"> • Aluminium • Kupfer- und Aluminiumlegierungen • Kunststoffen 	Spezialist für die Bearbeitung von <ul style="list-style-type: none"> • konventionellen Stählen • Gusseisen

Ausführung	Schneidengeometrie	3 Schneiden mit Gleichteilung	3 Schneiden mit Gleichteilung
	Schaftform	rund	rund
	Oberflächenausführung	blank	blank
	Norm	DIN 335 C	DIN 335 C
	Spitzenwinkel	90°	90°
Produkteigenschaften	Standzeit	●●○○	●●○○
	Vielseitigkeit	●○○○	●○○○
	Geschwindigkeit	●●○○	●●○○
	Senkgüte	●●○○	●●○○
	Senkverhalten	●●○○	●●○○
Maschineneignung	Bohrmaschine 	●●●○	●●●○
	Akku-bohrschrauber 	●●●○	●●●○
	Ständer-bohrmaschine 	●●○○	●●○○

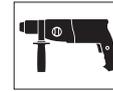
ÜBERSICHT KEGELSENKER HSS/HSCo

 	 	 	 
HSS, TiN	Grünring, HSCo	EU Schwarz-Violettering, HSCo	EU Schwarz-Violettering, HSCo, TiAlN
HSS	HSCo	HSCo	HSCo
0694 020 ...	0694 019 ...	0694 119 ...	0694 120 ...
Spezialist mit deutlicher Performancesteigerung in der Bearbeitung von konventionellen Stählen und Gusseisen gegenüber dem Blauring <ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit erhöht sich um bis zu 30% • Standzeiterhöhung auf das Zwei- bis Vierfache 	Spezialist für die Bearbeitung von <ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • legierte bzw. hochlegierte sowie rost- und säurebeständige Stähle 	Alleskönner mit extrem ungleicher Teilung (EU) für exakte, runde, ratterfreie Senkungen mit perfekter Oberfläche <ul style="list-style-type: none"> • „Einer für alles“: Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen (kann Gelb-, Blau- und Grünring ersetzen) • Deutlich höhere Standzeit und erhebliche Performancesteigerung gegenüber Senkern mit Gleichteilung • 3 Flächenschaft für die optimierte Anwendung in Handbohrmaschinen mit 3-Backen-Futter 	Alleskönner mit extrem ungleicher Teilung (EU) und höchster Performance <ul style="list-style-type: none"> • „Einer für alles“: Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen (kann Gelb-, Blau-, Grünring und TiN-Variante ersetzen) • Deutlich höhere Standzeit und erhebliche Performancesteigerung gegenüber Senkern mit Gleichteilung • 3 Flächenschaft für die optimierte Anwendung in Handbohrmaschinen mit 3-Backen-Futter • Spezielle TiAlN-Beschichtung ermöglicht höchste Standzeiten und Geschwindigkeiten
3 Schneiden mit Gleichteilung	3 Schneiden mit Gleichteilung	3 Schneiden mit extremer Ungleichteilung	3 Schneiden mit extremer Ungleichteilung
rund	rund	3-Flächen	3-Flächen
TiN-Beschichtung	blank	blank	TiAlN-Beschichtung
DIN 335 C	DIN 335 C	DIN 335 C	DIN 335 C
90°	90°	90°	90°
●●●○	●●○○	●●●○	●●●●
●○○○	●●○○	●●●●	●●●●
●●●○	●●○○	●●●○	●●●●
●●○○	●●○○	●●●●	●●●●
●●○○	●●○○	●●●●	●●●●
●●●○	●●●○	●●●●	●●●●
●●●○	●●●○	●●●●	●●●●
●●○○	●●○○	●●●●	●●●●

KEGELSENKER GELBRING HSS 90° DIN 335 C



●●●○



●●●○



●●○○

Standzeit	●●○○
Senkgeschwindigkeit	●●○○
Senkgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●○○○
Senkverhalten	●●○○
Schaffform	Rund

Spezialist für die Bearbeitung von Aluminium, Kupfer, Aluminium-Legierungen und Kunststoffen

Grat- und ratterfreies Ansenken, Entgraten und Versenken

Präzisions-Kegelsenker mit 3 Schneiden, präzisionsgeschliffen

Optimierte Spannengeometrie

Hervorragende Spanbildung und -abfuhr

Farbleitsystem	Senkerdurchmesser	Geeignet für Schraube	Länge	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
■ NE-Metall	6,3 mm	M3	45 mm	5 mm	0694 018 06	1
■ NE-Metall	8,3 mm	M4	50 mm	6 mm	0694 018 08	1
■ NE-Metall	10,4 mm	M5	50 mm	6 mm	0694 018 10	1
■ NE-Metall	12,4 mm	M6	56 mm	8 mm	0694 018 12	1
■ NE-Metall	16,5 mm	M8	60 mm	10 mm	0694 018 16	1
■ NE-Metall	20,5 mm	M10	63 mm	10 mm	0694 018 20	1
■ NE-Metall	25 mm	M12	67 mm	10 mm	0694 018 25	1
■ NE-Metall	31 mm	M16	71 mm	12 mm	0694 018 31	1

Hinweis

Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen



Kegelsenker Sortiment Gelbring HSS 90° DIN 335 C

6-teilig

Inhalt:

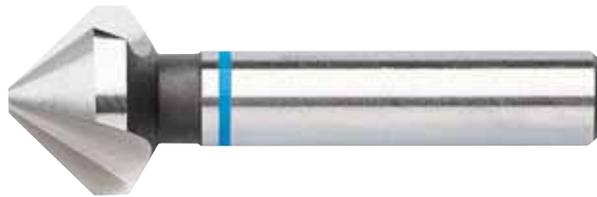
Je 1 x ∅ 6,3 mm, 8,3 mm, 10,4 mm, 12,4 mm, 16,5 mm, 20,5 mm

Art.-Nr.	0694 018 01
VE	1
Anzahl Teile im Sortiment/Set	6 Stck.

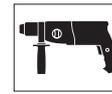
Hinweis

Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

KEGELSENKER BLAURING HSS 90° DIN 335 C



●●●○



●●●○



●●○○

Spezialist für die Bearbeitung von konventionellen Stählen und Gusseisen

Grat- und ratterfreies Ansenken, Entgraten und Versenken

Präzisions-Kegelsenker mit 3 Schneiden, präzisionsgeschliffen

Optimierte Spannutegeometrie

Hervorragende Spanbildung und -abfuhr

Standzeit	●●○○
Senkgeschwindigkeit	●●○○
Senkgröße	●●○○
Vielseitigkeit	●○○○
Senkverhalten	●●○○
Schafform	Rund

Farbleit-system	Senkerdurch-messer	Geeignet für Schraube	Länge	Schaftdurch-messer	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	6,3 mm	M3	45 mm	5 mm	0694 017 06	1
■ Stahl	8,3 mm	M4	50 mm	6 mm	0694 017 08	1
■ Stahl	10,4 mm	M5	50 mm	6 mm	0694 017 10	1
■ Stahl	12,4 mm	M6	56 mm	8 mm	0694 017 12	1
■ Stahl	16,5 mm	M8	60 mm	10 mm	0694 017 16	1
■ Stahl	20,5 mm	M10	63 mm	10 mm	0694 017 20	1
■ Stahl	25 mm	M12	67 mm	10 mm	0694 017 25	1
■ Stahl	31 mm	M16	71 mm	12 mm	0694 017 31	1

Hinweis

Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabelle



6-teilig

Inhalt:

Je 1 x ∅ 6,3 mm, 8,3 mm, 10,4 mm, 12,4 mm, 16,5 mm, 20,5 mm

Art.-Nr.	0694 017 01
VE	1
Anzahl Teile im Sortiment/Set	6 Stck.

Hinweis:

Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabelle

KEGELSENKER TiN 90° DIN 335 C



●●●○



●●●○



●●○○

Standzeit	●●●○
Senkgeschwindigkeit	●●●○
Senkgröße	●●○○
Vielseitigkeit	●○○○
Senkverhalten	●●○○
Schaffform	Rund

Deutlich höhere Performance in der Bearbeitung von konventionellen Stählen und Gusseisen im Vergleich zum Blauring.

Bis zu 30% höhere Schnittgeschwindigkeiten und zwei- bis vierfache Standzeiterhöhung gegenüber Blauring TiN-Beschichtung

Grat- und ratterfreies Ansenken, Entgraten und Versenken

Präzisions-Kegelsenker mit 3 Schneiden, präzisionsgeschliffen

Optimierte Spannutegeometrie

Hervorragende Spanbildung und -abfuhr

Hinweis

Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Farbleit-system	Senkerdurch-messer	Geeignet für Schraube	Länge	Schaftdurch-messer	Art.-Nr.	VE
■ Stahl	6,3 mm	M3	45 mm	5 mm	0694 020 06	1
■ Stahl	8,3 mm	M4	50 mm	6 mm	0694 020 08	1
■ Stahl	10,4 mm	M5	50 mm	6 mm	0694 020 10	1
■ Stahl	12,4 mm	M6	56 mm	8 mm	0694 020 12	1
■ Stahl	16,5 mm	M8	60 mm	10 mm	0694 020 16	1
■ Stahl	20,5 mm	M10	63 mm	10 mm	0694 020 20	1
■ Stahl	25 mm	M12	67 mm	10 mm	0694 020 25	1
■ Stahl	31 mm	M16	71 mm	12 mm	0694 020 31	1



Kegelsenker Sortiment TiN 90° DIN 335 C

6-teilig

Inhalt:

Je 1 x ∅ 6,3 mm, 8,3 mm, 10,4 mm, 12,4 mm, 16,5 mm, 20,5 mm

Art.-Nr.	0694 020 01
VE	1
Anzahl Teile im Sortiment/Set	6 Stck.

KEGELSENKER GRÜNRING HSCO 90° DIN 335 C



Standzeit	●●○○
Senkgeschwindigkeit	●●○○
Senkgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●●○○
Senkverhalten	●●○○
Schaffform	Rund



Farbleitsystem	Senkerdurchmesser	Geeignet für Schraube	Länge	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
Stahl; Edelstahl	6,3 mm	M3	45 mm	5 mm	0694 019 06	1
Stahl; Edelstahl	8,3 mm	M4	50 mm	6 mm	0694 019 08	1
Stahl; Edelstahl	10,4 mm	M5	50 mm	6 mm	0694 019 10	1
Stahl; Edelstahl	12,4 mm	M6	56 mm	8 mm	0694 019 12	1
Stahl; Edelstahl	16,5 mm	M8	60 mm	10 mm	0694 019 16	1
Stahl; Edelstahl	20,5 mm	M10	63 mm	10 mm	0694 019 20	1
Stahl; Edelstahl	25 mm	M12	67 mm	10 mm	0694 019 25	1
Stahl; Edelstahl	31 mm	M16	71 mm	12 mm	0694 019 31	1



●●○○



●●○○



●●○○

Besonders gut für die Bearbeitung von Edelstahl, legierten bzw. hochlegierten sowie rost- und säurebeständigen Stählen geeignet.

Grat- und ratterfreies Ansenken, Entgraten und Versenken

Präzisions-Kegelsenker mit 3 Schneiden, präzisionsgeschliffen

Optimierte Spannuteometrie

Hervorragende Spanbildung und -abfuhr

Hinweis

Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen



Kegelsenker Sortiment Grünring HSCO 90° DIN 335 C

6-teilig

Inhalt:

Je 1 x \varnothing 6,3 mm, 8,3 mm, 10,4 mm, 12,4 mm, 16,5 mm, 20,5 mm

Art.-Nr.	0694 019 01
VE	1
Anzahl Teile im Sortiment/Set	6 Stck.

Hinweis

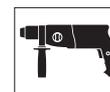
Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

KEGELSENKER EU HSCO 90° DIN 335 C



Standzeit	●●●○
Senkgeschwindigkeit	●●●○
Senkgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Senkverhalten	●●●●
Schaffform	3-Flächenschaft

Vergleich Kegelsenker Standard vs. Kegelsenker EU



●●●●

●●●●

●●●●

Der Alleskönner mit extrem ungleicher Teilung (EU) für perfekte Senkungen.

Extreme Ungleichteilung

- Beste Oberflächenqualität: exakte, runde, rat-terfreie Senkungen
- Schnellere Bearbeitung dank höherer Schnittgeschwindigkeiten
- Deutlich geringerer Werkzeugverschleiß
- Höchste Laufruhe in allen Materialien
- Deutlich weniger Vorschubkraft erforderlich

3-Flächenschaft

Kein Durchrutschen, optimal für die Anwendung in Handbohrmaschinen mit 3-Backen-Futter

Universell einsetzbar

Dank spezieller Spitzegeometrie und HSCo-Schneidstoff ist die Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen möglich.

Hinweis

Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Farbleitsystem	Senkerdurchmesser	Geeignet für Schraube	Länge	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	6,3 mm	M3	45 mm	5 mm	0694 119 006	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	8,3 mm	M4	50 mm	6 mm	0694 119 008	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	10,4 mm	M5	50 mm	6 mm	0694 119 010	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	12,4 mm	M6	56 mm	8 mm	0694 119 012	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	16,5 mm	M8	60 mm	10 mm	0694 119 016	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	20,5 mm	M10	63 mm	10 mm	0694 119 020	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	25 mm	M12	67 mm	10 mm	0694 119 025	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	31 mm	M16	71 mm	12 mm	0694 119 031	1



Kegelsenker EU HSCO 90° DIN 335 C Sortiment

6-teilig

Inhalt:

Je 1 x \varnothing 6,3 mm, 8,3 mm, 10,4 mm, 12,4 mm, 16,5 mm, 20,5 mm

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL	0893 050 004

Art.-Nr.	0694 119 001
VE	1
Anzahl Teile im Sortiment/Set	6 Stk.

KEGELSENKER EU HSCO 90° TiAlN DIN 335 C



Vergleich Kegelsenker Standard vs. Kegelsenker EU



Standzeit	●●●●
Senkgeschwindigkeit	●●●●
Senkgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Senkverhalten	●●●●
Schafform	3-Flächenschaft



Der Alleskönner mit extrem ungleicher Teilung (EU) und TiAlN-Beschichtung für perfekte Senkungen und höchste Performance.

Extreme Ungleichteilung

- Beste Oberflächenqualität: exakte, runde, ratterfreie Senkungen
- Schnellere Bearbeitung dank höherer Schnittgeschwindigkeiten
- Deutlich geringerer Werkzeugverschleiß
- Höchste Laufruhe in allen Materialien
- Deutlich weniger Vorschubkraft erforderlich

3-Flächenschaft

Kein Durchrutschen, optimal für die Anwendung in Handbohrmaschinen mit 3-Backen-Futter

Universell einsetzbar

Dank spezieller Spitzengeometrie und HSCo-Schneidstoff ist die Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen möglich.

Hohe Standzeit und Geschwindigkeit

durch Superhartstoffbeschichtung auf Basis von Titan-Aluminium-Nitrid

Hinweis

Senker-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

Farbleitsystem	Senkerdurchmesser	Geeignet für Schraube	Länge	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	6,3 mm	M3	45 mm	5 mm	0694 120 006	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	8,3 mm	M4	50 mm	6 mm	0694 120 008	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	10,4 mm	M5	50 mm	6 mm	0694 120 010	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	12,4 mm	M6	56 mm	8 mm	0694 120 012	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	16,5 mm	M8	60 mm	10 mm	0694 120 016	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	20,5 mm	M10	63 mm	10 mm	0694 120 020	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	25 mm	M12	67 mm	10 mm	0694 120 025	1
Edelstahl; Stahl; Aluminium; Hochfestes Material	31 mm	M16	71 mm	12 mm	0694 120 031	1



Kegelsenker EU HSCO 90° TiAlN DIN 335 C Sortiment

6-teilig

Inhalt:

Je 1 x \varnothing 6,3 mm, 8,3 mm, 10,4 mm, 12,4 mm, 16,5 mm, 20,5 mm

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL	0893 050 004

Art.-Nr.	0694 120 001
VE	1
Anzahl Teile im Sortiment/Set	6 Stck.



MASCHINENREIBBAHLEN

NC-MASCHINENREIBAHLE H7 HSCO WN



Eigenschaften:

Standzeit: ●●●○
 Reibgeschwindigkeit: ●●●○
 Vielseitigkeit: ●●●●
 Reibverhalten: ●●●●

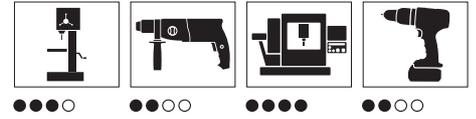
Hinweis:

Reibahlen-/Werkstoff-
 Zuordnungen siehe Übersichts-
 tabellen.



Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
1,50	40	8	0620 100 150	1
1,60	43	9	0620 100 160	
1,70			0620 100 170	
1,80			46	
1,90	0620 100 190			
2,00	49	11		
2,10			0620 100 210	
2,20			53	
2,30	0620 100 230			
2,40	57	14		
2,50			0620 100 250	
2,60			0620 100 260	
2,70	61	15	0620 100 270	
2,80			0620 100 280	
2,90			0620 100 290	
3,00	65	16	0620 100 300	
3,10			0620 100 310	
3,20			70	
3,30	0620 100 330			
3,40	75	19		
3,50			0620 100 350	
3,60			80	
3,70	0620 100 370			
3,80	86	23		
3,90			0620 100 390	
4,00			0620 100 400	
4,10	80	21	0620 100 410	
4,20			0620 100 420	
4,30			86	
4,40	0620 100 440			
4,50	0620 100 450			
4,60	86	23	0620 100 460	
4,70			0620 100 470	
4,80			0620 100 480	
4,90	86	23	0620 100 490	
5,00			0620 100 500	
5,10			0620 100 510	
5,20	86	23	0620 100 520	
5,30			0620 100 530	

Universal



Herstellung einer Passung H7

NC-gerechte Ausführung ähnlich DIN 212 (Form D) mit geradem Schaftdurchmesser für die standardisierte Aufnahme speziell in Hydro-Dehnspannfuttern oder Hochgenauigkeitsfuttern.

- Drallgenutete Ausführung.
- Linksspirale für höchste Rundlaufgenauigkeit und Prozesssicherheit.
- Sonderaufnahmen werden nicht benötigt.

Anleitung:

Das richtige Untermaß für die Vorbohrung entnehmen Sie dem Zerspanungshandbuch.

Anwendungsgebiet:

Besonders für unterbrochene Schnitte wie Längsnuten und Querbohrungen geeignet.

Zu bearbeitende Werkstoffe:

Für alle Eisen-, Nichteisenmetalle und Stahl geeignet.

Zusatzartikel:

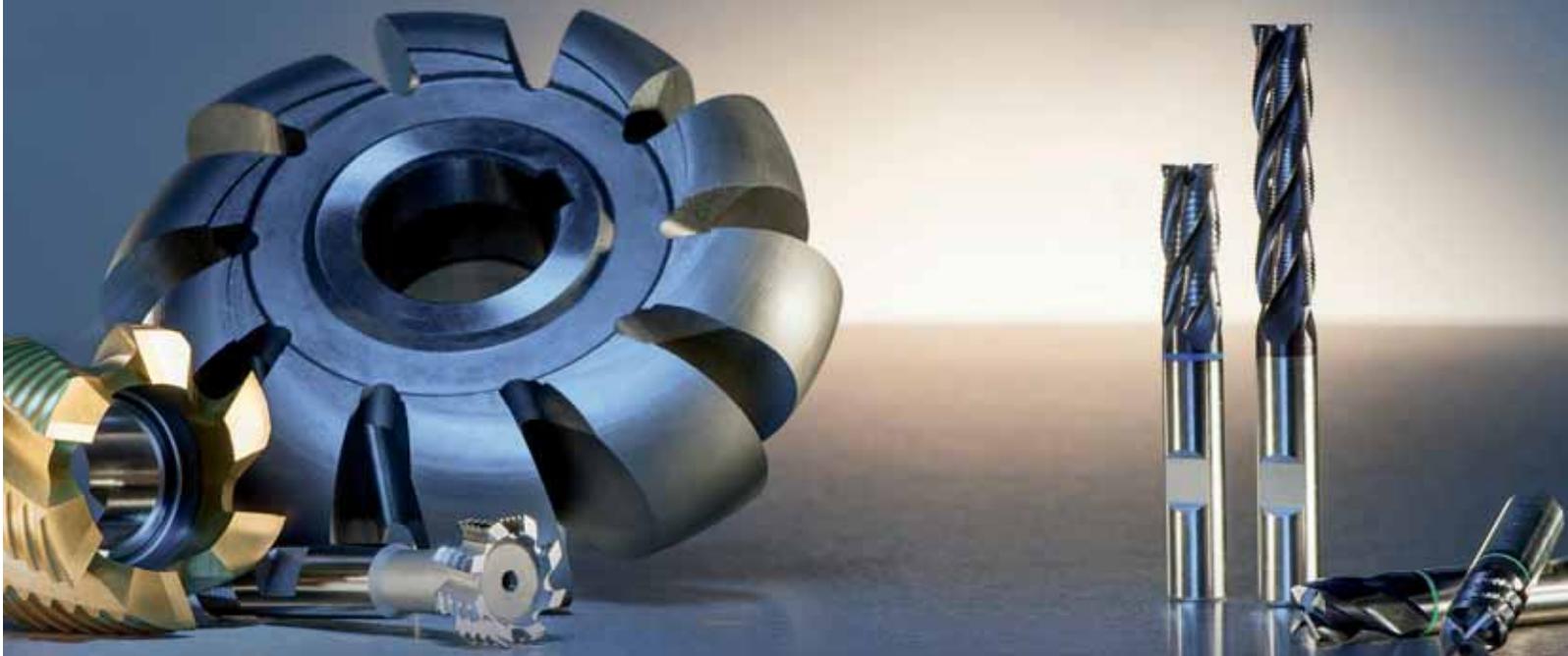
- Spiralbohrer HSCO MFD Vario Art.-Nr. 0626 05 ...
- NC-Anbohrer 90° Art.-Nr. 0636 44 ...
- Kegelsenkerkassette Art.-Nr. 0694 019 01

NC-MASCHINENREIBAHLE H7 HSCO WN

Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
5,40	93	26	0620 100 540	1
5,50			0620 100 550	
5,60			0620 100 560	
5,70			0620 100 570	
5,80			0620 100 580	
5,90			0620 100 590	
6,00			0620 100 600	
6,10	101	28	0620 100 610	
6,20			0620 100 620	
6,30			0620 100 630	
6,40			0620 100 640	
6,50			0620 100 650	
6,60			0620 100 660	
6,70			0620 100 670	
6,80	109	31	0620 100 680	
6,90			0620 100 690	
7,00			0620 100 700	
7,10			0620 100 710	
7,20			0620 100 720	
7,30			0620 100 730	
7,40			0620 100 740	
7,50			0620 100 750	
7,60	117	33	0620 100 760	
7,70			0620 100 770	
7,80			0620 100 780	
7,90			0620 100 790	
8,00			0620 100 800	
8,10			0620 100 810	
8,20			0620 100 820	
8,30			0620 100 830	
8,40			0620 100 840	
8,50			0620 100 850	
8,60	125	36	0620 100 860	
8,70			0620 100 870	
8,80			0620 100 880	
8,90			0620 100 890	
9,00			0620 100 900	
9,10			0620 100 910	
9,20			0620 100 920	
9,30			0620 100 930	
9,40			0620 100 940	
9,50			0620 100 950	
9,60	133	38	0620 100 960	
9,70			0620 100 970	
9,80			0620 100 980	
9,90			0620 100 990	
10,00			0620 101 000	
11,00	142	41	0620 101 100	
12,00	151	44	0620 101 200	
13,00			0620 101 300	
14,00	160	47	0620 101 400	

NC-MASCHINENREIBAHLE H7 HSCO WN

Ø mm	Gesamtlänge mm	Spannutlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
15,00	162	50	0620 101 500	1
16,00	170	52	0620 101 600	
17,00	175	54	0620 101 700	
18,00	182	56	0620 101 800	
19,00	189	58	0620 101 900	
20,00	195	60	0620 102 000	



CNC | TEC

**WERKZEUGE IN
INDUSTRIEQUALITÄT**

WERKZEUGE IN INDUSTRIEQUALITÄT FINDEN SIE IN UNSEREM SPEZIALKATALOG

- VHM-HOCHLEISTUNGSBOHRER
- VHM-SENKER UND REIBAHLEN
- VHM-HOCHLEISTUNGSSCHAFTFRÄSER
- HOCHLEISTUNGSGEWINDEWERKZEUGE
- HSS-FRÄSER



Art.-Vornummer: 5443





ZUBEHÖR

Bohrmaschinen – Kühl- und Schmierstoffe

ELEKTRO-BOHRMASCHINEN



Bohrmaschine BM 13-XE

Besonders ergonomische, handliche 13-mm-Bohrmaschine mit zahlreichen nützlichen Details, wie Spindelarretierung für einhändigen Werkzeugwechsel und Spezial-Stecksystem des Kabels. Aufnahmeleistung: 600 Watt.

Komplett im ORSY BULL® Maschinenkoffer inklusive 8 Metallbohrern.

Art.-Nr. 0702 321 1
VE/St. 1

Einzeln im Karton ohne Zubehör.

Art.-Nr. 0702 321 0
VE/St. 1



Bohrmaschine BM 10-E COMPACT

Kompakte, 600 Watt starke Bohrmaschine zum schnellen Bohren in Holz, Kunststoffen und Metallen.

Im ORSY 200® Leerkoffer.

Art.-Nr. 0702 327 1
VE/St. 1

Einzeln im Karton.

Art.-Nr. 0702 327 0
VE/St. 1



Bohrschrauber BS 13-SEC POWER

Kompakter und leistungsstarker Bohrschrauber für Arbeiten mit sehr hohem Drehmoment wie z. B. Bohrungen mit großen Durchmessern, Serienverschraubungen sowie Rührarbeiten. Aufnahmeleistung 1.200 Watt.

Im Koffer.

Art.-Nr. 0702 315 1
VE/St. 1

Für Master-Maschinen bieten wir 3 Jahre Gewährleistung sowie unser Flottenmanagement ORSY®fleet

AKKU-BOHRMASCHINEN

Im Bereich 18 und 28 Volt finden Sie eine umfangreiche Maschinenauswahl für individuelle Kombinationsmöglichkeiten nach Ihren Anforderungen. Nachfolgend finden Sie **die Bohrschrauber** aus diesen beiden Klassen.

Weitere Bohrschrauber in den Klassen 12 und 14 Volt finden Sie in unserem **Online-Shop unter www.wuerth.de**.

PICK YOUR POWER: 18 VOLT

	Gerät ohne Akkus/Ladegerät im Koffer	Inkl. 2 Akkus 2 Ah + Ladegerät im Koffer	Inkl. 2 Akkus 4 Ah + Ladegerät im Koffer	Inkl. 2 Akkus 5 Ah + Ladegerät im Koffer
	 Art.-Nr. 5700 504 01	 Art.-Nr. 5700 504 5	 Art.-Nr. 5700 504 01 + 5703 500 240	 Art.-Nr. 5700 504 01 + 5703 500 250
	Art.-Nr. 5700 507 01	Art.-Nr. 5700 507 01 + 5703 500 220	Art.-Nr. 5700 507 2	Art.-Nr. 5700 507 01 + 5703 500 250
	Art.-Nr. 5700 508 01	Art.-Nr. 5700 508 01 + 5703 500 220	Art.-Nr. 5700 508 01 + 5703 500 240	Art.-Nr. 5700 508 2
	Art.-Nr. 5700 509 01	Art.-Nr. 5700 509 01 + 5703 500 220	Art.-Nr. 5700 509 01 + 5703 500 240	Art.-Nr. 5700 509 2
	Art.-Nr. 5700 510 01	Art.-Nr. 5700 510 01 + 5703 500 220	Art.-Nr. 5700 510 01 + 5703 500 240	Art.-Nr. 5700 510 2

PICK YOUR POWER: 28 VOLT

	Gerät ohne Akkus/Ladegerät im Koffer	Inkl. 2 Akkus 3 Ah + Ladegerät im Koffer	Inkl. 2 Akkus 5 Ah + Ladegerät im Koffer
	 Art.-Nr. 0700 647 01	 Art.-Nr. 0700 647 2	 Art.-Nr. 0700 647 01 + 5703 800 250

TISCHBOHRMASCHINE ALZTRONIC 14

Art.-Nr. 0997 430 317

VE/St. 1

Hinweis:

Sonderbeschaffung –
Lieferzeit auf Anfrage



Serienmäßige Ausrüstung:

- Digitale Drehzahlanzeige (LED)
- Stufenlose Drehzahlverstellung
- Wendeschalter für Rechts- und Linkslauf
- Spindelschutz mit elektrischer Absicherung
- Ein-/ Aus Taster mit verriegelbarer Not-Aus-Klappe
- Kabellänge 3 m
- Lackierung: DD-Strukturlack
lichtgrau RAL 7035, anthrazit RAL 7016,
weißaluminium RAL 9006, schwarz

Technische Daten:

- Maximale Bohrleistung Stahl E 335
(St 60): 14 mm
- Gewindeschneiden Stahl E 335
(St 60): M 10
- Werkzeugaufnahme Kurzspindel MK 2
- Spindelhub: 80 mm
- Ausladung: 190 mm
- Säulendurchmesser: 65 mm
- Maschinentisch, nutzbare Auflage
(b x t): 300 x 240
- T-Nuten, Anzahl x Breite x Abstand:
2 x 12 x 80 mm
- Abstand Spindel-Maschinentisch
min./max.: 75/ 357 mm
- Maschinengrundplatte, nutzbare Auflage
(b x t): 300 x 240
- T-Nuten, Anzahl x Breite x Abstand:
2 x 12 x 80 mm
- Abstand Spindel-Grundplatte
min./max.: 437/ 437 mm
- Vorschub von Hand
- Maschinentisch Höhenverstellung: Handkurbel
- Spindeldrehzahlen stufenlos
230 – 4.000 min-1
- Motor Wechselstrom 230 V/ 50 Hz:
0,54 kW
- Nettogewicht ca. 83 kg

Zusatzartikel:

Unterschrank

Art.-Nr. 0997 505 694

VE/St. 1

Passende Bohrfutter

Spannweite 1 – 13; Aufnahme B 16

Art.-Nr. 0997 099 415

VE/St. 1

Spannweite 3 – 16, Aufnahme B 16

Art.-Nr. 0692 316 160

VE/St. 1

REDUZIERHÜLSEN



DIN 2185

- Ganz gehärtet
- Geschliffen
- Für Werkzeuge mit Morsekegel

MK Schaft = Maschinenaufnahme
 MK-Hülsen = Bohrer Aufnahme

Kegelgröße		Reduzier- bezeichnung	Gesamtlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
Schaft MK	Hülse MK				
2	1	2	92	0628 500 053	1
3	1	3	99	0628 500 055	
3	2	3A	112	0628 500 057	
4	1	4	124	0628 500 059	
4	2	4A	124	0628 500 061	
4	3	4B	140	0628 500 063	
5	3	5A	156	0628 500 067	
5	4	5B	171	0628 500 069	

Beispiel:

Maschinenaufnahme MK 3
 gewünschter Bohrer Ø16 mm (MK 2)
 = benötigte Hülse 0628 500 057

BOHRFUTTERAUFNAHME



Kegelform, DIN 228

Zum Umrüsten von Bohrmaschinen mit
 Morsekegel auf Bohrfutter mit Innenkegel
 (DIN-Kegel B 16) für zylindrische Bohrer.

Kegelschaft MK	Bohrfutterkegel	Gesamtlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
B 16	1	99	0628 500 109	1
	2	112	0628 500 117	
	3	134	0628 500 125	

AUSTREIBER



DIN 317

Zum Austreiben von Morsekegelwerkzeugen
 aus den Reduzierhülsen.

Austreiber für MK	Gesamtlänge mm	Art.-Nr.	VE/St.
1 + 2	140	0691 700 046	1
3	190	0691 700 047	
4	225	0691 700 048	

MAGNET-KERNBOHRMASCHINE MKB 35



Kompakte und leistungsstarke 1.100 Watt Elektro Magnet-Kernbohrmaschine für Bohrungen bis Ø 35 mm
Auspacken und loslegen!

- Für Kernbohrer mit Weldon-Schaft
- Bohr-Ø 12 - 35 mm
- Schnitttiefe 50 mm
- Hubhöhe 120 mm
- Magnetkraft 9.000 N

Lieferung im Systemkoffer 8.4.3 mit Sicherungsgurt, Kühlmittleinrichtung und Bedienungsanleitung.

Art.-Nr. 5709 200 1

Für Master-Maschinen bieten wir 3 Jahre Gewährleistung sowie unser Flottenmanagement ORSY®fleet

MAGNET-KERNBOHRMASCHINE MKB 35 COMFORT



Kompakte und leistungsstarke 1.100 Watt Elektro Magnet-Kernbohrmaschine mit stromunabhängigem Permanentmagnet für Bohrungen bis Ø 35 mm

- Für Kernbohrer mit Weldon-Schaft
- Bohr-Ø 12 - 35 mm
- Schnitttiefe 50 mm
- Hubhöhe 120 mm
- Magnetkraft 9.000 N
- 5m-PUR-Kabel
- Verstellbarer Hubbereich
- Schnellwechsellafnahme

Lieferung im Systemkoffer 8.4.3 mit Sicherungsgurt, Kühlmittleinrichtung und Bedienungsanleitung.

Art.-Nr. 5709 201 1

Für Master-Maschinen bieten wir 3 Jahre Gewährleistung sowie unser Flottenmanagement ORSY®fleet

BOHRSTÄNDER COMFORT



Bohrständer mit Permanent-Magneten zum einfachen und schnellen Bohren eines Bohrlochs im 90° Winkel in Metall.

Absolut sicheres Arbeiten

Durch die extrem hohe Haltekraft des Permanent-Magneten ist das Arbeiten mit dem Bohrständer zu 100% sicher, selbst bei Stromausfall.

Leicht

Durch den Permanent-Magneten hat der Bohrständer ein geringes Gewicht.

Sofort einsatzbereit

Durch das vormontierte Drehkreuz kann der Bohrständer sofort eingesetzt werden. Keine lästige Montagezeit notwendig.

Kompatibel mit vielen Maschinen

Der Bohrständer kann, dank der Spannhalsöffnung (\varnothing 61,7 mm) und dem beiliegendem Adapter (Eurobund Aufnahme \varnothing 43 mm), mit vielen Maschinen kombiniert werden.

Art.-Nr.	5709 202 1
VE	1
Materialstärke min.	3 mm
Magnetkraft	7500 N
Gewicht	7 kg
Fußlänge	190 mm
Fußbreite	72 mm
Länge x Breite x Höhe	345 x 90 x 285 mm

Lieferumfang Art.-Nr.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Anzahl
5709 202 1	System-Koffer 8.4.3	5581 012 000	1

SCHMIEREN & KÜHLEN



CUT + COOL KÜHLSCHMIERSTOFF ULTRA HD

- Teilsynthetischer High-performance Kühlschmierstoff.
- Besonders geeignet für schwer zerspanbare Werkstoffe.
- Erfüllt die Anforderungen an TRGS 611

5L:

Art.-Nr. 0893 050 035

20L:

Art.Nr.- 0893 050 036

VE/St. 1



Einsatzkonzentration	Ersteinsatz	Nachdosierung
Schleifen von Stählen und NE-Metallen	6-8%	3-4%
Zerspanen von Stählen und NE-Metallen	8-10%	4-5%
Refraktometer-Faktor	1,2	

CUT + COOL KÜHLSCHMIERSTOFF ULTRA

- Teilsynthetischer universeller Kühlschmierstoff.
- Erfüllt die Anforderungen an TRGS 611

5L:

Art.-Nr. 0893 050 030

20L:

Art.Nr.- 0893 050 050 031

VE/St. 1



Einsatzkonzentration	Ersteinsatz	Nachdosierung
Schleifen von Stählen und NE-Metallen	4-6%	2-3%
Zerspanen von Stählen und NE-Metallen	6-10%	3-5%
Refraktometer-Faktor	2,3	

CUT + COOL BOHR- UND SCHNEIDÖL



Multischneidöl für leichte bis mittelschwere Zerspanungen

400 ml:
Art.-Nr. 0893 050 004
5 L:
Art.Nr.- 0893 050 1
VE/St. 1

CUT + COOL BOHR- UND SCHNEIDÖL PERFECT



Hochleistungsschneidöl für schwerste Zerspanungen und höhere Schnittgeschwindigkeiten.

400 ml:
Art.-Nr. 0893 050 008
5 L:
Art.Nr.- 0893 050 009
VE/St. 1

CUT + COOL BOHR- UND SCHNEIDPASTE PERFECT



Perfekt für waagerechte und Überkopf-Anwendungen

500 ml:
Art.-Nr. 0893 050 010
VE/St. 1

CUT + COOL BOHR- UND SCHNEIDÖL/-GEL ECO



Biologisch abbaubares Schneidöl mit Eco-Stop (vordefinierte Menge pro Ventilbetätigung).

400 ml:
Art.-Nr. 0893 050 011
5 L:
Art.Nr.- 0893 050 012
Gel in Dose:
Art.-Nr. 0893 050 013
VE/St. 1

CUT + COOL BOHR- UND SCHNEIDSCHAUM



Stark aktivierter Hochleistungsschneidschaum für alle zerspanenden Bearbeitungen.

400 ml:
Art.-Nr. 0893 050 007
VE/St. 1

Für Überkopparbeiten

CUT + COOL SCHNEIDÖL DVGW



Geschwindeschneidöl mit DVGW-Zulassung

400 ml:
Art.-Nr. 0893 050 014
5 L:
Art.Nr.- 0893 050 015
VE/St. 1

ZERSPANUNGSWERKZEUGE IN DER METALLVERARBEITUNG

Adolf Würth GmbH & Co. KG
74650 Künzelsau
T +49 7940 15-0
F +49 7940 15-1000
info@wuerth.com
www.wuerth.de

© by Adolf Würth GmbH & Co.KG
Printed in Germany
Alle Rechte vorbehalten
Verantwortlich für den Inhalt:
Abt. GDM/Elke Liehr,
Abt. PCB/Thomas Eberlein
Redaktion: Abt. GMV/Sonja Klein

Nachdruck nur mit Genehmigung
SBRO040676 - GMV - WANT - CO - 8,5' - 09/17

Wir behalten uns das Recht vor, Produktveränderungen, die aus unserer Sicht einer Qualitätsverbesserung dienen, auch ohne Vorankündigung oder Mitteilung jederzeit durchzuführen.
Abbildungen können Beispielabbildungen sein, die im Erscheinungsbild von der gelieferten Ware abweichen können. Irrtümer behalten wir uns vor, für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.
Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen

