Spiralbohrer Sortiment HSS DIN 338 Typ RN 130° 25-tlg.

Stahl-Präzisionsbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit und Gusseisen. Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.

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

Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen
Optimierter Kreuzanschliff

Ideal für Kernlochbohrungen
Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühl-Schmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung
Vaporisierte Oberfläche

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



Lieferumfang	Ø 1-13 x 0,5 mm
Anzahl Teile im Sortiment/ Set	25 STK
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm/Bohrtiefe	DIN 338/5xD
Schaftform	Zylindrisch
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Messing kurzspanend, Messing langspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Typ	N
Geeignet für Bohrmaschine	●●●○
Geeignet für Akkubohrschrauber	●●●○
Geeignet für Ständerbohrmaschine	●●●○
Geeignet für Fräsbohrzentrum	●○○○
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●

CL01_75010309205, Rev: 0.158, Stand: 02. 09. 2026

Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja
Farbleitsystem	Stahl

Art.-Nr. 0624 000 025
VE: 1

Schnittwerte

Für Ø 1,0 - 2,5												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 1,0**			**ab Ø 2,0**			**ab Ø 2,5**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	7958	9549	0,016	3979	4775	0,050	3183	3820	0,063
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	7958	9549	0,016	3979	4775	0,050	3183	3820	0,063
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	7958	9549	0,016	3979	4775	0,050	3183	3820	0,063
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	7003	7958	0,014	3501	3979	0,040	2801	3183	0,050
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	7003	7958	0,014	3501	3979	0,040	2801	3183	0,050
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	3183	5093	0,012	1592	2546	0,032	1273	2037	0,040
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	3183	5093	0,012	1592	2546	0,032	1273	2037	0,040
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	3183	5093	0,012	1592	2546	0,032	1273	2037	0,040
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	3183	5093	0,012	1592	2546	0,032	1273	2037	0,040
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	8913	10186	0,018	4456	5093	0,063	3565	4074	0,080
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	7003	7958	0,018	3501	3979	0,063	2801	3183	0,080
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	6366	9549	0,016	3183	4775	0,050	2546	3820	0,063

Schnittwerte

Für Ø 3,15 - 5,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 3,15**			**ab Ø 4,0**			**ab Ø 5,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	2526	3032	0,080	1989	2387	0,100	3183	3820	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	2526	3032	0,080	1989	2387	0,100	3183	3820	0,100
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	2526	3032	0,080	1989	2387	0,100	3183	3820	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	2223	2526	0,063	1751	1989	0,080	2801	3183	0,080
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	2223	2526	0,063	1751	1989	0,080	2801	3183	0,080
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	1011	1617	0,050	796	1273	0,063	1273	2037	0,063
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	1011	1617	0,050	796	1273	0,063	1273	2037	0,063
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	1011	1617	0,050	796	1273	0,063	1273	2037	0,063
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	1011	1617	0,050	796	1273	0,063	1273	2037	0,063
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	2829	3234	0,100	2228	2546	0,125	3565	4074	0,080
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	2223	2526	0,100	1751	1989	0,125	2801	3183	0,080
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	2021	3032	0,080	1592	2387	0,100	2546	3820	0,100

CL01_75010309205, Rev: 0.158, Stand: 02. 09. 2026

Schnittwerte

Für Ø 6,3 - 10,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 6,3**			**ab Ø 8,0**			**ab Ø 10,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	1263	1516	0,125	995	1194	0,160	796	955	0,200
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	1263	1516	0,125	995	1194	0,160	796	955	0,200
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	1263	1516	0,125	995	1194	0,160	796	955	0,200
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	1112	1263	0,100	875	995	0,125	700	796	0,160
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	1112	1263	0,100	875	995	0,125	700	796	0,160
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	505	808	0,080	398	637	0,100	318	509	0,125
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	505	808	0,080	398	637	0,100	318	509	0,125
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	505	808	0,080	398	637	0,100	318	509	0,125
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	505	808	0,080	398	637	0,100	318	509	0,125
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	1415	1617	0,160	1114	1273	0,200	891	1019	0,250
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	1112	1263	0,160	875	995	0,200	700	796	0,250
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	1011	1516	0,125	796	1194	0,160	637	955	0,200

Schnittwerte

Für Ø 12,5 - 20,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 12,5**			**ab Ø 16,0**			**ab Ø 20,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	637	764	0,200	497	597	0,250	398	477	0,315
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	637	764	0,200	497	597	0,250	398	477	0,315
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	637	764	0,200	497	597	0,250	398	477	0,315
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	560	637	0,160	438	497	0,200	350	398	0,250
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	560	637	0,160	438	497	0,200	350	398	0,250
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	255	407	0,125	199	318	0,160	159	255	0,200
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	255	407	0,125	199	318	0,160	159	255	0,200
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	255	407	0,125	199	318	0,160	159	255	0,200
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	255	407	0,125	199	318	0,160	159	255	0,200
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	713	815	0,250	557	637	0,315	446	509	0,400
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	560	637	0,250	438	497	0,315	350	398	0,400
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	509	764	0,200	398	597	0,250	318	477	0,315

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

CL01_75010309205, Rev: 0.158, Stand: 02. 09. 2026

Details/Anwendung









Hinweis

Der Bohrerschaft ist ab Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht

Lieferumfang Art.-Nr. 0624 000 025		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 1.0 mm	**0624 000 100**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 1.5 mm	**0624 000 150**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 2.0 mm	**0624 000 200**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 2.5 mm	**0624 000 250**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 3.0 mm	**0624 000 300**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 3.5 mm	**0624 000 350**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 4.0 mm	**0624 000 400**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 4.5 mm	**0624 000 450**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 5.0 mm	**0624 000 500**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 5.5 mm	**0624 000 550**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 6.0 mm	**0624 000 600**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 6.5 mm	**0624 000 650**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 7.0 mm	**0624 000 700**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 7.5 mm	**0624 000 750**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 8.0 mm	**0624 000 800**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 8.5 mm	**0624 000 850**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 9 mm	**0624 000 900**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 9.5 mm	**0624 000 950**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 10.0 mm	**0624 001 000**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 10.5 mm	**0624 001 050**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 11.0 mm	**0624 001 100**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 11.5 mm	**0624 001 150**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 12.0 mm	**0624 001 200**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 12.5 mm	**0624 001 250**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 13.0 mm	**0624 001 300**	1
Leerkassette für Spiralbohrer DIN 338 Geeignet für Spiralbohrerdurchmesser 1,0 – 13,0 x 0,5 mm Anzahl Steckplätze 25 STK	**0633 003 001**	1

CL01_75010309205, Rev: 0.158, Stand: 02. 09. 2026

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Bohr- und Schneidschaum CUT+COOL 400 ml	**0893 050 007**
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Aerosoldose 400 ml	**0893 050 008**

CL01_75010309205, Rev: 0.158, Stand: 02. 09. 2026