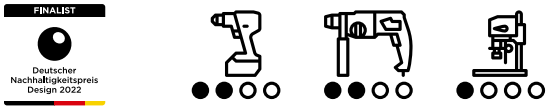
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 118°

Der preiswerte, robuste Montagebohrer für Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit.

- Hohe Bruchsicherheit durch spanloses Herstellverfahren.
- Robuste Ausführung für den Baustellen- und Montageeinsatz ohne hohe Präzisionsanforderungen.
- Gute Haftung von Kühlschmierstoffen und reduzierte Aufschweißneigung dank vaporisierter Oberfläche.
- Produktverpackung aus 100 % PCR-Kunststoff aus Haushaltsabfällen.





Passend für Maschinentyp	Bohrmaschine, Akkuschrauber
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	Stahl

Durchmesser (Ø)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurchmesser	Typ	Geeignet für Zugfestigkeit bis	Art.-Nr.	VE
1 mm	34 mm	12 mm	1 mm	N	1000 N/mm²	**0625 10**	10
1,4 mm	40 mm	18 mm	1,4 mm	N	1000 N/mm²	**0625 14**	10
1,5 mm	40 mm	18 mm	1,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 15**	10
2 mm	49 mm	24 mm	2 mm	N	1000 N/mm²	**0625 20**	10
2,5 mm	57 mm	30 mm	2,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 25**	10
3 mm	61 mm	33 mm	3 mm	N	1000 N/mm²	**0625 30**	10
3,7 mm	70 mm	39 mm	3,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 37**	10
3,8 mm	75 mm	43 mm	3,8 mm	N	1000 N/mm²	**0625 38**	10
4 mm	75 mm	43 mm	4 mm	N	1000 N/mm²	**0625 40**	10
4,1 mm	75 mm	43 mm	4,1 mm	N	1000 N/mm²	**0625 41**	10
4,5 mm	80 mm	47 mm	4,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 45**	10
4,8 mm	86 mm	52 mm	4,8 mm	N	1000 N/mm²	**0625 48**	10
4,9 mm	86 mm	52 mm	4,9 mm	N	1000 N/mm²	**0625 49**	10
5 mm	86 mm	52 mm	5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 50**	10
5,1 mm	86 mm	52 mm	5,1 mm	N	1000 N/mm²	**0625 51**	10
5,2 mm	86 mm	52 mm	5,2 mm	N	1000 N/mm²	**0625 52**	10
5,5 mm	93 mm	57 mm	5,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 55**	10
6 mm	93 mm	57 mm	6 mm	N	1000 N/mm²	**0625 60**	10
6,2 mm	101 mm	63 mm	6,2 mm	N	1000 N/mm²	**0625 62**	10

CL01_7501030807, Rev: 0.526, Stand: 10. 10. 2026

Durchmesser (Ø)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurch-messer	Typ	Geeignet für Zugfestigkeit bis	Art.-Nr.	VE
6,4 mm	101 mm	63 mm	6,4 mm	N	1000 N/mm²	**0625 64**	10
6,5 mm	101 mm	63 mm	6,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 65**	10
6,8 mm	109 mm	69 mm	6,8 mm	N	1000 N/mm²	**0625 68**	10
7 mm	109 mm	75 mm	7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 70**	10
7,2 mm	109 mm	75 mm	7,2 mm	N	1000 N/mm²	**0625 72**	10
7,5 mm	109 mm	75 mm	7,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 75**	10
8 mm	117 mm	75 mm	8 mm	N	1000 N/mm²	**0625 80**	10
8,5 mm	117 mm	75 mm	8,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 85**	5
9 mm	125 mm	81 mm	9 mm	N	1000 N/mm²	**0625 90**	5
9,5 mm	125 mm	81 mm	9,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 95**	5
10 mm	133 mm	87 mm	10 mm	N	1000 N/mm²	**0625 100**	5
10,2 mm	133 mm	87 mm	10,2 mm	N	1000 N/mm²	**0625 102**	5
11 mm	142 mm	94 mm	11 mm	N	1000 N/mm²	**0625 110**	1
11,5 mm	142 mm	94 mm	11,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 115**	1
12,5 mm	151 mm	101 mm	12,5 mm	N	1000 N/mm²	**0625 125**	1
13 mm	151 mm	101 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 130**	1
13,5 mm	160 mm	108 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 135**	1
14 mm	160 mm	108 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 140**	1
14,5 mm	169 mm	114 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 145**	1
15 mm	169 mm	114 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 150**	1
15,5 mm	178 mm	120 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 155**	1
16,5 mm	184 mm	125 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 165**	1
17 mm	184 mm	125 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 170**	1
17,5 mm	191 mm	130 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 175**	1
18 mm	191 mm	130 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 180**	1
19 mm	191 mm	130 mm	13 mm		850 N/mm²	**0625 190**	1
20 mm	205 mm	140 mm	12,7 mm	N	1000 N/mm²	**0625 200**	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	12	20	4200	6300	0,050	1800	2800	0,060	1500	2300	0,070
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	12	20	4200	6300	0,050	1800	2800	0,060	1500	2300	0,070
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	12	20	4200	6300	0,050	1800	2800	0,060	1500	2300	0,070
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	5,5	12	2500	3800	0,030	1050	1600	0,035	830	1250	0,040

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	12	20	1200	1800	1,000	780	1200	0,120	630	950	0,150
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	12	20	1200	1800	1,000	780	1200	0,120	630	950	0,150
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	12	20	1200	1800	1,000	780	1200	0,120	630	950	0,150
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	5,5	12	650	1000	0,050	530	800	0,060	420	650	0,070

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	12	20	500	750	0,160	340	520	0,180	270	420	0,200
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	12	20	500	750	0,160	340	520	0,180	270	420	0,200
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	12	20	500	750	0,160	340	520	0,180	270	420	0,200
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	5,5	12	330	500	0,080	200	300	0,100	150	230	0,120

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	12	20	220	330	0,250	160	240	0,280	130	190	0,300
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	12	20	220	330	0,250	160	240	0,280	130	190	0,300
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	12	20	220	330	0,250	160	240	0,280	130	190	0,300
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	5,5	12	125	190	0,150	72	110	0,180	60	90	0,200

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.

Hinweis

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

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