# Spiralbohrer HSCo, DIN 1869, R2, Typ RN

**Der extra lange, spiralisierte Edelstahl-Tiefloch-bohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und für all-gemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.**



**Ausgezeichnete Spanabfuhr**
Spezielles Spannutprofil (reduzierte Bearbeitungszeiten durch weniger Entspanzyklen)

**Präziser und gerader Bohrungsverlauf**
Doppelte Führungsfasen

**Erhöhung der Standzeit um circa 30 % gegen-über unbehandelten Oberflächen**
Fasennitrierung

**Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)**

| | |
|---|---|
| Passend für Maschinentyp | Bohrmaschine, Akkuschrauber, Fräsbohr-zentrum, Ständerbohrmaschine |
| Zu bearbeitender Werkstoff | Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan |
| Qualität | ZEBRA-Premium |
| Norm/Bohrtiefe | DIN 1869/25xD |
| Schaftform | Zylindrisch |
| Oberfläche | Fasennitriert |
| Schneidstoff | HSCo |
| Typ | N |
| Spitzenwinkel | 130 Grad |
| Standzeit | ●●●○ |
| Bohrgeschwindigkeit | ●●●○ |
| Bohrlochgüte | ●●●○ |
| Vielseitigkeit | ●●●○ |
| Bohrverhalten | ●●●○ |
| Selbstzentrierend | Ja |
| Geeignet für Zugfestigkeit bis | 1200 N/mm² |
| Farbleitsystem | Edelstahl Stahl |

| Durchmesser (Ø) | Länge (l1) | Spannutlänge (l2) | Schaftdurchmesser | Art.-Nr. | VE |
|---|---|---|---|---|---|
| 4 mm | 220 mm | 150 mm | 4 mm | **0626 560 400** | 1 |
| 5 mm | 245 mm | 170 mm | 5 mm | **0626 560 500** | 1 |
| 6 mm | 260 mm | 180 mm | 6 mm | **0626 560 600** | 1 |
| 7 mm | 290 mm | 200 mm | 7 mm | **0626 560 700** | 1 |
| 8 mm | 305 mm | 210 mm | 8 mm | **0626 560 800** | 1 |
| 10 mm | 340 mm | 235 mm | 10 mm | **0626 561 000** | 1 |
| 11 mm | 365 mm | 250 mm | 11 mm | **0626 561 100** | 1 |
| 12 mm | 375 mm | 260 mm | 12 mm | **0626 561 200** | 1 |

CL01_7501030832, Rev: 0.363, Stand: 25. 09. 2026

| Durchmesser (Ø) | Länge (l1) | Spannutlänge (l2) | Schaftdurchmesser | Art.-Nr. | VE |
|---|---|---|---|---|---|
| 13 mm | 375 mm | 260 mm | 13 mm | **0626 561 300** | 1 |

## Schnittwerte

**Für Ø 4,0 - 6,0**

| Werkstof bezeichnung | Zugfestigkeit | $v_c$ | | Ø 4,0 n | | f | Ø 5,0 n | | f | Ø 6,0 n | | f |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | von | bis | von | bis | | von | bis | | von | bis | |
| Stähle | | | | | | | | | | | | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 2387 | 3183 | 0,060 | 1910 | 2546 | 0,080 | 1592 | 2122 | 0,100 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 2387 | 3183 | 0,060 | 1910 | 2546 | 0,080 | 1592 | 2122 | 0,100 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 2387 | 3183 | 0,060 | 1910 | 2546 | 0,080 | 1592 | 2122 | 0,100 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 1.000 N/mm² | 20 | 30 | 1592 | 2387 | 0,050 | 1273 | 1910 | 0,060 | 1061 | 1592 | 0,080 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 1.000 N/mm² | 20 | 30 | 1592 | 2387 | 0,050 | 1273 | 1910 | 0,060 | 1061 | 1592 | 0,080 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 15 | 796 | 1194 | 0,050 | 637 | 955 | 0,060 | 531 | 796 | 0,080 |
| Nitrierstähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 15 | 796 | 1194 | 0,050 | 637 | 955 | 0,060 | 531 | 796 | 0,080 |
| Werkzeugstähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 15 | 796 | 1194 | 0,050 | 637 | 955 | 0,060 | 531 | 796 | 0,080 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 15 | 796 | 1194 | 0,050 | 637 | 955 | 0,060 | 531 | 796 | 0,080 |
| Güsse | | | | | | | | | | | | |
| Gusseisen | ≤ 350 HB | 20 | 30 | 1592 | 2387 | 0,080 | 1273 | 1910 | 0,100 | 1061 | 1592 | 0,120 |
| Kugelgraphit und Temperguss | ≤ 350 HB | 15 | 25 | 1194 | 1989 | 0,080 | 955 | 1592 | 0,100 | 796 | 1326 | 0,120 |
| Edelstähle | | | | | | | | | | | | |
| Rostfreie Stähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 14 | 796 | 1114 | 0,050 | 637 | 891 | 0,060 | 531 | 743 | 0,080 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 6 | 10 | 477 | 796 | 0,040 | 382 | 637 | 0,050 | 318 | 531 | 0,050 |
| Harte Werkstoffe | | | | | | | | | | | | |
| Federstähle | ≤ 330 HB | 5 | 10 | 398 | 796 | 0,040 | 318 | 637 | 0,050 | 265 | 531 | 0,050 |
| Kunststoffe | | | | | | | | | | | | |
| Kunststoffe | ≤ 200 N/mm² | 20 | 30 | 1592 | 2387 | 0,050 | 1273 | 1910 | 0,060 | 1061 | 1592 | 0,080 |

**Für Ø 8,0 - 13,0**

| Werkstof bezeichnung | Zugfestigkeit | $v_c$ | | Ø 8,0 n | | f | Ø 10,0 n | | f | Ø 13,0 n | | f |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | von | bis | von | bis | | von | bis | | von | bis | |
| Stähle | | | | | | | | | | | | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 1194 | 1592 | 0,120 | 955 | 1273 | 0,140 | 735 | 979 | 0,160 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 1194 | 1592 | 0,120 | 955 | 1273 | 0,140 | 735 | 979 | 0,160 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 1194 | 1592 | 0,120 | 955 | 1273 | 0,140 | 735 | 979 | 0,160 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 1.000 N/mm² | 20 | 30 | 796 | 1194 | 0,100 | 637 | 955 | 0,120 | 490 | 735 | 0,120 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 1.000 N/mm² | 20 | 30 | 796 | 1194 | 0,100 | 637 | 955 | 0,120 | 490 | 735 | 0,120 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 15 | 398 | 597 | 0,100 | 318 | 477 | 0,120 | 245 | 367 | 0,120 |
| Nitrierstähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 15 | 398 | 597 | 0,100 | 318 | 477 | 0,120 | 245 | 367 | 0,120 |
| Werkzeugstähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 15 | 398 | 597 | 0,100 | 318 | 477 | 0,120 | 245 | 367 | 0,120 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 15 | 398 | 597 | 0,100 | 318 | 477 | 0,120 | 245 | 367 | 0,120 |
| Güsse | | | | | | | | | | | | |
| Gusseisen | ≤ 350 HB | 20 | 30 | 796 | 1194 | 0,140 | 637 | 955 | 0,160 | 490 | 735 | 0,200 |
| Kugelgraphit und Temperguss | ≤ 350 HB | 15 | 25 | 597 | 995 | 0,140 | 477 | 796 | 0,160 | 367 | 612 | 0,200 |
| Edelstähle | | | | | | | | | | | | |
| Rostfreie Stähle | ≤ 1.200 N/mm² | 10 | 14 | 398 | 557 | 0,100 | 318 | 446 | 0,110 | 245 | 343 | 0,120 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 6 | 10 | 239 | 398 | 0,060 | 191 | 318 | | 147 | 245 | 0,100 |
| Harte Werkstoffe | | | | | | | | | | | | |
| Federstähle | ≤ 330 HB | 5 | 10 | 199 | 398 | 0,060 | 159 | 318 | 0,080 | 122 | 245 | 0,100 |
| Kunststoffe | | | | | | | | | | | | |
| Kunststoffe | ≤ 200 N/mm² | 20 | 30 | 796 | 1194 | 0,100 | 637 | 955 | 0,110 | 490 | 735 | 0,120 |

| 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

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.

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