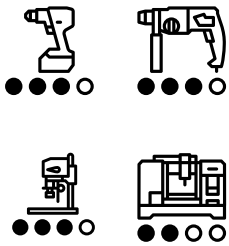
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID

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 1200 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

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycelter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Passend für Maschinentyp	Bohrmaschine, Akkuschrauber, Ständerbohrmaschine
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm/Bohrtiefe	DIN 340/10xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Oxid veredelt
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
1 mm	56 mm	33 mm	1 mm	**0626 200 100**	10
1,5 mm	70 mm	45 mm	1,5 mm	**0626 200 150**	10
2 mm	85 mm	56 mm	2 mm	**0626 200 200**	10
2,5 mm	95 mm	62 mm	2,5 mm	**0626 200 250**	10
3 mm	100 mm	66 mm	3 mm	**0626 200 300**	10
3,2 mm	106 mm	69 mm	3,2 mm	**0626 200 320**	10
3,3 mm	106 mm	69 mm	3,3 mm	**0626 200 330**	10
3,5 mm	112 mm	73 mm	3,5 mm	**0626 200 350**	10
4 mm	119 mm	78 mm	4 mm	**0626 200 400**	10
4,1 mm	119 mm	78 mm	4,1 mm	**0626 200 410**	10
4,2 mm	119 mm	78 mm	4,2 mm	**0626 200 420**	10
4,5 mm	126 mm	82 mm	4,5 mm	**0626 200 450**	10
5 mm	132 mm	87 mm	5 mm	**0626 200 500**	10
5,5 mm	139 mm	91 mm	5,5 mm	**0626 200 550**	5

CL01_7501030808, Rev: 0.406, Stand: 25. 09. 2026

Durchmesser (Ø)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
6 mm	139 mm	91 mm	6 mm	**0626 200 600**	5
6,5 mm	148 mm	97 mm	6,5 mm	**0626 200 650**	5
6,8 mm	156 mm	102 mm	6,8 mm	**0626 200 680**	5
7 mm	156 mm	102 mm	7 mm	**0626 200 700**	5
7,5 mm	156 mm	102 mm	7,5 mm	**0626 200 750**	5
8 mm	165 mm	109 mm	8 mm	**0626 200 800**	5
8,5 mm	165 mm	109 mm	8,5 mm	**0626 200 850**	1
9 mm	175 mm	115 mm	9 mm	**0626 200 900**	1
9,5 mm	175 mm	115 mm	9,5 mm	**0626 200 950**	1
10 mm	184 mm	121 mm	10 mm	**0626 201 000**	1
10,2 mm	184 mm	121 mm	10,2 mm	**0626 201 020**	1
10,5 mm	184 mm	121 mm	10,5 mm	**0626 201 050**	1
11 mm	195 mm	128 mm	11 mm	**0626 201 100**	1
11,5 mm	195 mm	128 mm	11,5 mm	**0626 201 150**	1
12 mm	205 mm	134 mm	12 mm	**0626 201 200**	1
12,5 mm	205 mm	134 mm	12,5 mm	**0626 201 250**	1
13 mm	205 mm	134 mm	13 mm	**0626 201 300**	1

Schnittwerte

Für Ø 1,0 - 2,5

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		ab Ø 1,0			ab Ø 2,0			ab Ø 2,5		
				n		f	n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	30	40	9549	12732	0,016	4775	6366	0,050	3820	5093	0,063
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	9549	12732	0,016	4775	6366	0,050	3820	5093	0,063
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	9549	12732	0,016	4775	6366	0,050	3820	5093	0,063
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	28	35	8913	11141	0,014	4456	5570	0,040	3565	4456	0,050
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	28	35	8913	11141	0,014	4456	5570	0,040	3565	4456	0,050
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200	10	14	3183	4456	0,012	1592	2228	0,032	1273	1783	0,040
Titan	≤ 850	6	10	1910	3183	0,008	955	1592	0,025	764	1273	0,032
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	30	35	9549	11141	0,018	4775	5570	0,063	3820	4456	0,080
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	26	30	8276	9549	0,018	4138	4775	0,063	3310	3820	0,080
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	6366	9549	0,016	3183	4775	0,050	2546	3820	0,063

Für Ø 3,15 - 5,0

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		ab Ø 3,15			ab Ø 4,0			ab Ø 5,0		
				n		f	n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	30	40	3032	4042	0,080	2387	3183	0,100	1910	2546	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	3032	4042	0,080	2387	3183	0,100	1910	2546	0,100
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	3032	4042	0,080	2387	3183	0,100	1910	2546	0,100

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**	
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	28	35	2829	3537	0,063	2228	2785	0,080	1783	2228	0,080
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	28	35	2829	3537	0,063	2228	2785	0,080	1783	2228	0,080
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200	10	14	1011	1415	0,050	796	1114	0,063	637	891	0,063
Titan	≤ 850	6	10	606	1011	0,040	477	796	0,050	382	637	0,050
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	30	35	3032	3537	0,100	2387	2785	0,125	1910	2228	0,125
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	26	30	2627	3032	0,100	2069	2387	0,125	1655	1910	0,125
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	2021	3032	0,080	1592	2387	0,100	1273	1910	0,100

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	30	40	1516	2021	0,125	1194	1592	0,160	955	1273	0,200
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	1516	2021	0,125	1194	1592	0,160	955	1273	0,200
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	1516	2021	0,125	1194	1592	0,160	955	1273	0,200
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	28	35	1415	1768	0,100	1114	1393	0,125	891	1114	0,160
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	28	35	1415	1768	0,100	1114	1393	0,125	891	1114	0,160
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200	10	14	505	707	0,080	398	557	0,100	318	446	0,125
Titan	≤ 850	6	10	303	505	0,063	239	398	0,080	191	318	0,100
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	30	35	1516	1768	0,160	1194	1393	0,200	955	1114	0,250
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	26	30	1314	1516	0,160	1035	1194	0,200	828	955	0,250
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	1011	1516	0,125	796	1194	0,160	637	955	0,200

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	30	40	764	1019	0,200	597	796	0,250	477	637	0,315
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	764	1019	0,200	597	796	0,250	477	637	0,315
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	764	1019	0,200	597	796	0,250	477	637	0,315
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	28	35	713	891	0,160	557	696	0,200	446	557	0,250

CL01_7501030808, Rev: 0.406, Stand: 25. 09. 2026

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**	
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	28	35	713	891	0,160	557	696	0,200	446	557	0,250
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160	191	286	0,200
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160	191	286	0,200
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160	191	286	0,200
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160	191	286	0,200
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200	10	14	255	357	0,125	199	279	0,160	159	223	0,200
Titan	≤ 850	6	10	153	255	0,100	119	199	0,125	95	159	0,160
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160	191	286	0,200
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	30	35	764	891	0,250	597	696	0,315	477	557	0,400
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	26	30	662	764	0,250	517	597	0,315	414	477	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.

Hinweis

Auch in konventionellem Stahl zu empfehlen, wenn Wert auf höhere Standzeiten im Vergleich zu unbeschichteten HSS-Bohrern gelegt wird.

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