Spiralbohrer HSS DIN 1869 R2 Typ RN

Der überlange Stahl-Tieflochbohrer für tiefe Bohrungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen sowie in Verbundmaterialien (z.B. Kunststoffprofile mit Stahlkern).

- Vaporisierte Oberfläche für sehr gute Haftfähigkeit von Kühl-Schmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung
- Produktverpackung aus 100 % PCR (recycelter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)





Passend für Maschinentyp	Bohrmaschine, Akkuschrauber, Fräsbohrzentrum, Ständerbohrmaschine
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	Würth-Standard
Norm/Bohrtiefe	DIN 1869/25xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Typ	N
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●●○○
Bohrlochgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja
Geeignet für Zugfestigkeit bis	1000 N/mm²
Farbleitsystem	Stahl

Durchmesser (Ø)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
3,5 mm	220 mm	150 mm	3,5 mm	**0625 500 350**	1/3
4 mm	220 mm	150 mm	4 mm	**0625 500 400**	1/3
5 mm	245 mm	170 mm	5 mm	**0625 500 500**	1/3
6 mm	260 mm	180 mm	6 mm	**0625 500 600**	1/3
6,5 mm	275 mm	190 mm	6,5 mm	**0625 500 650**	1/3
7 mm	290 mm	200 mm	7 mm	**0625 500 700**	1/3
8 mm	305 mm	210 mm	8 mm	**0625 500 800**	1/3
9 mm	320 mm	220 mm	9 mm	**0625 500 900**	1/3
10 mm	340 mm	235 mm	10 mm	**0625 501 000**	1/3

Schnittwerte

Für Ø 4,0 - 6,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 4,0**			**ab Ø 5,0**			**ab Ø 6,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	1989	2387	0,060	1592	1910	0,080	1326	1592	0,100

C101_7501030811, Rev: 0.346, Stand: 25. 09. 2026

Schnittwerte

Für Ø 4,0 - 6,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 4,0**			**ab Ø 5,0**			**ab Ø 6,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	1989	2387	0,060	1592	1910	0,080	1326	1592	0,100
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	1989	2387	0,060	1592	1910	0,080	1326	1592	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	1751	1989	0,060	1401	1592	0,080	1167	1326	0,100
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	1751	1989	0,060	1401	1592	0,080	1167	1326	0,100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	796	1273	0,050	637	1019	0,060	531	849	0,080
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	796	1273	0,050	637	1019	0,060	531	849	0,080
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	796	1273	0,050	637	1019	0,060	531	849	0,080
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	796	1273	0,050	637	1019	0,060	531	849	0,080
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	2228	2546	0,060	1783	2037	0,080	1485	1698	0,100
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	1751	1989	0,060	1401	1592	0,080	1167	1326	0,100
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												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 8,0**			**ab Ø 10,0**			**ab Ø 13,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	995	1194	0,120	796	955	0,140	612	735	0,160
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	995	1194	0,120	796	955	0,140	612	735	0,160
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	995	1194	0,120	796	955	0,140	612	735	0,160
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	875	995	0,120	700	796	0,140	539	612	0,160
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	875	995	0,120	700	796	0,140	539	612	0,160
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	398	637	0,100	318	509	0,100	245	392	0,120
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	398	637	0,100	318	509	0,100	245	392	0,120
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	398	637	0,100	318	509	0,100	245	392	0,120
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	398	637	0,100	318	509	0,100	245	392	0,120
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	1114	1273	0,120	891	1019	0,140	686	784	0,160
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	875	995	0,120	700	796	0,140	539	612	0,160
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	796	1194	0,100	637	955	0,100	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 Präzisions-Bohrer nach DIN 1897 (Art.-Nr. 062470...) ist hierfür optimal geeignet.

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