# Spiralbohrer Sortiment HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 25-tlg.

**Präzise Hochleistungsbohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen. Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.**

**Schnelles Bohren mit perfekter Spanabfuhr**
Große Spanräume und kleiner Kern

**Ideal für Kernlochbohrungen**
Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen

**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, Edelstahl, Titan |
| Werkstoffuntergruppe | Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Hartguss, Rostfreie Stähle austenitisch, Rostfreie Stähle martensitisch, Rostfreie Stähle geschwefelt, Titan, Titanlegierungen, Federstähle, Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Bronze langspanend, Bronze kurzspanend, Messing langspanend, Messing kurzspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch |
| Oberfläche | Oxid veredelt |
| Schneidstoff | HSCo |
| Typ | N |
| Geeignet für Bohrmaschine | ●●●○ |
| Geeignet für Akkubohrschrauber | ●●●○ |
| Geeignet für Ständerbohrmaschine | ●●●○ |
| Geeignet für Fräsbohrzentrum | ●●○○ |
| Standzeit | ●●●○ |
| Bohrgeschwindigkeit | ●●●○ |
| Bohrlochgüte | ●●●○ |
| Vielseitigkeit | ●●●○ |
| Bohrverhalten | ●●●○ |
| Selbstzentrierend | Ja |
| Farbleitsystem | Edelstahl Stahl |

C101_750103092O2, Rev: 0.202, Stand: 18. 09. 2026

**Art.-Nr. 0626 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 | 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 N/mm² | 10 | 14 | 3183 | 4456 | 0,012 | 1592 | 2228 | 0,032 | 1273 | 1783 | 0,040 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 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** | | | **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 | 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 |
| 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 N/mm² | 10 | 14 | 1011 | 1415 | 0,050 | 796 | 1114 | 0,063 | 637 | 891 | 0,063 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 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 |

CL01_75010309202, Rev: 0.202, Stand: 18. 09. 2026

| 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 N/mm² | 10 | 14 | 505 | 707 | 0,080 | 398 | 557 | 0,100 | 318 | 446 | 0,125 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 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 |
| 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 N/mm² | 10 | 14 | 255 | 357 | 0,125 | 199 | 279 | 0,160 | 159 | 223 | 0,200 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 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. |

CL01_75010309202, Rev: 0.202, Stand: 18. 09. 2026

## Details/Anwendung









## Hinweis

- Der Bohrerschaft ist ab dem Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht.
- Auch in konventionellem Stahl zu empfehlen, wenn Wert auf höhere Standzeiten im Vergleich zu unbeschichteten HSS-Bohrern gelegt wird.

| **Lieferumfang Art.-Nr. 0626 000 025** | | |
|---|---|---|
| **Bezeichnung** | **Art.-Nr.** | **Anzahl** |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 1.0 mm | **0626 000 100** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 1.5 mm | **0626 000 150** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 2.0 mm | **0626 000 200** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 2.5 mm | **0626 000 250** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 3.0 mm | **0626 000 300** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 3.5 mm | **0626 000 350** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 4.0 mm | **0626 000 400** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 4.5 mm | **0626 000 450** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 5.0 mm | **0626 000 500** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 5.5 mm | **0626 000 550** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 6.0 mm | **0626 000 600** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 6.5 mm | **0626 000 650** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 7.0 mm | **0626 000 700** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 7.5 mm | **0626 000 750** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 8.0 mm | **0626 000 800** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 8.5 mm | **0626 000 850** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 9.0 mm | **0626 000 900** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 9.5 mm | **0626 000 950** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 10.0 mm | **0626 001 000** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 10.5 mm | **0626 001 050** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 11.0 mm | **0626 001 100** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 11.5 mm | **0626 001 150** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 12.0 mm | **0626 001 200** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 12.5 mm | **0626 001 250** | 1 |
| Spiralbohrer HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 13.0 mm | **0626 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_75010309202, Rev: 0.202, Stand: 18. 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_75010309202, Rev: 0.202, Stand: 18. 09. 2026