Spiralbohrer Sortiment HSCO DIN 338 Typ RN Oxid 19-teilig

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 1-10 x 0,5 mm
Anzahl Teile im Sortiment/ Set	19 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 martensitisch, Rostfreie Stähle geschwefelt, Rostfreie Stähle austenitisch, 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_750103092O3, Rev: 0.210, Stand: 02. 09. 2026

Art.-Nr. 0626 000 019
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_75010309203, Rev: 0.210, Stand: 02. 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

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.

Details/Anwendung









Hinweis

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

Lieferumfang Art.-Nr. 0626 000 019		
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
Leerkassette für Spiralbohrer DIN 338 Geeignet für Spiralbohrerdurchmesser 1,0 – 10,0 x 0,5 mm Anzahl Steckplätze 19 STK	**0633 002 001**	1

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_750103092O3, Rev: 0.210, Stand: 02. 09. 2026