Spiralbohrer Sortiment HSCo DIN 338 MFD Speed 19-tlg.

High-Speedbohrer für präzise Bohrungen bei handgeführtem Einsatz in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen und NE-Metallen (z.B. Aluminium, Aluminiumlegierungen, Bronze, Kunststoff). Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.



Bis zu 50 % schneller als konventionelle, geschliffene Spiralbohrer
Speed-Geometrie

Bestes Anzentrieren bei Arbeiten auch auf gewölbten Oberflächen
135° Spitzenwinkel und optimierte Kreuzausspitzung

Geringe Reibung und schnelle Spanabfuhr
Exklusive Vario-Wendel

3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm):
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter: schnelleres, angenehmeres Arbeiten
- Optimale Kraftübertragung
- Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen
- Geringer Kraftaufwand beim Öffnen und Schließen des Bohrfutters

Exklusiv bei Würth erhältlich

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	3-Flächenschaft
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan, Aluminium

CL01_75010309192, Rev: 0.112, Stand: 03. 12. 2024

Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Hartguss, Rostfreie Stähle martensitisch, Rostfreie Stähle geschwefelt, Rostfreie Stähle austenitisch, Titan, Federstähle, Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Bronze langspanend, Bronze kurzspanend, Messing langspanend, Messing kurzspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch, Legierte Vergütungsstähle, Titanlegierungen, Aluminum-Gusslegierungen (<10% Silicium), Aluminium, Aluminium Legierungen, Aluminium-Knetlegierungen
Oberfläche	Mehrfachveredelt
Schneidstoff	HSCo
Typ	N
Geeignet für Bohrmaschine	●●●●
Geeignet für Akkubohrschrauber	●●●●
Geeignet für Ständerbohrmaschine	●●●●
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●●●
Bohrverhalten	●●●●
Selbstzentrierend	Ja
Farbleitsystem	Universal

Art.-Nr. 0626 930 019
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	≤ 1000 N/mm²	28	35	8913	11141	0,014	4456	5570	0,040	3565	4456	0,050
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	28	35	8913	11141	0,014	4456	5570	0,040	3565	4456	0,050
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	3820	5730	0,012	1910	2865	0,032	1528	2292	0,040
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1200 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
Güsse												
Gusseisen	≤ 850 N/mm²	30	35	9549	11141	0,018	4775	5570	0,063	3820	4456	0,080
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 850 N/mm²	26	30	8276	9549	0,018	4138	4775	0,063	3310	3820	0,080

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**	
NE-Metalle												
Aluminium	≤ 600 N/mm²	40	60	12732	19099	0,018	6366	9549	0,063	5093	7639	0,080
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	≤ 1000 N/mm²	28	35	2829	3537	0,063	2228	2785	0,080	1783	2228	0,080
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	28	35	2829	3537	0,063	2228	2785	0,080	1783	2228	0,080
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	1213	1819	0,050	955	1432	0,063	764	1146	0,063
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1200 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
Güsse												
Gusseisen	≤ 850 N/mm²	30	35	3032	3537	0,100	2387	2785	0,125	1910	2228	0,125
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 850 N/mm²	26	30	2627	3032	0,100	2069	2387	0,125	1655	1910	0,125
NE-Metalle												
Aluminium	≤ 600 N/mm²	40	60	4042	6063	0,100	3183	4775	0,125	2546	3820	0,125
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	≤ 1000 N/mm²	28	35	1415	1768	0,100	1114	1393	0,125	891	1114	0,160
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	28	35	1415	1768	0,100	1114	1393	0,125	891	1114	0,160
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	606	909	0,080	477	716	0,100	382	573	0,125
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1200 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	0,100	191	318	0,100
Güsse												
Gusseisen	≤ 850 N/mm²	30	35	1516	1768	0,160	1194	1393	0,080	955	1114	0,250
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 850 N/mm²	26	30	1314	1516	0,160	1035	1194	0,080	828	955	0,250
NE-Metalle												

CL01_75010309192, Rev: 0.112, Stand: 03. 12. 2024

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**	
Aluminium	≤ 600 N/mm²	40	60	2021	3032	0,160	1592	2387	0,200	1273	1910	0,250
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	1011	1516	0,125	796	1194	0,160	637	955	0,200

Für Ø 12,5 - 16,0									
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 12,5**			**ab Ø 16,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle									
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	30	40	764	1019	0,200	597	796	0,250
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	764	1019	0,200	597	796	0,250
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	30	40	764	1019	0,200	597	796	0,250
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	28	35	713	891	0,160	557	696	0,200
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	28	35	713	891	0,160	557	696	0,200
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	12	18	306	458	0,125	239	358	0,160
Edelstähle									
Rostfreie Stähle	≤ 1200 N/mm²	10	14	255	357	0,125	199	279	0,160
Titan	≤ 850 N/mm²	6	10	153	255	0,100	119	199	0,125
Güsse									
Gusseisen	≤ 850 N/mm²	30	35	764	891	0,250	597	696	0,315
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 850 N/mm²	26	30	662	764	0,250	517	597	0,315
NE-Metalle									
Aluminium	≤ 600 N/mm²	40	60	1019	1528	0,250	796	1194	0,315
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	509	764	0,200	398	597	0,250

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

Speziell konzipierter Bohrer für den vielfältigen Einsatz in Akku- und Handbohrmaschinen









Lieferumfang Art.-Nr. 0626 930 019		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 1.0 mm	**0626 930 100**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 1.5 mm	**0626 930 150**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 2.0 mm	**0626 930 200**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 2.5 mm	**0626 930 250**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 3.0 mm	**0626 930 300**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 3.5 mm	**0626 930 350**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 4.0 mm	**0626 930 400**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 4.5 mm	**0626 930 450**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 5.0 mm	**0626 930 500**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 5.5 mm	**0626 930 550**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 6.0 mm	**0626 930 600**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 6.5 mm	**0626 930 650**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 7.0 mm	**0626 930 700**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 7.5 mm	**0626 930 750**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 8.0 mm	**0626 930 800**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 8.5 mm	**0626 930 850**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 9.0 mm	**0626 930 900**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 9.5 mm	**0626 930 950**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 10.0 mm	**0626 931 000**	1
Leerkassette für Spiralbohrer DIN 338	**0633 002 001**	1

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

CL01_75010309192, Rev: 0.112, Stand: 03. 12. 2024