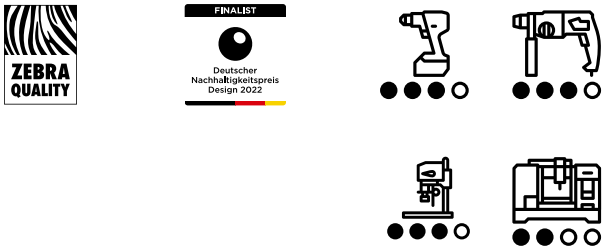
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RW

Der Alu-Profi für präzise Bohrungen in weichen und langspanenden Werkstoffen bis 600 N/mm² Festigkeit (z.B. Aluminium und Aluminiumlegierungen ≤ 10% Si, Zink, Kupfer, duroplastische Kunststoffe).





Punktgenaues Bohren
Der stabile Spiralbohrer in kurzer Ausführung sorgt für ein punktgenaues Bohren

Selbstzentrierend
Der Kreuzanschlff sorgt selbst auf Rundmaterialien für eine sehr gute Zentrierwirkung, welche ein Ankörnen/Pilotieren überflüssig macht

Hohe Standzeit
Durch den HC (High Speed Cutting) Schliff und der damit verbundenen präzisen Schneidengeometrie wird eine konstante Bohrlochgüte bei gleichzeitig hoher Präzision und Standzeit gewährleistet

Sehr gute Spanabfuhr
Durch die blanke Spiralnut wird eine sehr gute Spanabfuhr im Bohrloch gewährleistet

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Passend für Maschinentyp	Bohrmaschine, Akkuschrauber, Ständerbohrmaschine
Zu bearbeitender Werkstoff	Nichteisenmetall
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm/Bohrtiefe	DIN 338/5xD
Schaftform	Zylindrisch
Oberfläche	Blank
Schneidstoff	HSS
Typ	W
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●○○○
Bohrverhalten	●●●●
Selbstzentrierend	Ja
Geeignet für Zugfestigkeit bis	600 N/mm²
Farbleitsystem	Aluminium\,NE-Metall

CL01_7501030803, Rev: 0.352, Stand: 25. 09. 2026

Durchmesser (Ø)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
1 mm	34 mm	12 mm	1 mm	**0624 110 100**	10
1,5 mm	40 mm	18 mm	1,5 mm	**0624 110 150**	10
2 mm	49 mm	24 mm	2 mm	**0624 110 200**	10
2,5 mm	57 mm	30 mm	2,5 mm	**0624 110 250**	1/10
3 mm	61 mm	33 mm	3 mm	**0624 110 300**	1/10
3,3 mm	65 mm	36 mm	3,3 mm	**0624 110 330**	1/10
3,5 mm	70 mm	39 mm	3,5 mm	**0624 110 350**	1/10
4 mm	75 mm	43 mm	4 mm	**0624 110 400**	1/10
4,2 mm	75 mm	43 mm	4,2 mm	**0624 110 420**	10
4,5 mm	80 mm	47 mm	4,5 mm	**0624 110 450**	1/10
5 mm	86 mm	52 mm	5 mm	**0624 110 500**	1/10
5,5 mm	93 mm	57 mm	5,5 mm	**0624 110 550**	10
6 mm	93 mm	57 mm	6 mm	**0624 110 600**	1/10
6,5 mm	101 mm	63 mm	6,5 mm	**0624 110 650**	10
6,8 mm	109 mm	69 mm	6,8 mm	**0624 110 680**	1/10
7 mm	109 mm	69 mm	7 mm	**0624 110 700**	10
7,5 mm	109 mm	69 mm	7,5 mm	**0624 110 750**	10
8 mm	117 mm	75 mm	8 mm	**0624 110 800**	1/10
8,5 mm	117 mm	75 mm	8,5 mm	**0624 110 850**	5
9 mm	125 mm	81 mm	9 mm	**0624 110 900**	5
9,5 mm	125 mm	81 mm	9,5 mm	**0624 110 950**	5
10 mm	133 mm	87 mm	10 mm	**0624 111 000**	1/5
10,2 mm	133 mm	87 mm	10,2 mm	**0624 111 020**	1/5
10,5 mm	133 mm	87 mm	10,5 mm	**0624 111 050**	1
11 mm	142 mm	94 mm	11 mm	**0624 111 100**	1
11,5 mm	142 mm	94 mm	11,5 mm	**0624 111 150**	1
12 mm	151 mm	101 mm	12 mm	**0624 111 200**	1
12,5 mm	151 mm	101 mm	12,5 mm	**0624 111 250**	1
13 mm	151 mm	101 mm	13 mm	**0624 111 300**	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**	
NE-Metalle												
Aluminium	≤ 600 N/mm²	50	70	15915	22282	0,018	7958	11141	0,063	6366	8913	0,080
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	40	6366	12732	0,016	3183	6366	0,050	2546	5093	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**	
NE-Metalle												
Aluminium	≤ 600 N/mm²	50	70	5053	7074	0,100	3979	5570	0,125	3183	4456	0,125
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	40	2021	4042	0,080	1592	3183	0,100	1273	2546	0,100

CL01_7501030803, Rev: 0.352, Stand: 25. 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**	
NE-Metalle												
Aluminium	≤ 600 N/mm²	50	70	2526	3537	0,160	1989	2785	0,200	1592	2228	0,250
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	40	1011	2021	0,125	796	1592	0,160	637	1273	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**	
NE-Metalle									
Aluminium	≤ 600 N/mm²	50	70	1273	1783	0,250	995	1393	0,315
Kunststoffe									
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	40	509	1019	0,200	398	796	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.

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