Spiralbohrer Sortiment HSCO DIN 340 Typ RN OXID 25-teilig

Lange, präzise Hochleistungsbohrer für tiefes Arbeiten in Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.



Schnelles Bohren mit perfekter Spanabfuhr
Große Spanräume und kleiner Kern

Ideal für Kernlochbohrungen
Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen

Anzahl Teile im Sortiment/ Set	25 STK
Oberfläche	Oxid veredelt
Norm/Bohrtiefe	DIN 340/10xD
Schaftform	Zylindrisch
Lieferumfang	Ø 1-13 x 0,5 mm
Farbleitsystem	Edelstahl Stahl

ZEBRA QUALITY

Art.-Nr. 0626 200 004
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	10	14	3183	4456	0,012	1592	2228	0,032	1273	1783	0,040
Titan	≤ 850	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

CL01_7501030928, Rev: 0.289, Stand: 03. 12. 2024

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	10	14	1011	1415	0,050	796	1114	0,063	637	891	0,063
Titan	≤ 850	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

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	10	14	505	707	0,080	398	557	0,100	318	446	0,125
Titan	≤ 850	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												

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**	
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	10	14	255	357	0,125	199	279	0,160	159	223	0,200
Titan	≤ 850	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.

Hinweis

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

Lieferumfang Art.-Nr. 0626 200 004		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 1.0 mm	**0626 200 100**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 1.5 mm	**0626 200 150**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 2.0 mm	**0626 200 200**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 2.5 mm	**0626 200 250**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 3.0 mm	**0626 200 300**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 3.5 mm	**0626 200 350**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 4.0 mm	**0626 200 400**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 4.5 mm	**0626 200 450**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 5.0 mm	**0626 200 500**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 5.5 mm	**0626 200 550**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 6.0 mm	**0626 200 600**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 6.5 mm	**0626 200 650**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 7.0 mm	**0626 200 700**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 7.5 mm	**0626 200 750**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 8.0 mm	**0626 200 800**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 8.5 mm	**0626 200 850**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 9.0 mm	**0626 200 900**	1

CL01_7501030928, Rev: 0.289, Stand: 03. 12. 2024

Lieferumfang Art.-Nr. 0626 200 004		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 9.5 mm	**0626 200 950**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 10.0 mm	**0626 201 000**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 10.5 mm	**0626 201 050**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 11.0 mm	**0626 201 100**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 11.5 mm	**0626 201 150**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 12.0 mm	**0626 201 200**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 12.5 mm	**0626 201 250**	1
Spiralbohrer HSCO DIN 340 Typ RN OXID 13.0 mm	**0626 201 300**	1

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

CL01_7501030928, Rev: 0.289, Stand: 03. 12. 2024