Spiralbohrer HSCo8 WN TYP RH

Der extra stabile Morsekegel-Bohrer mit 8%-Cobaltlegierung für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1.400 N/mm², wie z.B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.



Höchste Stabilität und Schneidkraft
Extra kurzes Bohrteil und verstärkter Kern

Extra hohe Bruchsicherheit
Optimierte Schneidkante und spezieller, flacher Spiralwinkel

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycelter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Passend für Maschinentyp	Ständerbohrmaschine
Zu bearbeitender Werkstoff	Harter und zäher Werkstoff
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm/Bohrtiefe	WN/3xD
Geeignet für Morsekegel-werkzeug	MK 2
Schaftform	Morsekegel
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSCo8
Typ	H
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja
Geeignet für Zugfestigkeit bis	1400 N/mm²
Farbleitsystem	Hochfestes Material

Durchmesser (Ø)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Art.-Nr.	VE
17 mm	171 mm	73 mm	**0618 301 700**	1
18 mm	175 mm	77 mm	**0618 301 800**	1

CL01_7501030809, Rev: 0.405, Stand: 25. 09. 2026

Schnittwerte

Für Ø 8,0 - 12,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 8,0**			**ab Ø 10,0**			**ab Ø 12,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	35	995	1393	0,100	796	1114	0,120	663	928	0,140
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	35	995	1393	0,100	796	1114	0,120	663	928	0,140
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	35	995	1393	0,100	796	1114	0,120	663	928	0,140
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	20	25	796	995	0,100	637	796	0,120	531	663	0,140
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	20	25	796	995	0,100	637	796	0,120	531	663	0,140
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	318	477	0,100	255	382	0,120	212	318	0,140
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	318	477	0,100	255	382	0,120	212	318	0,140
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	318	477	0,100	255	382	0,120	212	318	0,140
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	318	477	0,100	255	382	0,120	212	318	0,140
Edelstähle												
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	3	8	119	318	0,100	95	255	0,120	80	212	0,140
Sonderlegierungen	≤ 1200 N/mm²	3	8	119	318	0,100	95	255	0,120	80	212	0,140
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	20	30	796	1194	0,140	637	955	0,160	531	796	0,200
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	18	22	716	875	0,140	573	700	0,160	477	584	0,200
Harte Werkstoffe												
Hardox		8	10	318	398	0,080	255	318	0,100	212	265	0,120
Federstähle	≤ 330 HB	5	10	199	398	0,080	159	318	0,100	133	265	0,120

Für Ø 16,0 - 24,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 16,0**			**ab Ø 20,0**			**ab Ø 24,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	35	497	696	0,180	398	557	0,200	332	464	0,220
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	35	497	696	0,180	398	557	0,200	332	464	0,220
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	35	497	696	0,180	398	557	0,200	332	464	0,220
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	20	25	398	497	0,180	318	398	0,200	265	332	0,220
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	20	25	398	497	0,180	318	398	0,200	265	332	0,220
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	159	239	0,160	127	191	0,180	106	159	0,200
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	159	239	0,160	127	191	0,180	106	159	0,200
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	159	239	0,160	127	191	0,180	106	159	0,200
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	159	239	0,160	127	191	0,180	106	159	0,200
Edelstähle												
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	3	8	60	159	0,160	48	127	0,180	40	106	0,200
Sonderlegierungen	≤ 1200 N/mm²	3	8	60	159	0,160	48	127	0,180	40	106	0,200
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	20	30	398	597	0,250	318	477	0,260	265	398	0,280
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	18	22	358	438	0,250	286	350	0,260	239	292	0,280
Harte Werkstoffe												
Hardox		8	10	159	199	0,140	127	159	0,160	106	133	0,200
Federstähle	≤ 330 HB	5	10	99	199	0,140	80	159	0,160	66	133	0,200

Für Ø 28,0 - 36,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 28,0**			**ab Ø 32,0**			**ab Ø 36,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												

Für Ø 28,0 - 36,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 28,0**			**ab Ø 32,0**			**ab Ø 36,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	35	284	398	0,260	249	348	0,300	221	309	0,360
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	35	284	398	0,260	249	348	0,300	221	309	0,360
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	35	284	398	0,260	249	348	0,300	221	309	0,360
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	20	25	227	284	0,260	199	249	0,280	177	221	0,300
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	20	25	227	284	0,260	199	249	0,280	177	221	0,300
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	91	136	0,220	80	119	0,240	71	106	0,250
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	91	136	0,220	80	119	0,240	71	106	0,250
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	91	136	0,220	80	119	0,240	71	106	0,250
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	91	136	0,220	80	119	0,240	71	106	0,250
Edelstähle												
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	3	8	34	91	0,220	30	80	0,240	27	71	0,250
Sonderlegierungen	≤ 1200 N/mm²	3	8	34	91	0,220	30	80	0,240	27	71	0,250
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	20	30	227	341	0,300	199	298	0,320	177	265	0,350
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	18	22	205	250	0,300	179	219	0,320	159	195	0,350
Harte Werkstoffe												
Hardox		8	10	91	114	0,240	80	99	0,260	71	88	0,300
Federstähle	≤ 330 HB	5	10	57	114	0,240	50	99	0,260	44	88	0,300

Für Ø 40,0						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 40,0**		
		v_c		**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**	
Stähle						
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	35	199	279	0,400
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	35	199	279	0,400
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	35	199	279	0,400
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	20	25	159	199	0,300
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	20	25	159	199	0,300
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	64	95	0,250
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	64	95	0,250
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	64	95	0,250
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	8	12	64	95	0,250
Edelstähle						
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	3	8	24	64	0,250
Sonderlegierungen	≤ 1200 N/mm²	3	8	24	64	0,250
Güsse						
Gusseisen	≤ 350 HB	20	30	159	239	0,400
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	18	22	143	175	0,400
Harte Werkstoffe						
Hardox		8	10	64	80	0,320
Federstähle	≤ 330 HB	5	10	40	80	0,320

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_7501030809, Rev: 0.405, Stand: 25. 09. 2026

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

Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen