Doppelendbohrer HSS WN Typ RN

Montagebohrer für Arbeiten in Dünnblechstahl 130°



Punktgenaues Bohren

Der stabile Spiralbohrer in extra kurzer Ausführung sorgt für ein punktgenaues Bohren.

Selbstzentrierend

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



Passend für Maschinentyp	Bohrmaschine, Akkuschrauber, Ständer-bohrmaschine
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Qualität	Würth-Standard
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Typ	RN
Spitzenwinkel	130 Grad
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●●○○
Bohrlochgüte	●●○○
Vielseitigkeit	●○○○
Bohrverhalten	●●○○
Selbstzentrierend	Ja
Geeignet für Zugfestigkeit bis	1000 N/mm^2

Durchmesser (Ø)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Schaftdurch-messer	Schaftform	Art.-Nr.	VE
3,1 mm	49 mm	12 mm	3,1 mm	Zylindrisch	**0636 31**	10
3,2 mm	49 mm	12 mm	3,2 mm	Zylindrisch	**0636 32**	10
3,3 mm	49 mm	12 mm	3,3 mm	Zylindrisch	**0636 33**	10
3,5 mm	52 mm	14 mm	3,5 mm	Zylindrisch	**0636 35**	10
4,1 mm	55 mm	14 mm	4,1 mm	Zylindrisch	**0636 41**	10
4,2 mm	55 mm	14 mm	4,2 mm		**0636 42**	10
5,1 mm	62 mm	17,5 mm	5,1 mm	Zylindrisch	**0636 51**	10
5,2 mm	62 mm	17,5 mm	5,2 mm	Zylindrisch	**0636 52**	10

CL01_7501030804, Rev: 0.449, Stand: 28. 09. 2026

Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen

Schnittwerte Doppelendbohrer HSS WN TYP RN

Hauptanwendung Werkstoff		Stahl
Produktbezeichnung		Stahl-Doppelend-bohrer
Art.Nr.		0636 ...
Vergleich	Standzeit	●●○○
	Bohrgeschwindigkeit	●●○○
	Bohrlochgüte	●●○○
	Vielseitigkeit	●○○○
	Bohrverhalten	●●○○
Norm/max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrerdurchmessers)/Art.-Nr.		WN/3x Ø/ Art.-Nr. 0636 ...



			vc [m/min.]			Bohrer-Ø [mm]															
						1,00		2,00		2,50		3,15		4,00		5,00		6,30		8	
	Werkstoff-gruppen	Zugfestigkeit/ Härte Mpa (N/mm²)	von	bis	Drehzahl/ Vorschub	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis
Konventionelle Stähle	Allgemeine Baustähle, unlegierte Vergütungstähle, niedriglegierte Vergütungstähle	≤ 850	12	20	Drehzahl n [U/min.]	4300	6300	1900	2800	1600	2300	1250	1800	950	1400	650	950	500	750	350	500
					Vorschub f [mm/U]	0,050		0,050		0,060		0,070		0,090		0,120		0,150		0,200	
	Unlegierte Vergütungstähle, niedriglegierte Vergütungstähle	≤ 1.000	10	15	Drehzahl n [U/min.]	3200	4800	1500	2300	1200	1750	950	1400	750	1100	550	800	450	650	350	500
					Vorschub f [mm/U]	0,040		0,040		0,050		0,060		0,080		0,110		0,130		0,170	
	Legierte Vergütungstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200	8	12	Drehzahl n [U/min.]	2600	3800	1200	1750	950	1400	750	1110	580	880	430	630	350	500	280	380
					Vorschub f [mm/U]	0,030		0,030		0,040		0,050		0,070		0,100		0,120		0,140	

Details/Anwendung

Für Stahl

Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen