Spiralbohrer-Sortiment SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 19-teilig

Der universell einsetzbare SMART STEP Spiralbohrer mit zum Patent angemeldeter, extrem ungleich geteilter Stufenbohrer-Spitzengeometrie (ab Ø 2,5 mm) für ein noch schnelleres, komfortableres Bohren bei gleichzeitig unerreichter Präzision und Standzeit. Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.



Extreme Ungleichteilung (EU+)

- Bis zu 50 % höhere Standzeit
- Wesentlich komfortableres Bohren mit weniger Vibrationen, noch geringerem Kraftaufwand und perfekter Werkzeugführung (bis zu 60 % geringeres Drehmoment)
- Bis zu 20 % geringer Energieverbrauch
- Bis zu 15 % schnellerer Bohrfortschritt

Exakte, kreisrunde Bohrungen in nahezu allen Werkstoffen ohne Ausreißen oder Zersplittern

Sehr komfortables Bohren

- Punktgenaues Anbohren ohne Verlaufen
- Einfaches Aufbohren bzw. Vergrößern eines bestehenden Bohrlochs
- Schräges Bohren möglich
- Kein Rattern oder Einhaken - auch bei dünnwandigem Material
- Gratfreier Bohrungsaustritt

Signifikant schnelleres und kräfteschonenderes Bohren im Vergleich zu konventionellen HSCo-Spiralbohrern

Perfekt zum Ausbohren von Nieten und Stehbolzen

Ideal für Bohrungen in Rundmaterial bzw. Rohren mit höchsten Anforderungen an Zentrierung, Präzision und Standzeit, wie z.B. im Geländerbau

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

CL01_75010309238, Rev: 0.154, Stand: 02. 09. 2026

Exklusiv bei WÜRTH erhätlich

Zum ORSY® System passende, kompakte und praxisgerechte System-Kassette mit sinnvollen Details, wie z.B. Stapelbarkeit, optimiertes Gelenk und einfache Öffnung

Anzahl Teile im Sortiment/ Set	19 STK
Oberfläche	Oxid veredelt
Norm/Bohrtiefe	DIN 338/5xD
Schaftform	3-Flächenschaft
Lieferumfang	1 - 10 mm; Abstufung 0,5 mm
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan, Nichteisenmetall, Holz, Hartholz
Selbstzentrierend	Ja
Farbleitsystem	Universal

Art.-Nr. 0626 910 019
VE: 1

Schnittwerte für Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338

Für Ø 1,0 - 2,5

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		ab Ø 1,0			ab Ø 2,0			ab Ø 2,5		
				n		f	n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	18	27	5732	8598	0,01	2866	4299	0,012	2292	3439	0,015
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	5732	8598	0,01	2866	4299	0,012	2292	3439	0,015
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	5732	8598	0,01	2866	4299	0,012	2292	3439	0,015
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	4777	7324	0,008	2388	3662	0,01	1910	2929	0,012
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	4777	7324	0,008	2388	3662	0,01	1910	2929	0,012
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	3184	4777	0,008	1592	2388	0,01	1273	1910	0,012
Nitrierstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	3184	4777	0,008	1592	2388	0,01	1273	1910	0,012
Werkzeugstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	3184	4777	0,008	1592	2388	0,01	1273	1910	0,012
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	3184	4777	0,008	1592	2388	0,01	1273	1910	0,012
Gusseisen	≤ 350 HB	15	23	4777	7324	0,008	2388	3662	0,01	1910	2929	0,012
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	15	23	4777	7324	0,008	2388	3662	0,01	1910	2929	0,012
Rostfreie Stähle	1.300 N/mm²	8	12	2547	3821	0,01	1273	1910	0,012	1019	1518	0,014
Titan	850 N/mm²	6	10	1910	3183	0,008	955	1592	0,01	764	1273	0,012
Aluminium	≤ 600 N/mm²	35	45	11146	14331	0,01	5573	7165	0,012	4458	5732	0,015
Kunststoffe, duroplastisch		15	23	4777	7324	0,01	2388	3662	0,012	1910	2929	0,015
Kunststoffe, thermoplastisch		15	23	4777	7324	0,01	2388	3662	0,012	1910	2929	0,015
Weichholz		21	30	6688	9554	0,012	3344	4777	0,014	2675	3821	0,017
Hartholz		18	27	5732	8598	0,01	2866	4299	0,013	2292	3439	0,015

Für Ø 3,15 - 5,0

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		ab Ø 3,15			ab Ø 4,0			ab Ø 5,0		
				n		f	n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	18	27	1819	2729	0,017	1433	2149	0,02	1146	1719	0,025
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	1819	2729	0,017	1433	2149	0,02	1146	1719	0,025
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	1819	2729	0,017	1433	2149	0,02	1146	1719	0,025

CL01_75010309238, Rev: 0.154, Stand: 02. 09. 2026

Für Ø 3,15 - 5,0

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		ab Ø 3,15			ab Ø 4,0			ab Ø 5,0		
				n		f	n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis	
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	1516	2325	0,015	1194	1831	0,018	955	1464	0,021
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	1516	2325	0,015	1194	1831	0,018	955	1464	0,021
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	1011	1516	0,015	796	1194	0,018	636	955	0,021
Nitrierstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	1011	1516	0,015	796	1194	0,018	636	955	0,021
Werkzeugstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	1011	1516	0,015	796	1194	0,018	636	955	0,021
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	1011	1516	0,015	796	1194	0,018	636	955	0,021
Gusseisen	≤ 350 HB	15	23	1516	2325	0,015	1194	1831	0,018	955	1464	0,021
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	15	23	1516	2325	0,015	1194	1831	0,018	955	1464	0,021
Rostfreie Stähle	1.300 N/mm²	8	12	808	1213	0,017	636	955	0,02	509	764	0,023
Titan	850 N/mm²	6	10	606	1011	0,015	477	796	0,018	382	637	0,021
Aluminium	≤ 600 N/mm²	35	45	3538	4549	0,016	2786	3582	0,02	2229	2866	0,025
Kunststoffe, duroplastisch		15	23	1516	2325	0,016	1194	1831	0,02	955	1464	0,025
Kunststoffe, thermoplastisch		15	23	1516	2325	0,016	1194	1831	0,02	955	1464	0,025
Weichholz		21	30	2123	3033	0,018	1672	2388	0,023	1338	1910	0,028
Hartholz		18	27	1819	2729	0,018	1433	2149	0,022	1146	1719	0,027

Für Ø 6,3 - 8,0

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		ab Ø 6,3			ab Ø 8,0		
				n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	18	27	909	1364	0,027	716	1074	0,03
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	909	1364	0,027	716	1074	0,03
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	909	1364	0,027	716	1074	0,03
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	758	1162	0,025	597	915	0,028
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	758	1162	0,025	597	915	0,028
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	505	758	0,025	398	597	0,028
Nitrierstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	505	758	0,025	398	597	0,028
Werkzeugstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	505	758	0,025	398	597	0,028
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	505	758	0,025	398	597	0,028
Gusseisen	≤ 350 HB	15	23	758	1162	0,025	597	915	0,028
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	15	23	758	1162	0,025	597	915	0,028
Rostfreie Stähle	1.300 N/mm²	8	12	404	606	0,027	318	477	0,03
Titan	850 N/mm²	6	10	303	505	0,025	239	398	0,028
Aluminium	≤ 600 N/mm²	35	45	1769	2274	0,027	1393	1791	0,03
Kunststoffe, duroplastisch		15	23	758	1162	0,027	597	915	0,03
Kunststoffe, thermoplastisch		15	23	758	1162	0,027	597	915	0,03
Weichholz		21	30	1061	1516	0,03	836	1194	0,033
Hartholz		18	27	909	1364	0,03	716	1074	0,032

Für Ø 10,0 - 12,5

Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	v_c		ab Ø 10,0						ab Ø 12,5					
				≤ Ø 6			> Ø 6			≤ Ø 6,5			> Ø 6,5		
				n		f	n		f	n		f	n		f
		von	bis	von	bis		von	bis		von	bis		von	bis	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	18	27	955	1433	0,027	573	859	0,035	881	1322	0,027	458	687	0,038
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	955	1433	0,027	573	859	0,035	881	1322	0,027	458	687	0,038
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	955	1433	0,027	573	859	0,035	881	1322	0,027	458	687	0,038
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	796	1220	0,025	477	732	0,031	734	1126	0,025	382	585	0,035
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	796	1220	0,025	477	732	0,031	734	1126	0,025	382	585	0,035
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	530	796	0,025	318	477	0,031	489	734	0,025	254	382	0,035
Nitrierstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	530	796	0,025	318	477	0,031	489	734	0,025	254	382	0,035

CL01_75010309238, Rev: 0.154, Stand: 02. 09. 2026

Für Ø 10,0 - 12,5															
Werkzeugstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	530	796	0,025	318	477	0,031	489	734	0,025	254	382	0,035
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	530	796	0,025	318	477	0,031	489	734	0,025	254	382	0,035
Gusseisen	≤ 350 HB	15	23	796	1220	0,025	477	732	0,031	734	1126	0,025	382	585	0,035
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	15	23	796	1220	0,025	477	732	0,031	734	1126	0,025	382	585	0,035
Rostfreie Stähle	1.300 N/mm²	8	12	424	636	0,027	254	382	0,031	391	587	0,027	203	305	0,037
Titan	850 N/mm²	6	10	318	530	0,025	191	318	0,031	293	489	0,027	153	255	0,035
Aluminium	≤ 600 N/mm²	35	45	1857	2388	0,027	1114	1433	0,035	1714	2204	0,027	891	1146	0,038
Kunststoffe, duroplastisch		15	23	796	1220	0,027	477	732	0,035	734	1126	0,027	382	585	0,038
Kunststoffe, thermoplastisch		15	23	796	1220	0,027	477	732	0,035	734	1126	0,027	382	585	0,038
Weichholz		21	30	1114	1592	0,03	668	955	0,038	1028	1469	0,03	535	764	0,041
Hartholz		18	27	955	1433	0,03	573	859	0,036	881	1322	0,03	458	687	0,038

Für Ø 16,0 - 20,0															
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 16,0**						**ab Ø 20,0**					
				≤ Ø 8			**> Ø 8**			**≤ Ø 10**			**> Ø 10**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	18	27	716	1074	0,03	358	537	0,04	573	859	0,035	286	430	0,042
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	716	1074	0,03	358	537	0,04	573	859	0,035	286	430	0,042
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	18	27	716	1074	0,03	358	537	0,04	573	859	0,035	286	430	0,042
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	597	915	0,028	298	457	0,038	477	732	0,031	238	366	0,04
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	15	23	597	915	0,028	298	457	0,038	477	732	0,031	238	366	0,04
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	398	597	0,028	199	298	0,038	318	477	0,031	159	238	0,04
Nitrierstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	398	597	0,028	199	298	0,038	318	477	0,031	159	238	0,04
Werkzeugstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	398	597	0,028	199	298	0,038	318	477	0,031	159	238	0,04
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.300 N/mm²	10	15	398	597	0,028	199	298	0,038	318	477	0,031	159	238	0,04
Gusseisen	≤ 350 HB	15	23	597	915	0,028	298	457	0,038	477	732	0,031	238	366	0,04
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	15	23	597	915	0,028	298	457	0,038	477	732	0,031	238	366	0,04
Rostfreie Stähle	1.300 N/mm²	8	12	318	477	0,03	159	238	0,04	254	382	0,031	109	168	0,042
Titan	850 N/mm²	6	10	239	398	0,028	119	199	0,038	191	318	0,031	79	129	0,04
Aluminium	≤ 600 N/mm²	35	45	1393	1791	0,03	696	895	0,04	1114	1433	0,035	557	716	0,042
Kunststoffe, duroplastisch		15	23	597	915	0,03	298	457	0,04	477	732	0,035	238	366	0,042
Kunststoffe, thermoplastisch		15	23	597	915	0,03	298	457	0,04	477	732	0,035	238	366	0,042
Weichholz		21	30	836	1194	0,033	418	597	0,044	668	955	0,038	334	477	0,046
Hartholz		18	27	716	1074	0,032	358	537	0,041	573	859	0,036	286	430	0,043

Legende	
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]	ZEBRA QUALITY
f = Vorschub [mm/U]	
n = Drehzahl [U/min]	
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.	

Details/Anwendung

- Optimal geeignet für den Einsatz im Akkuschrauber sowie auf Hand-, Ständer- und Säulenbohrmaschinen
- Universeller Einsatz in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellem Stahl bis 1.300 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen, Aluminium, Kunststoff, Nichteisenmetallen, Hart- und Weichholz
- Perfekt für Bohrungen in Rundrohren (z.B. im Geländerbau), zum Ausbohren von Stehbolzen, Nietbohrungen, zum Bohren von Blechen und dünnwandigen Profilmaterialien
- Ideal für hochpräzises, komfortables und schnelles Arbeiten in Vollmaterial
- Ideal für große Bohrlochdurchmesser

CL01_75010309238, Rev: 0.154, Stand: 02. 09. 2026











Hochpräzise, kreisrunde Bohrungen

Hinweis

- Bei Grundlochbohrungen bitte verlängerte Bohrspitze (siehe Maß l3) beachten!
- Die Stufen des innovativen Spitzenanschliffs bohren Stück für Stück den gewünschten Durchmesser. Dabei wird der Span durch mehrere Hauptschneiden in kleine Einzelspäne gebrochen und somit eine optimale Spanabfuhr gewährleistet. Das Ergebnis sind hochpräzise, kreisrunde Bohrungen
- Durch den Einsatz mehrerer Schneiden zur gleichen Zeit werden ein sehr schnelles, komfortables Arbeiten sowie eine hohe Standzeit ermöglicht

Lieferumfang Art.-Nr. 0626 910 019		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 1.0 mm	**0626 910 100**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 1.5 mm	**0626 910 150**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 2.0 mm	**0626 910 200**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 2.5 mm	**0626 910 250**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 3.0 mm	**0626 910 300**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 3.5 mm	**0626 910 350**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 4.0 mm	**0626 910 400**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 4.5 mm	**0626 910 450**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 5.0 mm	**0626 910 500**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 5.5 mm	**0626 910 550**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 6.0 mm	**0626 910 600**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 6.5 mm	**0626 910 650**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 7.0 mm	**0626 910 700**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 7.5 mm	**0626 910 750**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 8.0 mm	**0626 910 800**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 8.5 mm	**0626 910 850**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 9.0 mm	**0626 910 900**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 9.5 mm	**0626 910 950**	1
Spiralbohrer SMART STEP EU+ HSCo DIN 338 10.0 mm	**0626 911 000**	1
Leerkassette für Spiralbohrer DIN 338 Geeignet für Spiralbohrerdurchmesser 1,0 – 10,0 x 0,5 mm Anzahl Steckplätze 19 STK	**0633 002 001**	1

CL01_75010309238, Rev: 0.154, Stand: 02. 09. 2026

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

CL01_75010309238, Rev: 0.154, Stand: 02. 09. 2026