Spiralbohrer Sortiment HSS DIN 338 Typ RN 130° 19-tlg.

Stahl-Präzisionsbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit und Gusseisen in kompakter ORSY System-Kassette.

- 20 % geringere Vorschubkraft gegenüber konventionellen Bohrern für schnelleren Arbeitsfortschritt und kraftschonenderes Arbeiten durch optimierte Kreuzausspitzung.
- Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren, auch auf gewölbten Oberflächen, durch optimierten Kreuzanschliff.
- Ideal für Kernlochbohrungen.
- Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen.
- Vaporisierte Oberfläche für gute Haftfähigkeit von Kühlschmierstoffen und reduzierte Aufschweißneigung.
- Zum ORSY System passende, kompakte und praxisgerechte System-Kassette mit sinnvollen Details, wie z. B. Stapelbarkeit, optimiertes Gelenk und einfache Öffnung.



Lieferumfang	Ø 1-10 x 0,5 mm
Anzahl Teile im Sortiment/ Set	19 STK
Qualität	ZEBRA-Premium
Norm/Bohrtiefe	DIN 338/5xD
Schaftform	Zylindrisch
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Messing langspanend, Messing kurzspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Typ	N
Geeignet für Bohrmaschine	●●●○
Geeignet für Akkubohrschrauber	●●●○
Geeignet für Ständerbohrmaschine	●●●○
Geeignet für Fräsbohrzentrum	●○○○
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja
Farbleitsystem	Stahl

Art.-Nr. 0624 000 019
VE: 1

CL01_750103092O4, Rev. 0.180, Stand: 26. 05. 2026

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	25	30	7958	9549	0,016	3979	4775	0,050	3183	3820	0,063
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	7958	9549	0,016	3979	4775	0,050	3183	3820	0,063
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	7958	9549	0,016	3979	4775	0,050	3183	3820	0,063
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	7003	7958	0,014	3501	3979	0,040	2801	3183	0,050
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	7003	7958	0,014	3501	3979	0,040	2801	3183	0,050
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	3183	5093	0,012	1592	2546	0,032	1273	2037	0,040
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	3183	5093	0,012	1592	2546	0,032	1273	2037	0,040
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	3183	5093	0,012	1592	2546	0,032	1273	2037	0,040
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	3183	5093	0,012	1592	2546	0,032	1273	2037	0,040
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	8913	10186	0,018	4456	5093	0,063	3565	4074	0,080
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	7003	7958	0,018	3501	3979	0,063	2801	3183	0,080
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	6366	9549	0,016	3183	4775	0,050	2546	3820	0,063

Schnittwerte

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	25	30	2526	3032	0,080	1989	2387	0,100	3183	3820	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	2526	3032	0,080	1989	2387	0,100	3183	3820	0,100
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	2526	3032	0,080	1989	2387	0,100	3183	3820	0,100
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	2223	2526	0,063	1751	1989	0,080	2801	3183	0,080
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	2223	2526	0,063	1751	1989	0,080	2801	3183	0,080
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	1011	1617	0,050	796	1273	0,063	1273	2037	0,063
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	1011	1617	0,050	796	1273	0,063	1273	2037	0,063
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	1011	1617	0,050	796	1273	0,063	1273	2037	0,063
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	1011	1617	0,050	796	1273	0,063	1273	2037	0,063
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	2829	3234	0,100	2228	2546	0,125	3565	4074	0,080
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	2223	2526	0,100	1751	1989	0,125	2801	3183	0,080
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	2021	3032	0,080	1592	2387	0,100	2546	3820	0,100

Schnittwerte

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	25	30	1263	1516	0,125	995	1194	0,160	796	955	0,200
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	1263	1516	0,125	995	1194	0,160	796	955	0,200
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	1263	1516	0,125	995	1194	0,160	796	955	0,200
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	1112	1263	0,100	875	995	0,125	700	796	0,160

CL01_75010309204, Rev. 0.180, Stand: 26. 05. 2026

Schnittwerte

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**	
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	22	25	1112	1263	0,100	875	995	0,125	700	796	0,160
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	505	808	0,080	398	637	0,100	318	509	0,125
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	505	808	0,080	398	637	0,100	318	509	0,125
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	505	808	0,080	398	637	0,100	318	509	0,125
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	10	16	505	808	0,080	398	637	0,100	318	509	0,125
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	1415	1617	0,160	1114	1273	0,200	891	1019	0,250
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	1112	1263	0,160	875	995	0,200	700	796	0,250
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	1011	1516	0,125	796	1194	0,160	637	955	0,200

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.

Details/Anwendung









Lieferumfang Art.-Nr. 0624 000 019		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 1.0 mm Länge 34 mm Typ N	**0624 000 100**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 1.5 mm Länge 40 mm Typ N	**0624 000 150**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 2.0 mm Länge 49 mm Typ N	**0624 000 200**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 2.5 mm Länge 57 mm Typ N	**0624 000 250**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 3.0 mm Länge 61 mm Typ N	**0624 000 300**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 3.5 mm Länge 70 mm Typ N	**0624 000 350**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 4.0 mm Länge 75 mm Typ N	**0624 000 400**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 4.5 mm Länge 80 mm Typ N	**0624 000 450**	1

CL01_75010309204, Rev. 0.180, Stand: 26. 05. 2026

Lieferumfang Art.-Nr. 0624 000 019		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 5.0 mm Länge 86 mm Typ N	**0624 000 500**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 5.5 mm Länge 93 mm Typ N	**0624 000 550**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 6.0 mm Länge 93 mm Typ N	**0624 000 600**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 6.5 mm Länge 101 mm Typ N	**0624 000 650**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 7.0 mm Länge 109 mm Typ N	**0624 000 700**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 7.5 mm Länge 109 mm Typ N	**0624 000 750**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 8.0 mm Länge 117 mm Typ N	**0624 000 800**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 8.5 mm Länge 117 mm Typ N	**0624 000 850**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 9 mm Länge 125 mm Typ N	**0624 000 900**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 9.5 mm Länge 125 mm Typ N	**0624 000 950**	1
Spiralbohrer HSS DIN 338 Typ RN 130° 10.0 mm Länge 133 mm Typ N	**0624 001 000**	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

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

CL01_75010309204, Rev. 0.180, Stand: 26. 05. 2026