Spiralbohrer Sortiment HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 19-tlg.

Premium-Alleskönner für den Einsatz in stationären Maschinen zur hochpräzisen Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl, hitzebeständigen Stählen und Titan sowie für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1400 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen und NE-Metallen (z.B. Magnesiumlegierungen, Messing, Bronze, Kunststoff). Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.



Geringe Reibung und schnelle Spanabfuhr
Exklusive Vario-Wendel

Beste Zentrierfähigkeit und höchste Geschwindigkeit
Spezieller 4-Flächenanschliff mit optimierter Ausspitzung

Beste Führungseigenschaften und Genauigkeit (extrem hohe Torrosionssteifigkeit)
Kombination aus doppelter Führungsfase mit einer Führungsfase

Bis zu 9-fach höhere Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohrern sowie bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen (hitzebeständig bis 800 °C)
Spezielle Magma Multilayer-Beschichtung

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

Exklusiv bei Würth erhältlich

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, Edelstahl, Gusseisen, Titan, Sonderlegierung, Nichteisenmetall

CL01_75010309199, Rev: 0.90, Stand: 03. 12. 2024

Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Hartguss, Rostfreie Stähle martensitisch, Rostfreie Stähle geschwefelt, Rostfreie Stähle austenitisch, Titan, Titanlegierungen, Sonderlegierungen, Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Messing langspanend, Messing kurzspanend, Bronze langspanend, Bronze kurzspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch, Kunststoffe aramidfaserverstärkt, Kunststoffe glas-/kohlefaserverstärkt
Oberfläche	Magma Multilayer Beschichtung
Schneidstoff	HSCo
Typ	N
Geeignet für Bohrmaschine	●●○○
Geeignet für Akkubohrschrauber	●●○○
Geeignet für Ständerbohrmaschine	●●●●
Geeignet für Fräsbohrzentrum	●●●●
Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Bohrverhalten	●●●●
Selbstzentrierend	Ja
Farbleitsystem	Universal

Art.-Nr. 0626 050 019
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	36	48	11459	15279	0,018	5730	7639	0,063	4584	6112	0,080
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	36	48	11459	15279	0,018	5730	7639	0,063	4584	6112	0,080
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	36	48	11459	15279	0,018	5730	7639	0,063	4584	6112	0,080
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	42	10823	13369	0,016	5411	6685	0,050	4329	5348	0,063
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	42	10823	13369	0,016	5411	6685	0,050	4329	5348	0,063
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	5093	8913	0,012	2546	4456	0,032	2037	3565	0,040
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	5093	8913	0,012	2546	4456	0,032	2037	3565	0,040
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	5093	8913	0,012	2546	4456	0,032	2037	3565	0,040
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	5093	8913	0,012	2546	4456	0,032	2037	3565	0,040
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200	12	18	3820	5730	0,014	1910	2865	0,040	1528	2292	0,050
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	8	12	2546	3820	0,008	1273	1910	0,025	1019	1528	0,032
Sonderlegierungen	≤ 1.200	5	7	1592	2228	0,006	796	1114	0,020	637	891	0,025

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**	
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	16	28	5093	8913	0,012	2546	4456	0,032	2037	3565	0,040
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	40	45	12732	14324	0,018	6366	7162	0,063	5093	5730	0,080
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	27	34	8594	10823	0,018	4297	5411	0,063	3438	4329	0,080
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	40	6366	12732	0,016	3183	6366	0,050	2546	5093	0,063

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	36	48	3638	4850	0,100	2865	3820	0,125	2292	3056	0,125
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	36	48	3638	4850	0,100	2865	3820	0,125	2292	3056	0,125
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	36	48	3638	4850	0,100	2865	3820	0,125	2292	3056	0,125
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	42	3436	4244	0,080	2706	3342	0,100	2165	2674	0,100
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	42	3436	4244	0,080	2706	3342	0,100	2165	2674	0,100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	1617	2829	0,050	1273	2228	0,063	1019	1783	0,063
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	1617	2829	0,050	1273	2228	0,063	1019	1783	0,063
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	1617	2829	0,050	1273	2228	0,063	1019	1783	0,063
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	1617	2829	0,050	1273	2228	0,063	1019	1783	0,063
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200	12	18	1213	1819	0,063	955	1432	0,080	764	1146	0,080
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	8	12	808	1213	0,040	637	955	0,050	509	764	0,050
Sonderlegierungen	≤ 1.200	5	7	505	707	0,032	398	557	0,040	318	446	0,040
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	16	28	1617	2829	0,050	1273	2228	0,063	1019	1783	0,063
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	40	45	4042	4547	0,100	3183	3581	0,125	2546	2865	0,125
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	27	34	2728	3436	0,100	2149	2706	0,125	1719	2165	0,125
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	40	2021	4042	0,080	1592	3183	0,100	1273	2546	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	36	48	1819	2425	0,160	1432	1910	0,200	1146	1528	0,250
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	36	48	1819	2425	0,160	1432	1910	0,200	1146	1528	0,250
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	36	48	1819	2425	0,160	1432	1910	0,200	1146	1528	0,250
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	42	1718	2122	0,125	1353	1671	0,160	1082	1337	0,200
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	42	1718	2122	0,125	1353	1671	0,160	1082	1337	0,200
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	808	1415	0,080	637	1114	0,100	509	891	0,125
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	808	1415	0,080	637	1114	0,100	509	891	0,125
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	808	1415	0,080	637	1114	0,100	509	891	0,125
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	808	1415	0,080	637	1114	0,100	509	891	0,125
Edelstähle												

CL01_7501030919, Rev: 0.90, Stand: 03. 12. 2024

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**	
Rostfreie Stähle	≤ 1.200	12	18	606	909	0,100	477	716	0,125	382	573	0,160
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	8	12	404	606	0,063	318	477	0,080	255	382	0,100
Sonderlegierungen	≤ 1.200	5	7	253	354	0,050	199	279	0,063	159	223	0,080
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	16	28	808	1415	0,080	637	1114	0,100	509	891	0,125
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	40	45	2021	2274	0,160	1592	1790	0,200	1273	1432	0,250
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	27	34	1364	1718	0,160	1074	1353	0,200	859	1082	0,250
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	40	1011	2021	0,125	796	1592	0,160	637	1273	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												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	36	48	917	1222	0,250	716	955	0,315	573	764	0,400
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	36	48	917	1222	0,250	716	955	0,315	573	764	0,400
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	36	48	917	1222	0,250	716	955	0,315	573	764	0,400
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	42	866	1070	0,200	676	836	0,250	541	668	0,315
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	34	42	866	1070	0,200	676	836	0,250	541	668	0,315
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	407	713	0,125	318	557	0,160	255	446	0,200
Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	407	713	0,125	318	557	0,160	255	446	0,200
Werkzeugstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	407	713	0,125	318	557	0,160	255	446	0,200
Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200 N/mm²	16	28	407	713	0,125	318	557	0,160	255	446	0,200
Edelstähle												
Rostfreie Stähle	≤ 1.200	12	18	306	458	0,160	239	358	0,200	191	286	0,250
Titan und Titanlegierungen	≤ 850 N/mm²	8	12	204	306	0,100	159	239	0,125	127	191	0,160
Sonderlegierungen	≤ 1.200	5	7	127	178	0,080	99	139	0,100	80	111	0,125
Harte Werkstoffe												
Federstähle	≤ 330 HB	16	28	407	713	0,125	318	557	0,160	255	446	0,200
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	40	45	1019	1146	0,250	796	895	0,315	637	716	0,400
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	27	34	688	866	0,250	537	676	0,315	430	541	0,400
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	40	509	1019	0,200	398	796	0,250	318	637	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.

CL01_75010309199, Rev: 0.90, Stand: 03. 12. 2024

Details/Anwendung









Lieferumfang Art.-Nr. 0626 050 019		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 1.0 mm	**0626 050 100**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 1.5 mm	**0626 050 150**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 2.0 mm	**0626 050 200**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 2.5 mm	**0626 050 250**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 3.0 mm	**0626 050 300**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 3.5 mm	**0626 050 350**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 4.0 mm	**0626 050 400**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 4.5 mm	**0626 050 450**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 5.0 mm	**0626 050 500**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 5.5 mm	**0626 050 550**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 6.0 mm	**0626 050 600**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 6.5 mm	**0626 050 650**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 7.0 mm	**0626 050 700**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 7.5 mm	**0626 050 750**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 8.0 mm	**0626 050 800**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 8.5 mm	**0626 050 850**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 9.0 mm	**0626 050 900**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 9.5 mm	**0626 050 950**	1
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 10.0 mm	**0626 051 000**	1
Leerkassette für Spiralbohrer DIN 338	**0633 002 001**	1

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

CL01_75010309199, Rev: 0.90, Stand: 03. 12. 2024