Spiralbohrer HSS DIN 345 Typ RN

Der preiswerte Stahl-Morsekegel-Bohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen im Einsatz auf Ständerbohrmaschinen.



Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren auch auf gewölbten Oberflächen
Optimierter Kreuzanschliff

Sehr gute Haftfähigkeit von Kühl-Schmierstoffen sowie eine reduzierte Aufschweißneigung
Vaporisierte Oberfläche

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycelter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Passend für Maschinentyp	Ständerbohrmaschine
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Gusseisen
Qualität	Würth-Standard
Norm/Bohrtiefe	DIN 345/5xD
Schaftform	Morsekegel
Oberfläche	Vaporisiert
Schneidstoff	HSS
Typ	N
Spitzenwinkel	118 Grad
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●○
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○
Selbstzentrierend	Ja
Geeignet für Zugfestigkeit bis	1000 N/mm²
Farbleitsystem	Stahl

Durchmesser (Ø)	Geeignet für Morsekegelwerkzeug	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Art.-Nr.	VE
10 mm	MK 1	168 mm	87 mm	**0625 301 000**	1
10,5 mm	MK 1	168 mm	87 mm	**0625 301 050**	1
11 mm	MK 1	175 mm	94 mm	**0625 301 100**	1
11,5 mm	MK 1	175 mm	94 mm	**0625 301 150**	1
12 mm	MK 1	182 mm	101 mm	**0625 301 200**	1
12,5 mm	MK 1	182 mm	101 mm	**0625 301 250**	1
13 mm	MK 1	182 mm	101 mm	**0625 301 300**	1
13,5 mm	MK 1	189 mm	108 mm	**0625 301 350**	1
14 mm	MK 1	189 mm	108 mm	**0625 301 400**	1
14,5 mm	MK 2	212 mm	114 mm	**0625 301 450**	1
15 mm	MK 2	212 mm	114 mm	**0625 301 500**	1
15,5 mm	MK 2	218 mm	120 mm	**0625 301 550**	1
16 mm	MK 2	218 mm	120 mm	**0625 301 600**	1

CL01_7501030814, Rev: 0.426, Stand: 10. 10. 2026

Durchmesser (Ø)	Geeignet für Morsekegelwerkzeug	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Art.-Nr.	VE
16,5 mm	MK 2	223 mm	125 mm	**0625 301 650**	1
17 mm	MK 2	223 mm	125 mm	**0625 301 700**	1
17,5 mm	MK 2	228 mm	130 mm	**0625 301 750**	1
18 mm	MK 2	228 mm	130 mm	**0625 301 800**	1
18,5 mm	MK 2	233 mm	135 mm	**0625 301 850**	1
19 mm	MK 2	233 mm	135 mm	**0625 301 900**	1
19,5 mm	MK 2	238 mm	140 mm	**0625 301 950**	1
20 mm	MK 2	238 mm	140 mm	**0625 302 000**	1
20,5 mm	MK 2	243 mm	145 mm	**0625 302 050**	1
21 mm	MK 2	243 mm	145 mm	**0625 302 100**	1
21,5 mm	MK 2	248 mm	150 mm	**0625 302 150**	1
22 mm	MK 2	248 mm	150 mm	**0625 302 200**	1
22,5 mm	MK 2	253 mm	155 mm	**0625 302 250**	1
23 mm	MK 2	253 mm	155 mm	**0625 302 300**	1
23,5 mm	MK 3	276 mm	155 mm	**0625 302 350**	1
24 mm	MK 3	281 mm	160 mm	**0625 302 400**	1
24,5 mm	MK 3	281 mm	160 mm	**0625 302 450**	1
25 mm	MK 3	281 mm	160 mm	**0625 302 500**	1
25,5 mm	MK 3	286 mm	165 mm	**0625 302 550**	1
26 mm	MK 3	286 mm	165 mm	**0625 302 600**	1
26,5 mm	MK 3	286 mm	165 mm	**0625 302 650**	1
27 mm	MK 3	291 mm	170 mm	**0625 302 700**	1
27,5 mm	MK 3	291 mm	170 mm	**0625 302 750**	1
28 mm	MK 3	291 mm	170 mm	**0625 302 800**	1
28,5 mm	MK 3	296 mm	175 mm	**0625 302 850**	1
29 mm	MK 3	296 mm	175 mm	**0625 302 900**	1
29,5 mm	MK 3	296 mm	175 mm	**0625 302 950**	1
30 mm	MK 3	296 mm	175 mm	**0625 303 000**	1
35 mm	MK 4	339 mm	190 mm	**0625 303 500**	1
40 mm	MK 4	349 mm	200 mm	**0625 304 000**	1

Schnittwerte

Für Ø 10,0 - 16,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 10,0**			**ab Ø 12,0**			**ab Ø 16,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	796	955	0,160	663	796	0,200	497	597	0,250
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	796	955	0,160	663	796	0,200	497	597	0,250
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	796	955	0,160	663	796	0,200	497	597	0,250
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	700	796	0,160	584	663	0,200	438	497	0,250
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	700	796	0,160	584	663	0,200	438	497	0,250
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	318	509	0,120	265	424	0,150	199	318	0,180
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	318	509	0,120	265	424	0,150	199	318	0,180
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	318	509	0,120	265	424	0,150	199	318	0,180
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	318	509	0,120	265	424	0,150	199	318	0,180
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	891	1019	0,240	743	849	0,260	557	637	0,300
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	700	796	0,240	584	663	0,260	438	497	0,300
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	637	955	0,120	531	796	0,150	398	597	0,180

Für Ø 20,0 - 28,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 20,0**			**ab Ø 24,0**			**ab Ø 28,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	398	477	0,280	332	398	0,320	284	341	0,360
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	398	477	0,280	332	398	0,320	284	341	0,360
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	398	477	0,280	332	398	0,320	284	341	0,360
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	350	398	0,280	292	332	0,320	250	284	0,360
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	350	398	0,280	292	332	0,320	250	284	0,360
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	159	255	0,200	133	212	0,240	114	182	0,260
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	159	255	0,200	133	212	0,240	114	182	0,260
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	159	255	0,200	133	212	0,240	114	182	0,260
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	159	255	0,200	133	212	0,240	114	182	0,260
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	446	509	0,340	371	424	0,400	318	364	0,450
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	350	398	0,340	292	332	0,400	250	284	0,450
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	318	477	0,200	265	398	0,240	227	341	0,260

Für Ø 32,0 - 40,0												
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 32,0**			**ab Ø 36,0**			**ab Ø 40,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle												
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	249	298	0,400	221	265	0,440	199	239	0,500
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	249	298	0,400	221	265	0,440	199	239	0,500
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	249	298	0,400	221	265	0,440	199	239	0,500
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	219	249	0,400	195	221	0,440	175	199	0,500
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	219	249	0,400	195	221	0,440	175	199	0,500
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	99	159	0,300	88	141	0,320	80	127	0,360
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	99	159	0,300	88	141	0,320	80	127	0,360
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	99	159	0,300	88	141	0,320	80	127	0,360
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	99	159	0,300	88	141	0,320	80	127	0,360
Güsse												
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	279	318	0,500	248	283	0,540	223	255	0,580
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	219	249	0,500	195	221	0,540	175	199	0,580
Kunststoffe												
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	199	298	0,300	177	265	0,320	159	239	0,360

Für Ø 50,0 - 60,0									
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 50,0**			**ab Ø 60,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Stähle									
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	25	30	159	191	0,600	133	159	0,700
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	159	191	0,600	133	159	0,700
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	25	30	159	191	0,600	133	159	0,700
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	140	159	0,600	117	133	0,700
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1000 N/mm²	22	25	140	159	0,600	117	133	0,700
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	64	102	0,400	53	85	0,500
Nitrierstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	64	102	0,400	53	85	0,500
Werkzeugstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	64	102	0,400	53	85	0,500
Schnellarbeitsstähle	≤ 1200 N/mm²	10	16	64	102	0,400	53	85	0,500
Güsse									

Für Ø 50,0 - 60,0									
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 50,0**			**ab Ø 60,0**		
		v_c		**n**		**f**	**n**		**f**
		von	**bis**	**von**	**bis**		**von**	**bis**	
Gusseisen	≤ 350 HB	28	32	178	204	0,650	149	170	0,700
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 350 HB	22	25	140	159	0,650	117	133	0,700
Kunststoffe									
Kunststoffe	≤ 200 N/mm²	20	30	127	191	0,400	106	159	0,500

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.

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