

ÜBERSICHT SPIRALBOHRER METALL HSS/HSCO HANDGEFÜHRTE BOHRMASCHINEN

| | | | | | |
|---|----------------------------|--|--|---|--|
| Hauptanwendung Maschine | | Handgeführte Bohrmaschine (z.B. Akkuschrauber, kabelgebundene Bohrmaschine) | | | |
| Hauptanwendung Werkstoff | | Aluminium (≤ 10% Si) | Stahl | | |
| Qualitätslevel | | | | Würth-Standard | |
| Produktbezeichnung | | Alu-Profi | Präzisionsbohrer | Montagebohrer | |
| Art.-Nr. | | 0624 11 ... | 0624 70 .../00 .../20 ... | 0625 ... | |
| Produktbild | | | | | |
| Vergleich | Standzeit | ●●●● | ●●●○ | ●●○○ | |
| | Bohrgeschwindigkeit | ●●●● | ●●●○ | ●○○○ | |
| | Bohrlochgüte | ●●●● | ●●●● | ●○○○ | |
| | Vielseitigkeit | ●○○○ | ●●○○ | ●○○○ | |
| | Bohrverhalten | ●●●● | ●●●○ | ●●○○ | |
| Norm/max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrerdurchmessers)/Art.-Nr. | | DIN 338/5x Ø/ Art.-Nr. 0624 11 ... | DIN 1897/3x Ø/ Art.-Nr. 0624 70 ... DIN 338/5x Ø/ Art.-Nr. 0624 00 ... DIN 340/10x Ø/ Art.-Nr. 0624 20 ... | DIN 338/5x Ø/ Art.-Nr. 0625 | |
| Schneidstoff | | HSS | HSS | HSS | |
| Oberflächenausführung | | Blank | Vaporisiert | Vaporisiert | |
| Herstellungsverfahren | | Geschliffen | Geschliffen | Spanlos geformt | |
| Positioniereigenschaften | | Selbstzentrierend | Selbstzentrierend | Zentrieren notwendig | |
| Schaftform | | Zylindrisch | Zylindrisch | Zylindrisch | |
| Spitzenwinkel | | 130° | 130° | 118° | |
| Einsatzbereich | | Der Spezialist für präzise Bohrungen in weichen und langspanenden Werkstoffen bis 600 N/mm² Festigkeit (z.B. Aluminium und Aluminiumlegierungen ≤ 10% Si, Zink, Kupfer, duroplastische Kunststoffe). | Der präzise Standardbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen . | Der preiswerte, robuste Bohrer für Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit. | |
| Farbleitsystem | | | | | |
| Besonderheiten | | <ul style="list-style-type: none"> • Optimale Selbstzentrierung und präzise Bohrungen durch Form C-Ausspitzung | <ul style="list-style-type: none"> • 20% niedrigere Vorschubkraft gegenüber konventionellen Bohrern dank optimierter Kreuzausspitzung • Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren • Sehr präziser Spitzenschliff für exakte Bohrungen: ideal für Kernlochbohrungen | <ul style="list-style-type: none"> • Hohe Bruchsicherheit durch das spanlose Herstellungsverfahren • Ideal für den Baustellen- und Montageeinsatz ohne hohe Präzisionsanforderungen | |
| Sortimente | | ja | ja | ja | |