










| Ständerbohrmaschine + CNC-Bearbeitungszentrum  | | |
|---|--|---|
| Stahl | Edelstahl | Universal |
| Würth-Standard |  |  |
| Stahl-Tieflochbohrer | Edelstahl-Tieflochbohrer | MFD Vario Bohrer |
| 0625 40 .../50 .../60 ... | 0626 46.../56.../66 ... | 0626 05 ... |
|  |  |  |
| ●●○○ | ●●○○ | ●●●● |
| ●●○○ | ●●○○ | ●●●● |
| ●●○○ | ●●●● | ●●●● |
| ●●○○ | ●●○○ | ●●●● |
| ●●○○ | ●●○○ | ●●●● |
| DIN 1869 R1/20x Ø/ Art.-Nr. 0625 40 ... | DIN 1869 R1/20x Ø/ Art.-Nr. 0626 46 ... | DIN 338 /5x Ø/ Art.-Nr. 0626 05 ... |
| DIN 1869 R2/25x Ø/ Art.-Nr. 0625 50 ... | DIN 1869 R2/25x Ø/ Art.-Nr. 0626 56 ... | |
| DIN 1869 R3/30x Ø/ Art.-Nr. 0625 60 ... | DIN 1869 R3/30x Ø/ Art.-Nr. 0626 66 ... | |
| HSS | HSCo | HSCo |
| Vaporisiert | Fasennitriert | Magma Multilayer-Beschichtung |
| Geschliffen | Geschliffen | Geschliffen, Variowendel |
| Selbstzentrierend | Selbstzentrierend | Selbstzentrierend |
| Zylindrisch | Zylindrisch | Zylindrisch |
| 118° | 130° | 118° |
| Der überlange Spiralbohrer, für tiefe Bohrungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen sowie in Verbundmaterialien (z.B. Kunststoffprofile mit Stahlkern). | Der extra lange, spiralisierte „Tieflochbohrer“ für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen . | Der Premium-Alleskönner für den Einsatz in stationären Maschinen. Zur hochpräzisen Bearbeitung von nahezu allen Werkstoffen , wie z.B. Edelstahl, hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1.200 N/mm ² Festigkeit, in Gusseisen und Nichteisenmetallen, wie z.B. Magnesiumlegierungen, Messing, Bronze und Kunststoffen geeignet. |
|  |  |  |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Doppelte Führungsfasen garantieren einen präzisen und geraden Bohrungsverlauf • Ausgezeichnete Spanabfuhr dank speziellem Spannutprofil • Durch Fasennitrierung Erhöhung der Standzeit um ca. 30% | <ul style="list-style-type: none"> • Exklusive Vario-Wendel für geringste Reibung und schnellste Spanabfuhr • Spezieller 4-Flächenanschliff mit optimierter Ausspitzung für beste Zentrierfähigkeit und höchste Geschwindigkeit • Beste Führungseigenschaft und Genauigkeit dank einer 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 dank spezieller Magma Multilayer-Beschichtung |
| - | - | ja |