

# ÜBERSICHT EINSATZBEREICHE SPIRALBOHRER METALL HSS/HSCO HANDGEFÜHRTE BOHRMASCHINEN

<b>Hauptanwendung Maschine</b>		<b>Handgeführte Bohrmaschine</b> (z.B. Akkuschrauber, kabelgebundene Bohrmaschine)			
<b>Hauptanwendung Werkstoff</b>		<b>Aluminium (≤ 10% Si)</b>	<b>Stahl</b>		
<b>Qualitätslevel</b>				<b>Würth-Standard</b>	
<b>Produktbezeichnung</b>		<b>Alu-Profi</b>	<b>Präzisionsbohrer</b>	<b>Montagebohrer</b>	
<b>Art.-Nr.</b>		<b>0624 11 ...</b>	<b>0624 70 .../00 .../20 ...</b>	<b>0625 ...</b>	
<b>Produktbild</b>					
<b>Vergleich</b>	<b>Standzeit</b>	●●●●	●●●○	●●○○	
	<b>Bohrgeschwindigkeit</b>	●●●●	●●●○	●○○○	
	<b>Bohrlochgüte</b>	●●●●	●●●●	●○○○	
	<b>Vielseitigkeit</b>	●○○○	●●○○	●○○○	
	<b>Bohrverhalten</b>	●●●●	●●○○	●●○○	
<b>Norm/max. Bohrtiefe</b> (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. 0625 ...	

<b>Werkstoffgruppen</b>	<b>Werkstoffbezeichnungen</b> Beispiele	<b>Zugfestigkeit/Härte</b> Mpa (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Konventionelle Stähle</b>	Allgemeine Baustähle	ST 33, StE285, P265GH, ST50-2, Stabstähle, Kesselbleche	500-850		●●	
	Unlegierte Vergütungsstähle	C22, CK30	≤ 700		●●	
		C45, CK45	700-850		●●	
		C60, CK60	850-1.000		●	
	Legierte Vergütungsstähle	50MnSi4, 38Cr2,28Cr4	850-1.000			
		36NiCr6, 41Cr4, 42CrMo4	1.000-1.200			
	Nitrierstähle	34CrAl6	850-1.000			
31CrMoV9, 34CrAlNi7		1.000-1.200				
Werkzeugstähle	C75W, 102Cr6, 29CrMoV9	≤ 850		●		
	X210CR12, X42Cr13	850-1.000				
Schnellarbeitsstähle	S 6-5-2-5, S 6-5-2, S 6-5-3	650-1.000				
<b>Gusseisen</b>	Gusseisen	EN-GJL-100(GG10)	≤ 240 HB		●●	
		EN-GJL-250(GG25)	< 300 HB		●	
	Kugelgraphit- und Temporguss	EN-GJS-500-7 (GGG50)	≤ 240 HB		●●	
		EN-GJS-700-2 (GGG70)	< 300 HB		●	
Hartguss		≤ 350 HB				
<b>Edelstahlrostfrei</b>	Rostfreie Stähle, geschwefelt	X12CrS13, X14CrMoS17	≤ 850			
	Rostfreie Stähle, austenitisch	X5CrNi18-10	≤ 850			
	Rostfreie Stähle, martensitisch	X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2)	≤ 850			
<b>Titan</b>	Titan und Titanlegierungen	Ti99,5, TiAl5Sn2,5,TiCu2	≤ 850			
		TiAl6Zr5, TiAl4Mo4Sn2,5	850-1.200			
<b>Sonderlegierungen</b>	Sonderlegierungen	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤ 1.200			
<b>Harte Werkstoffe</b>	Hardox	Hardox 400 - 500, XAR 320, XAR 400				
	Federstähle	55Si7,55Cr3,51CrV4	≤ 330 HB			
<b>NE-Metalle</b>	Aluminium und Al-Legierungen	Al99,5, AlMgSi1, AlMg1	≤ 400	●●		
	Al-Knetlegierungen	AlMgSiPb, AlCuMg1	≤ 450	●●		
	Al-Gusslegierungen ≤ 10%Si	G-AlSi5Cu1, G-AlSi7Cu3, G-AlSi9	≤ 600	●		
	Al-Gusslegierungen >10%Si	G-AlSi12, G-AlSi12Cu	≤ 600			
	Magnesium-Legierungen	MgMn2, G-MgAl8Zn1	≤ 450		●	
	Kupfer, niedriglegiert	Se-Cu, SuSn6, G-CuSn5ZnPb	≤ 400	●	●	
	Messing, kurzspanend	CuZn39Pb2, CuZn39Pb3	≤ 600		●	
	Messing, langspanend	Cu Zn20, CuZn33, CuZn37Pb0,5	≤ 600		●	
	Bronze, kurzspanend	CuSn7ZnPb	≤ 600		●	
		CuNi18Zn19Pb	600-850			
	Bronze, langspanend	CuAl5, CuAl9Mn	≤ 850			
		CuAl11Ni, CuBe2	85-1.000			
	Kunststoffe, duroplastisch	Bakelit, Resopal, Pertinax		●	●	
	Kunststoffe, thermoplastisch	Plexiglas, Makrolon			●	
Kunststoffe, aramidfaser-verstärkt	Kevlar					
Kunststoffe, glas-/kohlefaser-verstärkt	GFK/CFK					

● = geeignet ●● = sehr gut geeignet