

SPIRALBOHRER

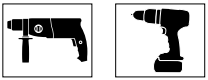
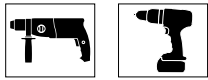
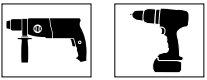





METALL HSS/HSCO



STÄNDERBOHRMASCHINE + CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM

Hauptanwendung Maschine						
Hauptanwendung Werkstoff	Stahl		Edelstahl		Universal	
Qualitätslevel	Würth-Standard		Zebra-Premium		Zebra-Premium	
Artikelbezeichnung	Stahl-Tieflochbohrer		Edelstahl-Tieflochbohrer		MFD Vario Bohrer	
Art.-Nr.	Art.-Nr. 0625 40 .../50 .../60 ...		Art.-Nr. 0626 46 .../56 .../66 ...		Art.-Nr. 0626 05...	
Vergleich	Standzeit	●●○○	●●○○	●●○○	●●●●	
	Bohrgeschwindigkeit	●●○○	●●○○	●●○○	●●●●	
	Bohrlochgüte	●●○○	●●○○	●●○○	●●●●	
	Vielseitigkeit	●●○○	●●○○	●●○○	●●●●	
	Bohrverhalten	●●○○	●●○○	●●○○	●●●●	
DIN / Max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrdurchmessers) Art.-Nr.	<ul style="list-style-type: none"> DIN 1869 R1/ 20x ϕ / Art.-Nr. 0625 40 ... DIN 1869 R2/ 25x ϕ / Art.-Nr. 0625 50 ... DIN 1869 R3/ 30x ϕ / Art.-Nr. 0625 60 ... 		<ul style="list-style-type: none"> DIN 1869 R1/ 20x ϕ / Art.-Nr. 0626 46 ... DIN 1869 R2/ 25x ϕ / Art.-Nr. 0626 56 ... DIN 1869 R3/ 30x ϕ / Art.-Nr. 0626 66 ... 		<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x ϕ / Art.-Nr. 0626 05 ... 	
Schneidstoff	HSS		HSCo		HSCo	
Oberflächenausführung	Vaporisiert		Fasennitriert		Magma Multilayer-Beschichtung	
Herstellungsverfahren	Geschliffen		Geschliffen		Geschliffen, Variowendel	
Positioniereigenschaften	Selbstzentrierend		Selbstzentrierend		Selbstzentrierend	
Schaffform	Zylindrisch		Zylindrisch		Zylindrisch	
Spitzenwinkel	118°		130°		118°	
Einsatzbereich	Der überlange Spiralbohrer, für tiefe Bohrungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit, in Guss-eisen 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 1000 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 1200 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen und Nichteisenmetallen, geeignet.	
Besonderheiten			Doppelte Führungsfasen garantieren einen präzisen und geraden Bohrungsverlauf. Ausgezeichnete Spanabfuhr dank speziellem Spannutprofil. Durch Fasennitrierung Erhöhung der Standzeit um ca. 30%.		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 Führungsphase mit einer Führungsphase. Bis zu 9-fach höhere Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohrern sowie bis zu 2-fach-höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen dank spezieller Magma Multilayer-Beschichtung.	

HANDGEFÜHRTE BOHRMASCHINEN

Hauptanwendung Maschine						
Hauptanwendung Werkstoff	Aluminium ≤ 10% Si		Stahl			
Qualitätslevel	Zebra-Premium		Zebra-Premium		Würth-Standard	
Artikelbezeichnung	Alu-Profi		Präzisionsbohrer		Montagebohrer	
Art.-Nr.	Art.-Nr. 0624 11 ...		Art.-Nr. 0624 70 .../00 ... /20...		Art.-Nr. 0625 ...	
Vergleich	Standzeit	●●●●	●●●○	●●●○	●●○○	
	Bohrgeschwindigkeit	●●●●	●●●○	●●●○	●○○○	
	Bohrlochgüte	●●●●	●●●●	●●●●	●○○○	
	Vielseitigkeit	●○○○	●●○○	●●○○	●○○○	
	Bohrverhalten	●●●●	●●●○	●●●○	●●○○	
DIN / Max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrdurchmessers) Art.-Nr.	<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x φ/ Art.-Nr. 0624 11... 		<ul style="list-style-type: none"> DIN 1897/ 3x φ/ Art.-Nr. 0624 70 ... DIN 338/ 5x φ/ Art.-Nr. 0624 00 ... DIN 340/ 10x φ/ Art.-Nr. 0624 20 ... 		<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x φ/ Art.-Nr. 0625 ... 	
Schneidstoff	HSS		HSS		HSS	
Oberflächenausführung	Blank		Vaporisiert		Vaporisiert	
Herstellungsverfahren	Geschliffen		Geschliffen		Spanlos geformt	
Positioniereigenschaften	Selbstzentrierend		Selbstzentrierend		Zentrieren notwendig	
Schaffform	Zylindrisch		Zylindrisch		Zylindrisch	
Spitzenwinkel	130°		130°		118°	
Einsatzbereich	<p>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).</p> 		<p>Der präzise Standardbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen.</p> 		<p>Der preiswerte, robuste Bohrer für Anwendungen in konventionellem Stahl bis 850 N/mm².</p> 	
Besonderheiten	<p>Optimale Selbstzentrierung und präzise Bohrungen durch Form C-Ausspitzung.</p> 		<p>20% niedrigere Vorschubkraft gegenüber konventionellen Bohren dank optimierter Kreuzauspitzung. Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren. Sehr präziser Spitzenschliff für exakte Bohrungen: ideal für Kernlochbohrungen.</p> 		<p>Hohe Bruchsicherheit durch das spanlose Herstellungsverfahren. Ideal für den Baustellen- und Montageinsatz ohne hohe Präzisionsanforderungen.</p>	

Edelstahl						Harte Werkstoffe	
	Zebra-Premium		Zebra-Premium		Würth-Standard		Zebra-Premium
	Longlife-Bohrer		Präzisionsbohrer		Montagebohrer		Profi für hochfeste Werkstoffe
	Art.-Nr. 0626 74 .../04 ...		Art.-Nr. 0626 00 .../20 ...		Art.-Nr. 0635 01 ...		Art.-Nr. 0618 11 ...
	●●●●		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●●		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●●		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●○		●●●○		●●●○		●●●○
<ul style="list-style-type: none"> DIN 1897/ 3x ϕ / Art.-Nr. 0626 74 ... DIN 338/ 5x ϕ / Art.-Nr. 0626 04 ... 	<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x ϕ / Art.-Nr. 0626 00 ... DIN 340/ 10x ϕ / Art.-Nr. 0626 20 ... 	<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x ϕ / Art.-Nr. 0635 01 ... 	<ul style="list-style-type: none"> WN/ 3x ϕ / Art.-Nr. 0618 11 ... 				
HSCo	HSCo	HSCo	HSCo				
Magma Multilayer-Beschichtung	Oxid veredelt	Bronze veredelt	Blank				
Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen				
Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend				
Zylindrisch	Zylindrisch	Zylindrisch	Zylindrisch				
130°	130°	118°	135°				
Der präzise „Longlife“-Bohrer mit Magma-Beschichtung für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan . Auch für allgemeine Anwendungen in Stahl bis 1200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.	Der präzise Hochleistungsbohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan . Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen .	Der preiswerte, stabile Bohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan . Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen .	Der stabile Bohrer-Spezialist für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1400 N/mm² , wie z.B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.				
Bis zu 9-fach höhere Standzeit gegenüber unbeschichteten Bohrern. Bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen. Bis zu 50% höhere Schnittgeschwindigkeit gegenüber unbeschichteten Bohrern.	Schnelles Bohren mit perfekter Spanabfuhr dank größerer Spanräume und eines kleineren Kerns. Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen: ideal für Kernlochbohrungen.	Extrem stabiles, ruhiges Bohrverhalten und Bruch-sicherheit dank einer Kombination aus Form A- und Form C-Ausspitzung. Ideal für den Baustellen- und Montageinsatz.	Außergewöhnlich hohe Bohrstabilität durch verstärkten Kern und verkürzter Spirallänge.				

STÄNDERBOHRMASCHINEN

Universal		Stahl		Edelstahl		Harte Werkstoffe	
	Zebra-Premium		Würth-Standard		Zebra-Premium		Zebra-Premium
	MFD Speed Bohrer		Stahl-Morsekegel-Bohrer		Edelstahl-Morsekegel-Bohrer		Hardox-Morsekegel-Bohrer
	Art.-Nr. 0626 93 ...		Art.-Nr. 0625 30 ...		Art.-Nr. 0626 30 ...		Art.-Nr. 0618 30 ...
	●●●○		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●●		●●●○		●●●○		●●●○
	●●●●		●●●○		●●●●		●●●○
	●●●●		●●○●		●●●○		●●○●
	●●●●		●●●○		●●●○		●●●○
• DIN 338/ 5x ø/ Art.-Nr. 0626 93 ...	• DIN 345/ 5x ø/ Art.-Nr. 0625 30 ...	• DIN 345/ 5x ø/ Art.-Nr. 0626 30 ...	• WN/ 3x ø/ Art.-Nr. 0618 30 ...				
HSCo	HHS	HSCo	HSCo8				
Spezialoberflächenbehandlung	Vaporisiert	Vaporisiert	Vaporisiert				
Geschliffen, Speed-Geometrie mit Variowendel	Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen				
Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend				
3-Flächenschaft	Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4				
135°	118°	118°	130°				
Der High-Speedbohrer für präzise, punktgenaue Bohrungen in nahezu allen Werkstoffen , wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1200 N/mm ² Festigkeit sowie in Gusseisen und Nichteisenmetallen geeignet.	Der preiswerte Morsekegel-Bohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen im Einsatz auf Ständerbohrmaschinen.	Der leistungsstarke Standardbohrer für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan . Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.	Der extra stabile Morsekegel-Bohrer für Ständerbohrmaschinen zur Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1400 N/mm² , wie z.B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.				
Speziell konzipierter Bohrer für den vielfältigen Einsatz in Akku- und Handbohrmaschinen: <ul style="list-style-type: none"> • Bis zu 50% schneller als spanlos geformte Bohrer. • Bis zu 20% schneller als konventionelle, geschliffene Bohrer. • Vario-Wendel für geringste Reibung und schnellste Spanabfuhr. • 3-Flächen-Schaft (ab Ø 4mm): Kein Durchdrehen im Bohrfutter, optimale Kraftübertragung, Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen. 			Hochleistungs-Morsekegel-Bohrer mit 8 %-Cobaltlegierung. Höchste Stabilität und Schneidkraft dank extra kurzem Bohrteil und verstärktem Kern. Extra hohe Bruchsicherheit dank optimierter Schneidkante und speziellem, flachen Spiralwinkel.				

SPIRALBOHRER METALL HSS/HSCO

Adolf Würth GmbH & Co. KG
74650 Künzelsau
T +49 7940 15-0
F +49 7940 15-1000
info@wuerth.com
www.wuerth.de

© by Adolf Würth GmbH & Co. KG
Printed in Germany
Alle Rechte vorbehalten
Verantwortlich für den Inhalt: Abt. GDM/
Elke Liehr, Abt. PCB/Thomas Eberlein
Redaktion: Abt. GMV/Sonja Klein

Nachdruck nur mit Genehmigung
GMV – WANT – KO – 2,7' – 09/17

Wir behalten uns das Recht vor, Produktveränderungen, die aus unserer Sicht einer Qualitätsverbesserung dienen, auch ohne Vorankündigung oder Mitteilung jederzeit durchzuführen. Abbildungen können Beispiellabbildungen sein, die im Erscheinungsbild von der gelieferten Ware abweichen können. Irrtümer behalten wir uns vor, für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen

SPEZIALISTEN

Doppelendbohrer HSS WN Typ RN



Art.-Nr. 0636 ...

Fassadenbauboherer WN Typ RN



Art.-Nr. 0627 ...

Zentrierbohrer HSS



Art.-Nr. 0636 1 ...

Doppelendbohrer HSCo WN Typ RN



Art.-Nr. 0626 80 ...

Spiralbohrer HSS



Art.-Nr. 0627 0 ...

NC-Anbohrer 90° HSCo WN Typ RN TIALN



Art.-Nr. 0636 44 ...

