

SPIRALBOHRER

METALL HSS/HSCO



**ÜBER 125.000
PRODUKTE IM**

ONLINE-SHOP
www.wuerth.de







STÄNDERBOHRMASCHINEN



Hauptanwendung Werkstoff		Stahl	Edelstahl	Harte Werkstoffe
Qualitätslevel		Würth-Standard	Zebra-Premium	Zebra-Premium
Artikelbezeichnung		Stahl-Morsekegel-Bohrer	Edelstahl-Morsekegel-Bohrer	Hardox-Morsekegel-Bohrer
Art.-Nr.		Art.-Nr. 0625 30	Art.-Nr. 0626 30 ...	Art.-Nr. 0618 30 ...
Vergleich	Standzeit	●●●○	●●●○	●●●○
	Bohrgeschwindigkeit	●●●○	●●●○	●●●○
	Bohrlochgüte	●●●○	●●●●	●●●○
	Vielseitigkeit	●●○●	●●●○	●●○●
	Bohrverhalten	●●●○	●●●○	●●●○
DIN / Max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrerdurchmessers) Art.-Nr.		<ul style="list-style-type: none"> DIN 345/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0625 30 ... 	<ul style="list-style-type: none"> DIN 345/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 30 ... 	<ul style="list-style-type: none"> WN/ 3x Ø Art.-Nr. 0618 30 ...
Schneidstoff		HHS	HSCo	HSCo8
Oberflächenausführung		Vaporisiert	Vaporisiert	Vaporisiert
Herstellungsverfahren		Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen
Positioniereigenschaften		Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend
Schaftform		Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4
Spitzenwinkel		118°	118°	130°
Einsatzbereich		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 1.000 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 1.400 N/mm² , wie z.B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Panzerplatten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, etc.
Besonderheiten				<ul style="list-style-type: none"> 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.
Sortimente				


STÄNDERBOHRMASCHINE + CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM



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 Bohrerdurchmessers) Art.-Nr.		<ul style="list-style-type: none"> DIN 1869 R1/ 20x Ø/ Art.-Nr. 0625 40 ... DIN 1869 R2/ 25x Ø/ Art.-Nr. 0625 50 ... DIN 1869 R3/ 30x Ø/ Art.-Nr. 0625 60 ... 	<ul style="list-style-type: none"> DIN 1869 R1/ 20x Ø/ Art.-Nr. 0626 46 ... DIN 1869 R2/ 25x Ø/ Art.-Nr. 0626 56 ... DIN 1869 R3/ 30x Ø/ Art.-Nr. 0626 66 ... 	<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 05 ...
Schneidstoff		HSS	HSSCo	HSSCo
Oberflächenausführung		Vaporisiert	Fasennitriert	Magma Multilayer-Beschichtung
Herstellungsverfahren		Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen, Variowendel
Positioniereigenschaften		Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend
Schaftform		Zylindrisch	Zylindrisch	Zylindrisch
Spitzenwinkel		118°	130°	118°
Einsatzbereich		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/mm² Festigkeit, in Gusseisen und Nichteisenmetallen, geeignet.
Besonderheiten			<p>Doppelte Führungfasen garantieren einen präzisen und geraden Bohrungsverlauf. Ausgezeichnete Spanabfuhr dank speziellem Spannutprofil. Durch Fasennitrierung Erhöhung der Standzeit um ca. 30%.</p> 	<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. 
Sortimente				 <p>19-teilig Ø 1,0–10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 050 001</p>  <p>25-teilig Ø 1,0–13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 050 004</p>

HANDGEFÜHRTE BOHRMASCHINEN



Hauptanwendung Werkstoff		Aluminium ≤ 10% Si			
Qualitätslevel		Zebra-Premium		Zebra-Premium	
Artikelbezeichnung		Alu-Profi		SMART STEP	
Art.-Nr.		Art.-Nr. 0624 11 ...		0624 93 ...	
Vergleich	Standzeit	●●●●		●●●○	
	Bohrgeschwindigkeit	●●●●		●●●●	
	Bohrlochgüte	●●●●		●●●●	
	Vielseitigkeit	●○○○		●●●○	
	Bohrverhalten	●●●●		●●●●	
DIN / Max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrerdurchmessers) Art.-Nr.		• DIN 338 / 5x Ø/ Art.-Nr. 0624 11...		• DIN 338 / 5x Ø/ Art.-Nr. 0624 93 ...	
Schneidstoff		HSS		HSS	
Oberflächenausführung		Blank		Spezialoberflächenbehandlung	
Herstellungsverfahren		Geschliffen		Geschliffen	
Positioniereigenschaften		Selbstzentrierend		Selbstzentrierend, der Beste seiner Klasse	
Schaftform		Zylindrisch		3-Flächenschaft	
Spitzenwinkel		130°		SMART STEP-Technologie	
Einsatzbereich		Der Spezialist für präzise Bohrungen in weichen und lang-spanenden Werkstoffen bis 600 N/mm² Festigkeit (z.B. Aluminium und Aluminiumlegierungen ≤ 10% Si, Zink, Kupfer, duroplastische Kunststoffe).		Der High-Performance Bohrer mit einzigartiger SMART STEP-Technologie (ab Ø 2,5mm) für hochpräzise, kreisrunde Durchgangslöcher bei handgeführtem Einsatz in Stahl bis 1.000 N/mm², Aluminium, Kunststoff (z.B. Trespas oder Siebdruckplatten), NEMetalle, Hart- und Weichholz .	
Besonderheiten		Optimale Selbstzentrierung und präzise Bohrungen durch Form C-Ausspitzung.		Innovation: Erster Spiralbohrer mit Stufenbohrer-Spitzengeometrie (ab Ø 2,5 mm): - <ul style="list-style-type: none"> • Exakte, kreisrunde Bohrungen • Sehr komfortables Bohren <ul style="list-style-type: none"> - Erspart Vorbohren, punktgenaues Anbohren ohne Verlaufen - Schräges (An-) Bohren möglich - Perfekt zum Ausbohren von Niet - Einfaches Aufbohren bzw. Vergrößern eines bestehenden Bohrlochs • Signifikant schneller als konventionelle, geschliffene Spiralbohrer • 3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm): <ul style="list-style-type: none"> - Kein Durchdrehen im Bohrfutter - Optimale Kraftübertragung - Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen 	
					
Sortimente		 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 110 001</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 110 004</p>		 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.Nr. 0624 930 001</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.Nr. 0624 930 004</p>	

Stahl

<p>Zebra-Premium Präzisionsbohrer Art.-Nr. 0624 70 .../00 ... /20...</p> <p>●●●○ ●●●○ ●●●● ●●○○ ●●●○</p> <ul style="list-style-type: none"> • DIN 1897/ 3x Ø/ Art.-Nr. 0624 70 ... • DIN 338 / 5x Ø/ Art.-Nr. 0624 00 ... • DIN 340 / 10x Ø/ Art.-Nr. 0624 20 ... 	<p>Würth-Standard Montagebohrer Art.-Nr. 0625 ...</p> <p>●●○○ ●○○○ ●○○○ ●○○○ ●●○○</p> <ul style="list-style-type: none"> • DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0625 ...
--	--

HSS	HSS
Vaporisiert	Vaporisiert
Geschliffen	Spanlos geformt
Selbstzentrierend	Zentrieren notwendig
Zylindrisch	Zylindrisch
130°	118°

<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>
---	---




- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • 20% niedrigere Vorschubkraft gegenüber konventionellen Bohrern dank optimierter Kreuzauszspitzung. • Punktgenaues Anbohren ohne Anzentrieren. • Sehr präziser Spitzenschliff für exakte Bohrungen: ideal für Kernlochbohrungen. | <ul style="list-style-type: none"> • Hohe Bruchsicherheit durch das spanlose Herstellverfahren. • Ideal für den Baustellen- und Montageinsatz ohne hohe Präzisionsanforderungen. |
|--|---|



<p>DIN 1897 19-teilig Ø 1,0–10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 700 001</p>	<p>DIN 338 19-teilig Ø 1,0–10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 000 001</p>	<p>DIN 338 25-teilig Ø 1,0–13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 000 004</p>	<p>DIN 338 55-teilig Ø 1,0–13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 000 002</p>
<p>DIN 338 82-teilig Ø 2,0–10,0 x 0,5 mm inkl. Kernlochmaße Art.-Nr. 5964 062 400</p>	<p>DIN 338 91-teilig Ø 1,0–10,0 x 0,1 mm Art.-Nr. 0624 000 003</p>	<p>DIN 340 19-teilig Ø 1,0–10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 200 001</p>	<p>DIN 340 25-teilig Ø 1,0–13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 200 004</p>

<p>19-teilig Ø 1,0–10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0625 01</p>	<p>155-teilig Ø 1,0–10,5 x 0,5 mm Art.-Nr. 5964 062 500</p>
<p>19-teilig Ø 1,0–10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0634 4</p>	<p>25-teilig Ø 1,0–13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0634 6</p>

Edelstahl

	Zebra-Premium Longlife-Bohrer Art.-Nr. 0626 74 .../04 ... ●●●● ●●●● ●●●● ●●●○ ●●●○ • DIN 1897/ 3x Ø/ Art.-Nr. 0626 74 ... • DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 04 ...		Zebra-Premium Präzisionsbohrer Art.-Nr. 0626 00 .../20 ... ●●●○ ●●●○ ●●●● ●●●○ ●●●○ ●●●○ • DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 00 ... • DIN 340/ 10x Ø/ Art.-Nr. 0626 20 ...		Würth-Standard Montagebohrer Art.-Nr. 0635 01 ... ●●●○ ●●○ ●●○ ●●○ ●●○ ●●○ • DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0635 01 ...
---	---	---	--	---	--

HSCo	HSCo	HSCo
Magma Multilayer-Beschichtung	Oxid veredelt	Bronze veredelt
Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen
Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend
Zylindrisch	Zylindrisch	Zylindrisch
130°	130°	118°











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 1.200 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 1.000 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 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen .
--	---	--



- | | | |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • 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. | <ul style="list-style-type: none"> • Schnelles Bohren mit perfekter Spanabfuhr dank größerer Spanräume und eines kleineren Kerns. • Sehr präziser Spitzenanschliff für exakte Bohrungen: ideal für Kernlochbohrungen. | <ul style="list-style-type: none"> • Extrem stabiles, ruhiges Bohrverhalten und Bruch-sicherheit dank einer Kombination aus Form A- und Form C-Ausspitzung. • Ideal für den Baustellen- und Montageinsatz. |
|--|---|---|



 <p>DIN 1897 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 740 001</p>  <p>DIN 338 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 040 001</p>	 <p>DIN 338 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 000 002</p>  <p>DIN 338 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 000 004</p>	 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0635 010 001</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0635 010 004</p>
 <p>DIN 338 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 040 004</p>	 <p>DIN 340 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 200 001</p>  <p>DIN 340 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 200 004</p>	 <p>82-teilig Ø 2,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 5964 063 501</p>

Harte Werkstoffe	Universal
 <p>Zebra-Premium Profi für hochfeste Werkstoffe Art.-Nr. 0618 94 ...</p> <p>●●●● ●●●○ ●●●● ●●○● ●●●●</p> <p>• WN/ 3x Ø/ Art.-Nr. 0618 94 ...</p>	 <p>Zebra-Premium MFD Speed Bohrer Art.-Nr. 0626 93 ...</p> <p>●●●○ ●●●● ●●●● ●●●● ●●●●</p> <p>• DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 93 ...</p>
HSCo8	HSCo
Magma Multilayer-Beschichtung	Spezialoberflächenbehandlung
Geschliffen	Geschliffen, Speed-Geometrie mit Variowendel
Selbstzentrierend	Selbstzentrierend
3-Flächenschaft	3-Flächenschaft
135°	135°
<p>Der extrem langlebige Bohrer mit Magma-Multilayer-Beschichtung und 8%-Cobaltlegierung für die universelle Bearbeitung von konventionellen Stählen, Titan und schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox) mit extrem hohen Festigkeiten bis 1.550 N/mm².</p> 	<p>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/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen und Nicht-eisenmetallen geeignet.</p> 
<ul style="list-style-type: none"> • 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 • Außergewöhnlich hohe Bohrstabilität durch verstärkten Kern und verkürzter Spirallänge • 3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm): <ul style="list-style-type: none"> - Kein Durchdrehen im Bohrfutter - Optimale Kraftübertragung - Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen 	<p>Speziell konzipierter Bohrer für den vielfältigen Einsatz in Akku- und Handbohrmaschinen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bis zu 50% schneller als spanlos geformte Bohrer. • Vario-Wendel für geringste Reibung und schnellste Spanabfuhr. • 3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm): <ul style="list-style-type: none"> - Kein Durchdrehen im Bohrfutter - Optimale Kraftübertragung - Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen • Exklusiv bei Würth erhältlich. 
 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0618 940 001</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0618 940 004</p>	 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 930 001</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 930 004</p>

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. MCPB/
Thomas Eberlein, Abt. MCDM/Elke Liehr
Redaktion: Abt. MCMD/Joachim Hellmann

Nachdruck nur mit Genehmigung
SBRO040871 - MCMD - DDK - CO - 24,8' - 07/19

Wir behalten uns das Recht vor, Produktveränderungen, die aus unserer Sicht einer Qualitätsverbesserung dienen, auch ohne Vorankündigung oder Mitteilung jederzeit durchzuführen. Abbildungen können Beispielabbildungen 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 ...

Zentrierbohrer HSS



Art.-Nr. 0636 1 ...

Fassadenbauboherer WN Typ RN



Art.-Nr. 0627 ...

Spiralbohrer HSS



Art.-Nr. 0627 0 ...

NC-Anbohrer 90° HSCo WN Typ RN TIALN



Art.-Nr. 0636 44 ...

