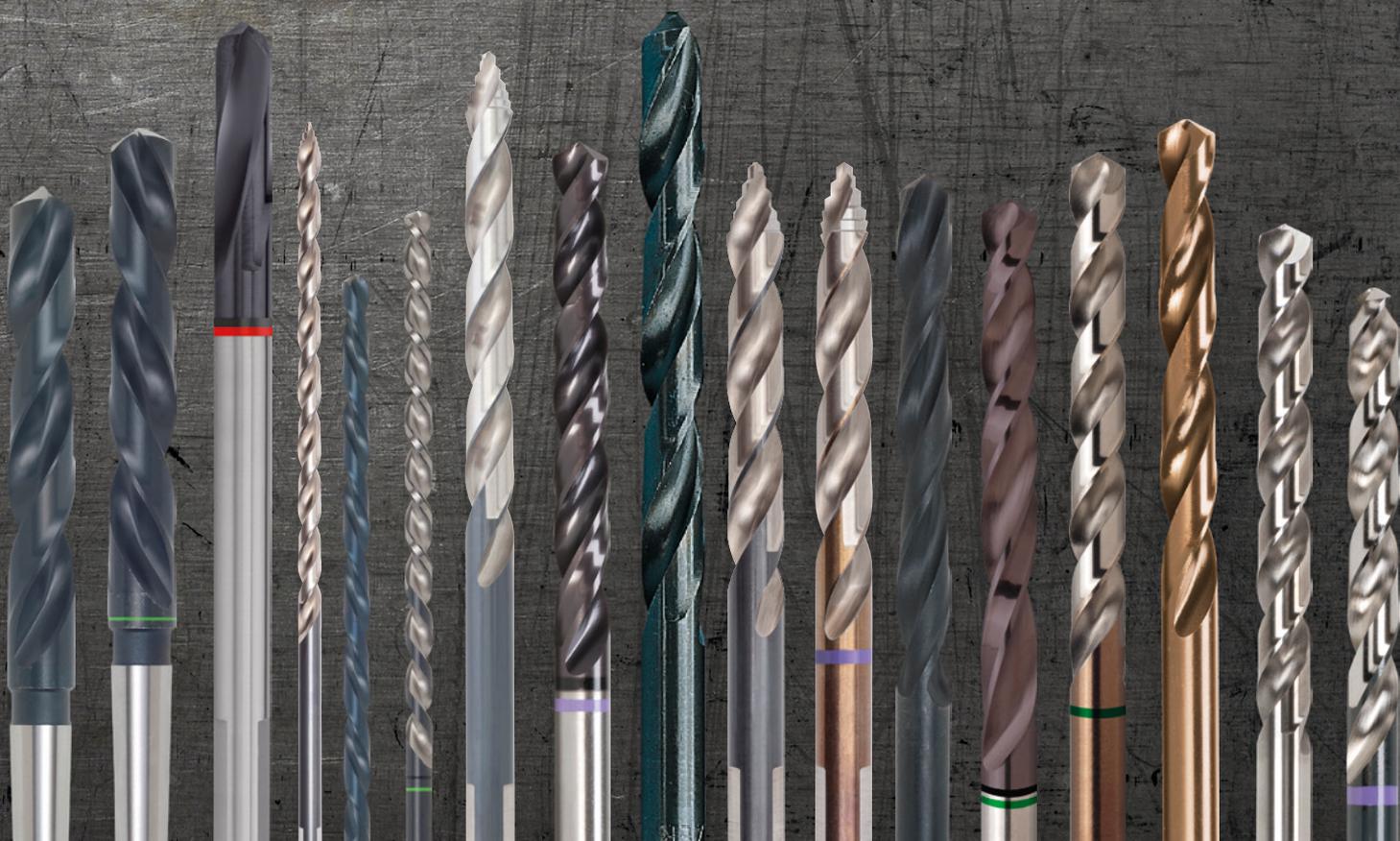




SPIRALBOHRER METALL HSS/HSCO





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	HSSCo	HSSCo8	
Oberflächenausführung	Vaporisiert	Vaporisiert	Vaporisiert	
Herstellungsverfahren	Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen	
Positioniereigenschaften	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	
Schaftform	Morsekegel MK 1-5	Morsekegel MK 1-4	Morsekegel MK 1-4	
Spitzenwinkel	118°	118°	130°	
Einsatzbereich	<p>Der preiswerte Morsekegel-Bohrer für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1000 N/mm² Festigkeit und in Gusseisen im Einsatz auf Ständerbohrmaschinen.</p> 	<p>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 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.</p> 	<p>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.</p> 	
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				

Handgeführte Bohrmaschinen



Hauptanwendung Werkstoff		Aluminium ≤ 10% Si				
Qualitätslevel			Zebra-Premium		Zebra-Premium	
Artikelbezeichnung			Alu-Profi		SMART STEP HSS EU+	
Art.-Nr.			Art.-Nr. 0624 11 ...		Art.-Nr. 0624 91 ... / 92 ...	
Vergleich	Standzeit		●●●●		●●●○	
	Bohrgeschwindigkeit		●●●●		●●●●	
	Bohrlochgüte		●●●●		●●●●	
	Vielseitigkeit	●○○○	●●●○			
Bohrverhalten		●●●●	●●●●			
DIN / Max. Bohrtiefe (Vielfaches des Bohrerdurchmessers) Art.-Nr.		<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0624 11... 	<ul style="list-style-type: none"> DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0624 91 ... DIN 340/ 10x Ø/ Art.-Nr. 0624 92 ... 	Exklusiv bei Würth erhältlich!		
Schneidstoff		HSS	HSS			
Oberflächenausführung		Blank	Spezialoberflächenbehandlung			
Herstellungsverfahren		Geschliffen	Geschliffen			
Positioniereigenschaften		Selbstzentrierend	Selbstzentrierend, der Beste seiner Klasse			
Schaffform		Zylindrisch	3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm), > Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht			
Spitzenwinkel		130°	SMART STEP-Technologie mit extremer Ungleichteilung			
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 High-Performance Bohrer mit zum Patent angemeldeter, extrem ungleich geteilter Stufenbohrer-Spitzengeometrie (ab Ø 2,5 mm) für ein noch schnelleres , komfortableres Bohren bei gleichzeitig unerreichter Präzision und Standzeit in Stahl bis 1.000 N/mm², Aluminium, Kunststoff (z.B. Acryglas, HPL, Trespa- oder Siebdruckplatten), Nichteisenmetallen, Hart- und Weichholz.			
Besonderheiten		<p>Optimale Selbstzentrierung und präzise Bohrungen durch Form C-Ausspitzung.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Extreme Ungleichteilung (EU+): <ul style="list-style-type: none"> - Bis zu 50% höhere Standzeit - Signifikant weniger Vibrationen, geringer Kraftaufwand, perfekte Werkzeugführung - Bis zu 20% geringerer Energieverbrauch - Bis zu 15% schnellerer Bohrfortschritt Exaktes, komfortables Bohren: <ul style="list-style-type: none"> - Punktgenaues Anbohren ohne Verlaufen - Einfaches Aufbohren bzw. Vergrößern eines bestehenden Bohrlochs - Schräges Bohren möglich - Kein Rattern oder Einhaken des Bohrers - Gratfreier Bohrungsaustritt Präzise handgeführte Bohrungen bis Ø 20 mm ohne Vorbohren, im Einsatz auf der Ständerbohrmaschine bis Ø 26,5 mm ohne Vorbohren möglich - Ideal zum Ausbohren von Nieten und Stehbolzen - 3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm): Kein Durchdrehen im Bohrfutter Signifikant schnelleres Bohren im Vergleich zu konventionellen HSS-Spiralbohrern   			
Sortimente		 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 110 019</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 110 025</p>	 <p>DIN 338 / 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 910 019</p>  <p>DIN 338 / 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 910 025</p>  <p>DIN 338 / 29-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm inkl. Ø 3,3; 4,2; 6,8 und 10,2 mm Art.-Nr. 0624 910 029</p>	 <p>DIN 340 / 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 920 019</p>  <p>DIN 340 / 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 920 025</p>		

Stahl

	Zebra-Premium
	Präzisionsbohrer
	Art.-Nr. 0624 70 .../00 ... /20 ...
	●●●○
	●●●○
	●●●○
<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 ... 	

	Würth-Standard
	Montagebohrer
	Art.-Nr. 0625 ...
	●●○○
	●○○○
	●○○○
<ul style="list-style-type: none"> • DIN 338 / 5x Ø/ Art.-Nr. 0625 ... 	

HSS	HSS
Vaporisiert	Vaporisiert
Geschliffen	Spanlos geformt
Selbstzentrierend	Zentrieren notwendig
Zylindrisch (> Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht)	Zylindrisch
130°	118°

Der präzise Standardbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in **Stahl bis 1.000 N/mm²** Festigkeit und in **Gusseisen**.

Der preiswerte, robuste Bohrer für Anwendungen in **konventionellem Stahl bis 1.000 N/mm²**.

- **20% niedrigere Vorschubkraft** gegenüber konventionellen Bohren dank optimierter Kreuzauspitzung.
- **Punktgenaues Anbohren** ohne Anzentrieren.
- Sehr präziser Spitzenschliff für **exakte Bohrungen**: ideal für Kernlochbohrungen.

- **Hohe Bruchsicherheit** durch das spanlose Herstellverfahren.
- Ideal für den Baustellen- und Montageeinsatz ohne hohe Präzisionsanforderungen.



 DIN 1897 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 700 019	 DIN 338 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 000 019	 DIN 338 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 000 025	 DIN 338 29-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm inkl. 3,3/4,2/6,8 und 10,2 mm Art.-Nr. 0624 000 029
 DIN 338 82-teilig Ø 2,0-10,0 x 0,5 mm inkl. Kernlochmaße Art.-Nr. 5964 062 400	 DIN 338 91-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,1 mm Art.-Nr. 0624 000 003	 DIN 340 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 200 019	 DIN 340 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 200 004

 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.Nr. 0625 01	 155-teilig Ø 1,0-10,5 x 0,5 mm Art.Nr. 5964 062 500
 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0625 000 019	 170-teilig Ø 1,0 - 13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 5964 062 501
 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0625 000 025	

Edelstahl

 <p>Zebra-Premium Longlife-Bohrer Art.-Nr. 0626 74 .../04 ...</p> <p>●●●● ●●●● ●●●○ ●●●○ ●●●○</p> <ul style="list-style-type: none"> • DIN 1897/ 3x Ø/ Art.-Nr. 0626 74 ... • DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 04 ... 	 <p>Zebra-Premium Präzisionsbohrer Art.-Nr. 0626 00 .../20 ...</p> <p>●●●○ ●●●○ ●●●○ ●●●○ ●●●○</p> <ul style="list-style-type: none"> • DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 00 ... • DIN 340/ 10x Ø/ Art.-Nr. 0626 20 ... 	 <p>Würth-Standard Montagebohrer Art.-Nr. 0635 01 ...</p> <p>●●●○ ●●●○ ●●●○ ●●●○ ●●●○</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 (> Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht)	Zylindrisch
130°	130°	118°
<p>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 1.400 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen geeignet.</p>	<p>Der präzise Hochleistungsbohrer für die Bearbeitung von Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine, breite Anwendungen in Stahl bis 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen.</p>	<p>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.</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. 	 <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 Bruchsicherheit dank einer Kombination aus Form A- und Form C-Ausspitzung. • Ideal für den Baustellen- und Montageinsatz.
 <p>ZEBRA QUALITY</p>	 <p>ZEBRA QUALITY</p>	
 <p>DIN 1897 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 740 019</p>  <p>DIN 338 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 040 019</p>  <p>DIN 338 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 040 025</p>	 <p>DIN 338 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 000 019</p>  <p>DIN 338 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 000 025</p>  <p>DIN 338 29-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm inkl. 3,3; 4,2; 6,8 und 10,2 mm Art.-Nr. 0626 000 029</p>  <p>DIN 340 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 200 019</p>  <p>DIN 340 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 200 004</p>	 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0635 010 019</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0635 010 025</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 SMART STEP HSCo EU+ Art.-Nr. 0626 91 ...</p> <p>●●●○ ●●●● ●●●● ●●●● ●●●● ●●●●</p> <p>• DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 91 ...</p> <p>Exklusiv bei Würth erhältlich!</p>	 <p>Zebra-Premium MFD Speed Bohrer Art.-Nr. 0626 93 ...</p> <p>●●●○ ●●●● ●●●○ ●●●● ●●●●</p> <p>• DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 93 ...</p> <p>Exklusiv bei Würth erhältlich!</p>	
HSCo8	HSCo	HSCo	
Magma Multilayer-Beschichtung	Oxid veredelt	Spezialoberflächenbehandlung	
Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen, Speed-Geometrie mit Variowendel	
Selbstzentrierend	Selbstzentrierend, der Beste in seiner Klasse	Selbstzentrierend	
3-Flächenschaft	3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm), > Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht	3-Flächenschaft	
135°	SMART STEP-Technologie mit extremer Ungleichteilung	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 Multi-Performance Bohrer mit zum Patent angemeldeter, extrem ungleich geteilter Stufenbohrer-Spitzengeometrie (ab Ø 2,5 mm) für ein noch schnelleres, komfortableres Bohren bei gleichzeitig unerreichter Präzision und Standzeit in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständiger Stahl, Titan, konventioneller Stahl bis 1.300 N/mm² Festigkeit, Gusseisen, Aluminium, Kunststoff, Nichteisenmetalle, Hart- und Weichholz.</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 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen und Nichteisenmetallen 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>Extreme Ungleichteilung (EU+)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bis zu 50% höhere Standzeit • Signifikant weniger Vibrationen, geringer Kraftaufwand, perfekte Werkzeugführung • Bis zu 20% geringerer Energieverbrauch • Bis zu 15% schnellerer Bohrfortschritt <p>Exaktes, komfortables Bohren:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Punktgenaues Anbohren ohne Verlaufen - Einfaches Vergrößern eines bestehenden Bohrlochs - Schräges Bohren möglich - Kein Rattern oder Einhaken des Bohrers - Graufreier Bohrungsaustritt <p>• Erster Spiralbohrer, der präzise Bohrungen bis Ø 20 mm ohne Vorborenen im handgeführten Einsatz ermöglicht</p> <p>• Signifikant schnelleres Bohren im Vergleich zu konventionellen HSCo-Spiralbohrern</p> <p>• Ideal für Bohrungen in Rundmaterial bzw. Bohren mit höchsten Anforderungen an Zentrierung, Präzision und Standzeit, wie z.B. im Geländebau</p> <p>• 3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm): kein Durchdrehen im Bohrfutter</p>	<p>Innovation</p> 	<p>Speziell konzipierter Bohrer für den vielfältigen Einsatz in Akku- und Handbohrmaschinen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bis zu 50% schneller als konventionelle, geschliffene Spiralbohrer. • 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
 	 	 	
 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0618 940 019</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0618 940 025</p>	 <p>DIN 338 / 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 910 019</p>  <p>DIN 338 / 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 910 025</p>  <p>DIN 338 / 29-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm inkl. Ø 3,3; 4,2; 6,8 und 10,2 mm Art.-Nr. 0626 910 029</p>	 <p>19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 930 019</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 930 025</p>  <p>29-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm inkl. 3,3; 4,2; 6,8 und 10,2 mm Art.-Nr. 0626 930 029</p>	

Handgeführte Bohrmaschine + Ständerbohrmaschine + CNC-Bearbeitungszentrum



Hauptanwendung Maschine	Handgeführte + Ständerbohrmaschine		Ständerbohrmaschine + CNC-Bearbeitungszentrum		
Hauptanwendung Werkstoff	Stahl		Edelstahl	Universal	
Qualitätslevel	Zebra-Premium		Zebra-Premium	Zebra-Premium	
Artikelbezeichnung	SMART STEP HSS EU+ Tieflochbohrer		Edelstahl-Tieflochbohrer	MFD Vario Bohrer	
Art.-Nr.	Art.-Nr. 0624 96 ...		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 R2/ 25x Ø/ Art.-Nr. 0624 96 ... Exklusiv bei Würth erhältlich!		<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 ... Exklusiv bei Würth erhältlich!
Schneidstoff	HSS	HSS	HSCo	HSCo	
Oberflächenausführung	Spezialoberflächenbehandlung	Vaporisiert	Fasennitriert	Magma Multilayer-Beschichtung	
Herstellungsverfahren	Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen	Geschliffen, Variowendel	
Positioniereigenschaften	Selbstzentrierend, der Beste in seiner Klasse	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	
Schaftform	3-Flächenschaft	Zylindrisch	Zylindrisch	Zylindrisch	
Spitzenwinkel	SMART STEP-Technologie mit extremer Ungleichteilung	118°	130°	118°	
Einsatzbereich	Der extra lange SMART STEP Spiralbohrer mit doppelter Führungsfase und zum Patent angemeldeter, extrem ungleich geteilter Stufenbohrer-Spitzengeometrie für noch schnelleres, komfortableres Bohren bei gleichzeitig unerreichter Präzision und Standzeit in Weich- und Hartholz, Verbundmaterialien, Stahl bis 1.000 N/mm², Gusseisen, Aluminium, Kunststoff, Kupfer, Messing und Bronze.	Der überlange Spiralbohrer, für tiefe Bohrungen in Stahl bis 1.000 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 1.200 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, hitzebeständiger Stahl, Titan, konventioneller Stahl bis 1.400 N/mm² Festigkeit, Gusseisen und Nichteisenmetallen geeignet.	
Besonderheiten	<ul style="list-style-type: none"> Neben den allgemeinen Vorteilen der ungleich geteilten SMART STEP Technologie (siehe SMART STEP HSS DIN 338 & 340) garantieren die doppelten Führungsfasen auch bei der extra langen Ausführung einen präzisen und geraden Bohrungsverlauf. Ideal für den Fensterbau Trotz extra-langer Ausführung kein Vorbohren nötig. 		<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. 	
Sortimente				19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 050 019 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 050 025	

SPEZIALISTEN

NC-Anbohrer 90° HSCo WN Typ RN TIALN



Art.-Nr. 0636 44 ...



Zentrierbohrer HSS



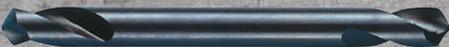
Art.-Nr. 0636 1 ...

Fassadenbaubohrer WN Typ RN



Art.-Nr. 0627 ...

Doppelendbohrer HSS WN Typ RN



Art.-Nr. 0636 ...

Vollhartmetall-Spiralbohrer

In unserem CNC|tec Programm führen wir unter anderem auch hochwertige VHM-Spiralbohrer unter der Art.-Vornummer 5443.



SPIRALBOHRER METALL HSS / HSCO



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

© by Adolf Würth GmbH & Co. KG
Printed in Germany
Alle Rechte vorbehalten.
Verantwortlich für den Inhalt: MPMP /
Thomas Eberlein, MCDM/Elke Liehr
Redaktion: MCMC/Theresa Wiedenhöfer

Nachdruck, auch nur auszugsweise, nur mit Genehmigung.
OSDRS01193 - MCMC - DDK - Co - 8' - 07/24

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.