

SPIRALBOHRER

METALL HSS/HSCO



**ÜBER 125.000
PRODUKTE IM**

ONLINE-SHOP

www.wuerth.de



Handgeführte Bohrmaschine + Ständerbohrmaschine + CNC-Bearbeitungszentrum



Hauptanwendung Maschine	Handgeführte + Ständerbohrmaschine		Ständerbohrmaschine + CNC-Bearbeitungszentrum		
Hauptanwendung Werkstoff	Stahl		Edelstahl	Universal	
Qualitätslevel	Zebra-Premium		Wüth-Standard	Zebra-Premium	
Artikelbezeichnung	SMART STEP Tieflochbohrer		Stahl-Tieflochbohrer	Edelstahl-Tieflochbohrer	
Art.-Nr.	Art.-Nr. 0624 95 ...		Art.-Nr. 0625 40 ... /50 .../60 ...	Art.-Nr. 0626 46 ... /56 .../66 ...	
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 95 ... 		<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 ... 	
Schneidstoff	HSS		HSS	HSCo	
Oberflächen Ausführung	Spezialoberflächenbehandlung		Vaporisiert	Fasennitriert	
Herstellungsverfahren	Geschliffen		Geschliffen	Geschliffen	
Positioniereigenschaften	Selbstzentrierend, der Beste in seiner Klasse		Selbstzentrierend	Selbstzentrierend	
Schaftform	3-Flächenschaft		Zylindrisch	Zylindrisch	
Spitzenwinkel	SMART STEP-Technologie		118°	130°	
Einsatzbereich	<p>Der extra lange Tieflochbohrer mit einzigartiger SMART STEP-Technologie für hochpräzise, kreisrunde Bohrungen in Weich- und Hartholz, Verbundmaterialien, Stahl bis 1.000 N/mm², Gusseisen, Aluminium, Kunststoff, Kupfer, Messing und Bronze.</p>		<p>Der überlange Spiralbohrer, für tiefe Bohrungen in Stahl bis 850 N/mm² Festigkeit, in Gusseisen sowie in Verbundmaterialien (z.B. Kunststoffprofile mit Stahlkern).</p>	<p>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.</p>	<p>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.</p>
Besonderheiten	<ul style="list-style-type: none"> Exakte, kreisrunde Bohrungen Bis zu 100 % schneller im Vergleich zu konventionellen extra langen HSS-Bohrern Sehr komfortables Bohren – Erspart das Vorbohren trotz extra langer Ausführung, punktgenaues Anbohren – Doppelte Führungsfasen garantieren einen präzisen und geraden Bohrungsverlauf – Signifikant kräfteschonenderes Bohren im Vergleich zu konventionellen extra langen Spiralbohrern Ideal für den Fensterabau 3-Flächenschaft: Kein Durchdrehen im Bohrfutter 			<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				<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>	



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 1-5		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 850 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 1.000 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
Art.-Nr.			Art.-Nr. 0624 11 ...		0624 93 ...
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 93 ... 		
Schneidstoff		HSS	HSS		
Oberflächenausführung		Blank	Spezialoberflächenbehandlung		
Herstellungsverfahren		Geschliffen	Geschliffen		
Positioniereigenschaften		Selbstzentrierend	Selbstzentrierend, der Beste seiner Klasse		
Schaffform		Zylindrisch	3-Flächenschaff (ab Ø 4 mm), > Ø 13,0 mm auf Ø 12,7 mm abgedreht		
Spitzenwinkel		130°	SMART STEP-Technologie		
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 einzigartiger SMART STEP-Technologie (ab Ø 2,5mm) für hochpräzise, kreisrunde Bohrungen in Stahl bis 1.000 N/mm², Aluminium, Kunststoff (z.B. Acrylglas, 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"> Exakte, kreisrunde Bohrungen Sehr komfortables Bohren <ul style="list-style-type: none"> – Erspart Vorbohren, punktgenaues Anbohren ohne Verlaufen – Schräges Bohren möglich – Einfaches Aufbohren bzw. Vergößern eines bestehenden Bohrlochs Signifikant schneller als konventionelle, geschliffene Spiralbohrer Perfekt zum Ausbohren von Nieten und Stehbolzen <ul style="list-style-type: none"> – Erster Spiralbohrer, der präzise handgeführten Bohrungen bis Ø 20 mm ohne Vorbohren ermöglicht. im Einsatz auf der Ständerbohrmaschine sind sogar präzise Bohrungen bis Ø 26,5 mm ohne Vorbohren möglich. 3-Flächenschaff (ab Ø 4 mm): kein Durchdrehen im Bohrfutter  		
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 930 019</p>  <p>25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.Nr. 0624 930 025</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	Zylindrisch
130°	118°

Der präzise Standardbohrer für allgemeine, breite Anwendungen in **Stahl bis 850 N/mm²** Festigkeit und in **Gusseisen**.

Der preiswerte, robuste Bohrer für Anwendungen in **konventionellem Stahl bis 850 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 700 001		DIN 338 19-teilig Ø 1,0-10,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 000 001		DIN 338 25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0624 000 004
	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 200 001
					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. 0634 4		170-teilig Ø 1,0-13,0 mm Art.-Nr. 5964 062 501
	25-teilig Ø 1,0-13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0634 6		

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 Art.-Nr. 0626 94 ...</p> <p>●●●○ ●●●● ●●●● ●●●● ●●●● ●●●●</p> <p>• DIN 338/ 5x Ø/ Art.-Nr. 0626 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	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	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 einzigartiger SMART STEP-Technologie (ab Ø 2,5 mm) für hochpräzise, kreisrunde Bohrungen in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellem Stahl bis 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen, Aluminium, Kunststoff, Nichteisenmetallen, 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 1200 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 	<ul style="list-style-type: none"> • Exakte, kreisrunde Bohrungen • Signifikant schneller als konventionelle Spiralbohrer • Signifikant kräfteschonenderes Bohren im Vergleich zu konventionellen Spiralbohrern • Schräges Bohren möglich • Einfaches Aufbohren bzw. Vergrößern eines bestehenden Bohrlochs • Ideal für Bohrungen in Rundmaterial bzw. Rohren mit höchsten Anforderungen an Zentrierung, Präzision und Standzeit, wie z.B. im Geländerbau • Erster Spiralbohrer, der präzise Bohrungen bis Ø 20 mm ohne Vorbohren im handgeführten Einsatz ermöglicht. • 3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm): kein Durchdrehen im Bohrfutter 	<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 	
 	 	 	
 <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 940 019</p>  <p>25-teilig Ø 1,0–13,0 x 0,5 mm Art.-Nr. 0626 940 025</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/Anja Ascher

Nachdruck nur mit Genehmigung
0SDRS01193 - MCDM - MCMD - SC - K&E - 1.650 - 08/21

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

NC-Anbohrer 90° HSCo WN Typ RN TIALN



Art.-Nr. 0636 44 ...

Zentrierbohrer HSS



Art.-Nr. 0636 1 ...

Doppelendbohrer HSS WN Typ RN



Art.-Nr. 0636 ...

Fassadenbauboherer WN Typ RN



Art.-Nr. 0627 ...

HINWEIS:

Überzeugen Sie sich von unseren Vollhartmetall-Spiralbohrern aus dem CNC-Tec Programm
Art.-Nr. 5443...

