

Ratgeber: Schälbohrer oder Stufenbohrer?

Categories : [Kundeninformation](#)

(3 Bewertung(en), Durchschnitt: 2,67 von 5)

Loading...

In der professionellen Metallbearbeitung finden Schälbohrer sowie Stufenbohrer häufig Einsatz. Sie eignen sich zum Bearbeiten von Blechen, Thermo- und Duroplaste sowie vielen weiteren Werkstoffen. Hierbei ist die richtige Drehzahl entscheidend. Für den Einsatz genügt eine handelsübliche Handbohrmaschine, es können jedoch auch spezielle Standbohrmaschinen genutzt werden.

In diesem Ratgeber möchten wir Ihnen die **Unterschiede zwischen Stufenbohrern und Blechschälbohrern** erläutern. Dies hilft Ihnen, den **richtigen Bohrer für Ihren Einsatz** zu finden.

[Profisuche nach Durchmesser / Bohrbereich / Schaft / Anzahl Stufen](#)

Blechschälbohrer vs Stufenbohrer - grundlegende Unterschiede

Bleeschälbohrer und **Stufenbohrer** unterscheiden sich in der Art der erzeugten Lochwände. Mit Schälbohrern sind nur **schräge Lochwände** möglich, was bei einigen Anwendungen störend sein kann. Stufenbohrer dagegen erzeugen **gerade Lochwände**. Ebenfalls ist beim Schälbohrer ständiges Nachmessen des bereits gebohrten Lochdurchmessers nötig, damit das Loch nicht zu groß wird. Beim Stufenbohrer wird bis zum gewünschten Durchmesser gebohrt, die nächstgrößere Stufe kann direkt zum Entgraten des Bohrlochs verwendet werden. Schälbohrer bieten demgegenüber den Vorteil, dass Sie auch **Zwischengrößen** stufenlos bohren können. Das ist mit dem genormten Stufenbohrer nicht möglich.

Generell kann man also sagen, dass die Wahl zwischen Stufenbohrern und Bleeschälbohrern von folgenden Faktoren abhängt:

- **Sollen feste Durchmesser oder individuelle Größen gebohrt werden?**
- **Ist eine gerade oder schräge Lochwand gewünscht?**
- **Soll der Lochrand direkt in einem Arbeitsgang entgratet werden?**

Bleeschälbohrer - Einsatz

Wofür werden **Bleeschälbohrer** verwendet? Generell werden sie genutzt, um in **sehr dünne, weiche Bleche** oder allgemein nur **schwierig zu bearbeitende Materialien** zu bohren. Dies ist beispielsweise beim **Karosseriebau** der Fall. Die bei uns angebotenen Schälbohrer decken **Durchmesser von 3 bis 60 mm** ab. Ebenfalls werden **Bleeschälbohrer** für das Bohren in **Rohre** eingesetzt. Bei Bleeschälbohrern ist **kein Vorbohren** des Werkstücks nötig, ebenfalls wird das Werkstück nicht deformiert.

Bleeschälbohrer werden in verschiedenen Ausführungen angeboten (**Oberflächenbehandlung**). Folgende Varianten und Einsatzmöglichkeiten lassen sich unterscheiden:

- **HSS** (Schnellarbeitsstahl), Standardvariante (nicht für Edelstahl)
- **HSS / Co5**, erhöhte Härte und Standzeit
- **HSS / TiN**, reduzierte Kaltaufschweißungen und erhöhte Einsatztemperatur (Stahl- und Gussbearbeitung)
- **HSS / TiAlN**, einsetzbar bei abrasiven bzw. zähen Werkstoffen (VA bzw. Trockenbearbeitung, bei Edelstahl Drehzahl reduzieren)
- **HSS / Co5 / TiAlN**, der optimale Bohrer für Edelstahl durch größte Härte

Stufenbohrer - Einsatz

[Stufenbohrer](#) sind, je nach Ausführung für **Holz oder Metall** einsetzbar. Darin besteht ein großer Unterschied zu Blechschälbohrern, die (wie der Name schon sagt) nur für Metalle einsetzbar sind. Im Hinblick auf die Anwendung bei den Metall-Varianten unterscheiden sie sich nur in der festen Abstufung der **Durchmesser sowie dem Entgraten des Bohrlochs** in einem Arbeitsgang (mittels des größeren Durchmessers). Ebenfalls sind Stufenbohrer im Vergleich zu Blechschälbohrern **kostenintensiver**.

Wie bei den Blechschälbohrern werden auch Stufenbohrer in verschiedenen Varianten angeboten (**Oberflächenbehandlung**). Folgende Ausführungen und Einsatzmöglichkeiten gibt es:

- **HSS** (Schnellarbeitsstahl), Standardvariante
- **HSS / TiN**, reduzierte Kaltaufschweißungen und erhöhte Einsatztemperatur (Stahl- und Gussbearbeitung)
- **HSS / TiAlN**, einsetzbar bei abrasiven bzw. zähen Werkstoffen (VA bzw. Trockenbearbeitung, bei Edelstahl Drehzahl reduzieren)

Darüber hinaus sind weitere Varianten wie zum Beispiel **vaporisierte Stufenbohrer** verfügbar. Gerne berät Sie unser Serviceteam individuell zu Ihrem Anwendungsfall.

Sie sind sich unsicher bei der Wahl des passenden Bohrers? Gerne helfen wir Ihnen weiter. Bitte nehmen Sie dazu unter (0) 651 / 98126 666 bzw. [per Mail](#) Kontakt mit uns auf.