



**GÜHRING**



**FACELIFT**  
2026

*SuperLine*

**RT 100 U**

Das Multitalent für universelles Bohren



## RT 100 U - Facelift

# Upgrade für Ihre Effizienz

Das Facelift für universelles Bohren.

Unser Vollhartmetall-Klassiker – jetzt mit spürbaren Verbesserungen: Seit Jahren steht der RT 100 U für zuverlässiges Bohren in einer außergewöhnlich großen Bandbreite an Materialien. Dieses bewährte Konzept entwickeln wir konsequent weiter – mit einem klaren Ziel: **mehr Standzeit, höhere Prozesssicherheit und ein noch besseres Preis-Leistungs-Verhältnis**. Und das Beste: Für Sie als Anwender kommen diese neuen Vorteile ohne Mehrkosten.

### Was steckt hinter dem Facelift?

Der entscheidende Innovationsschritt ist eine neue Oberflächenveredlung. Sie optimiert gezielt den Schneidbereich des Werkzeugs und verbessert die Schichthaftung deutlich. Das Ergebnis: Sie erhalten ein leistungsstarkes Bohrwerkzeug mit deutlich verlängerter Standzeit und hoher Zuverlässigkeit – auch bei wechselnden Einsatzbedingungen und Materialien.



**NEW**

**Homogene Ausführung der Werkzeugschneidkanten** für eine noch zuverlässigere Bohrungsbearbeitung

**Spitzengeometrie** mit Spezialauspitzung und 2-Flächenanschliff

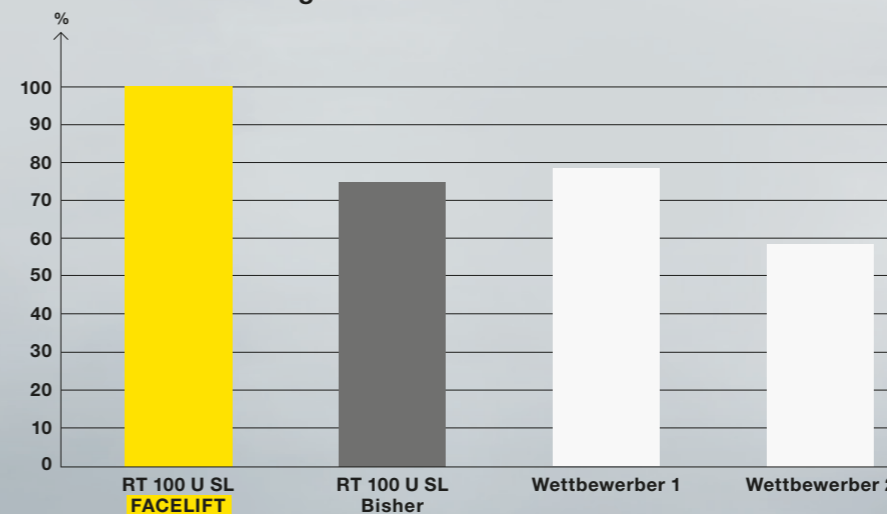
verschleißfeste nanofire-Beschichtung

**NEW**

**Optimierte Schichthaftung**

P	M	K	N	S	H	Werkzeug-Darstellung	Bohrtiefe	Schaftform	Typ	Norm	Schneidstoff	Oberfläche	d1/mm	Artikel-Nr.
•	•	•	•	•	•		3xD	HA	RT 100 U	DIN 6537K	VHM	F	3,000 - 20,000	5510
•	•	•	•	•	•		3xD	HE	RT 100 U	DIN 6537K	VHM	F	3,000 - 20,000	5610
•	•	•	•	•	•		3xD	HB	RT 100 U	DIN 6537K	VHM	F	3,000 - 20,000	6023
•	•	•	•	•	•		5xD	HA	RT 100 U	WN	VHM	A	1,000 - 3,000	6497
•	•	•	•	•	•		5xD	HA	RT 100 U	DIN 6537L	VHM	F	2,500 - 20,000	5511
•	•	•	•	•	•		5xD	HE	RT 100 U	DIN 6537L	VHM	F	3,000 - 20,000	5611
•	•	•	•	•	•		5xD	HB	RT 100 U	DIN 6537L	VHM	F	3,000 - 20,000	5650
•	•	•	•	•	•		7xD	HA	RT 100 U	WN	VHM	F	3,000 - 20,000	5512
•	•	•	•	•	•		7xD	HE	RT 100 U	WN	VHM	F	3,000 - 20,000	5612
•	•	•	•	•	•		12xD	HA	RT 100 U	WN	VHM	F	3,000 - 20,000	5525
<b>Ratioboherer ohne Kühlkanäle</b>														
•	•	•	•	•	•		3xD	HA	RT 100 U	DIN 6537K	VHM	F	3,000 - 20,000	5514
•	•	•	•	•	•		3xD	HE	RT 100 U	DIN 6537K	VHM	F	3,000 - 20,000	5614
•	•	•	•	•	•		3xD	HB	RT 100 U	DIN 6537K	VHM	F	3,000 - 20,000	6026
•	•	•	•	•	•		5xD	HA	RT 100 U	DIN 6537L	VHM	F	2,500 - 20,000	5515
•	•	•	•	•	•		5xD	HE	RT 100 U	DIN 6537L	VHM	F	3,000 - 20,000	5615
•	•	•	•	•	•		5xD	HB	RT 100 U	DIN 6537L	VHM	F	3,000 - 20,000	5651
<b>Stufen-Ratioboherer mit Kühlkanälen</b>														
•	•	•	•	•	•		3xD	HA	RT 100 U	WN	VHM	F	6,000 - 18,000	6407

Standzeitdiagramm: RT 100 U SL



Werkzeug: #5511, 5xD  
 Abmessung: d= 6,8 mm  
 Schnittgeschwindigkeit: 110 m/min  
 Vorschub: 0,2 mm/U  
 Bohrtiefe: 34 mm  
 Kühlung: Emulsion 8 %  
 Material: 42CrMo4

x **Standzeit** um bis zu 25 % erhöht



## RT 100 U - Facelift

---

202 996/26003-ll-23 | Printed in Germany | 2026

# **GÜHRING**

Gühring KG | Herderstraße 50–54 | 72458 Albstadt | Deutschland  
Telefon: +49 74 31 17-0 | [info@guehring.de](mailto:info@guehring.de) | [www.guehring.com](http://www.guehring.com)

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen berechtigen nicht zu Ansprüchen.  
Wir liefern ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Diese können Sie bei uns anfordern.