Schweißpunktbohrer DIN 1897 HSCo

Der extrem langlebige Schweißpunktbohrer mit Magma-Multilayer-Beschichtung zum Lösen von Schweißpunkten mit handgeführten Bohrmaschinen an höherfesten Karosserieblechen bis 1.200 N/mm² Festigkeit bei Fahrzeugen aller Art.



FINALIST
Deutscher Nachhaltigkeitspreis Design 2022





Spezielle Magma Multilayer-Beschichtung

- Bis zu 9-fach höhere Standzeit im Vergleich zu unbeschichteten Schweißpunktbohrern
- Bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen (hitzebeständig bis 800°), z.B. TiN
- Bis zu 50 % höhere Schnittgeschwindigkeit gegenüber unbeschichteten Schweißpunktbohrern

Extra stabile Spitzengeometrie für schwierige Bohrbedingungen mit allen gängigen Handbohrmaschinen

Optimierte Spitzengeometrie für längere Standzeit gegenüber herkömmlichen Schweißpunktbohrern

Sehr gute Zentrierung des Bohrers auf dem Schweißpunkt und exakte Bohrungen
115°-Zentrierspitze

Gratfreie Bohrungen
180° Spitzenwinkel an den Bohrerecken

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Qualität	Würth-Standard
Schneidstoff	HSCo
Oberfläche	Magma Multilayer Beschichtung
Geeignet für Zugfestigkeit bis	1200 N/mm²
Schaftform	Zylindrisch
Typ	DIN 1897 Longlife
Standzeit	●●●○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●○
Bohrverhalten	●●●○

Durchmesser	Länge	Spannutlänge	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
6 mm	66 mm	28 mm	6 mm	**0710 740 060**	1
8 mm	79 mm	37 mm	8 mm	**0710 740 080**	1

CL01_7501030508, Rev: 0.584, Stand: 25. 09. 2026

Durchmesser	Länge	Spannutlänge	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
10 mm	89 mm	43 mm	10 mm	**0710 740 100**	1

Details/Anwendung

- Zum Bohren von höherfesten Karosserie-/ Stahlblech <= 1200 N/mm^2, Gusseisen, Edelstahlblech, Messingblech, Aluminiumblech, Zinkblech, Bronzeblech, Kupferblech und Kunststoffplatten
- Geeignet für die die Bearbeitung in 3-Backen-Futter-Bohrmaschinen

Anleitung

Auf gleichmäßige Drehzahl achten

Höchste Drehzahl bei Edelstahlblechen
- Max. 1200 U/min bei Ø 6 mm
- Max. 950 U/min bei Ø 8 mm
- Max. 730 U/min bei Ø 10 mm

Höchste Drehzahl bei Stahl-/Karosseriebleche bis 1200 N/mm^2
- Max. 1650 U/min bei Ø 6 mm
- Max. 1200 U/min bei Ø 8-9 mm
- Max. 950 U/min bei Ø 10 mm

Wenn möglich Kühl- und Schmierstoffe verwenden

Hinweis

- Nicht für den Einsatz in pneumatischen Maschinen (z.B. Vario-Drill, Spitznagel etc.)
- Keine Bohrmaschine mit schlagendem Futter oder Spindeln verwenden

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Bohr- und Schneidschaum CUT+COOL 400 ml	**0893 050 007**
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Aerosoldose 400 ml	**0893 050 008**

CL01_7501030508, Rev: 0.584, Stand: 25. 09. 2026