Kernbohrer Sortiment HM Multi Performance 8-teilig

Hartmetall-bestückte Kernbohrer mit 55 mm Schnitttiefe für höchste Standzeiten und einen vielseitigen Einsatz in allen gängigen Metallen

Bis zu 3-fach höhere Standzeit und wesentlich geringere Bruchanfälligkeit im Vergleich zu HSS-Kernbohrern

Bis zu 2-fach höhere Schnittgeschwindigkeit im Vergleich zu HSS-Kernbohrern

Ratterfreies, komfortables Arbeiten mit höchs-terStandzeit
Hochleistungsverzahnung mit Vor-/Mittel- und Nachschnei-dern (ab Ø 17 mm)

2-in-1 WelNit-Schaft (Kombination aus Weldon- und Nitto Kohki-Schaft) für einen vielseitigen Maschineneinsatz
- 2 Spannflächen am Schaft für den prozesssicheren Einsatz auf allen Maschinen mit Weldonschaft
- 3 Einkerbungen am Schaft für den prozesssicheren Einsatz auf allen Nitto Kohki Maschinen

Vorbohren nötig, keine Gratbildung
Vor- und Nachbearbeitung entfällt

Optimale Spanabfuhr
Konische Spirale

Ideal für das Bohren von hitzebeständigen und hochfesten Stählen bis 1400 N/mm² Festigkeit, schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Hardox, Inconel, Nimonic, Hastelloy, Titan), Eisenbahn-schienen sowie allen Edelstählen

Sortimentskoffer aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)



ZEBRA QUALITY

Anzahl Teile im Sortiment/ Set	8 STK
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Edelstahl, Guss, Aluminium, Hardox
Oberfläche	Unbeschichtet
Schneidstoff	HM
Schnitttiefe	55 mm
Länge	84,6 mm
Schaftform	WelNit
Qualität	ZEBRA-Premium

CL01_7501030721, Rev: 0.82, Stand: 25. 09. 2026

Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Bohrverhalten	●●●●

Art.-Nr. 0630 949 007
VE: 1

Schnittwerte

Für Ø 12,0 - 20,0							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**		**Vorschub (mm/rev)**		**ab Ø 12,0**	**ab Ø 16,0**	**ab Ø 20,0**
		v_c	**von**	**bis**	**n**	**n**	**n**
Stähle							
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	40	0,08	0,13	1061	796	637
Unlegierte Vergütungstähle	≤ 750 N/mm²	37	0,08	0,13	981	736	589
Unlegierte Vergütungstähle, Niedriglegierte Vergütungstähle	≤ 900 N/mm²	35	0,05	0,1	928	696	557
Niedriglegierte Vergütungstähle, Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	30	0,05	0,1	796	597	477
Legierte Vergütungstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitststähle	≤ 1.400 N/mm²	25	0,05	0,1	663	497	398
Güsse							
Gusseisen	≤ 350 HB	38	0,07	0,12	1008	756	605
Kugelgraphitt, Temperguss, Hartguss	≤ 350 HB	38	0,07	0,12	1008	756	605
Edelstähle							
Rostfreie Stähle	≤ 850 N/mm²	20	0,05	0,1	531	398	318
Rostfreie Stähle	> 850 N/mm²	20	0,05	0,1	531	398	318
Sonderlegierungen							
Titan und Titanlegierungen	≤ 1.200 N/mm²	20	0,05	0,1	531	398	318
Nickelbasisilegierungen	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	477	358	286
Superlegierungen (z.B. Inconel, Nimonic, Hastelloy)	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	477	358	286
Harte Werkstoffe							
Hardox	≤ 1.250 N/mm²	18	0,05	0,1	477	358	286
Hardox	≤ 1.550 N/mm²	18	0,05	0,1	477	358	286
Federstähle	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	477	358	286
Eisenbahnschienen		18	0,05	0,1	477	358	286
NE-Metalle							
Aluminiumm kurzspanend	≤ 500 N/mm²	90	0,1	0,15	2387	1790	1432
Aluminium, langspanend	≤ 500 N/mm²	90	0,1	0,15	2387	1790	1432
Aluminiumlegierungen	≤ 450 N/mm²	90	0,1	0,15	2387	1790	1432
Al-Knetlegierungen	≤ 400 N/mm²	90	0,1	0,15	2387	1790	1432
Al-Gusslegierungen ≤ 10 %Si	≤ 600 N/mm²	90	0,1	0,15	2387	1790	1432
Al-Gusslegierungen >10 %Si	≤ 600 N/mm²	90	0,1	0,15	2387	1790	1432
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	90	0,1	0,15	2387	1790	1432
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400 N/mm²	35	0,08	0,13	928	696	557
Messing, kurzspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	928	696	557
Messing, langspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	928	696	557
Bronze, kurzspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	928	696	557
Bronze, langspanend	≤ 1.200 N/mm²	35	0,08	0,13	928	696	557

Schnittwerte

Für Ø 24,0 - 32,0							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**		**Vorschub (mm/rev)**		**ab Ø 24,0**	**ab Ø 28,0**	**ab Ø 32,0**
		v_c	**von**	**bis**	**n**	**n**	**n**
Stähle							
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	40	0,08	0,13	531	455	398
Unlegierte Vergütungstähle	≤ 750 N/mm²	37	0,08	0,13	491	421	368
Unlegierte Vergütungstähle, Niedriglegierte Vergütungstähle	≤ 900 N/mm²	35	0,05	0,1	464	398	348
Niedriglegierte Vergütungstähle, Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	30	0,05	0,1	398	341	298
Legierte Vergütungstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	25	0,05	0,1	332	284	249
Güsse							
Gusseisen	≤ 350 HB	38	0,07	0,12	504	432	378
Kugelgraphitt, Temperguss, Hartguss	≤ 350 HB	38	0,07	0,12	504	432	378
Edelstähle							
Rostfreie Stähle	≤ 850 N/mm²	20	0,05	0,1	265	227	199
Rostfreie Stähle	> 850 N/mm²	20	0,05	0,1	265	227	199
Sonderlegierungen							
Titan und Titanlegierungen	≤ 1.200 N/mm²	20	0,05	0,1	265	227	199
Nickelbasisilegierungen	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	239	205	179
Superlegierungen (z.B. Inconel, Nimonic, Hastelloy)	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	239	205	179
Harte Werkstoffe							
Hardox	≤ 1.250 N/mm²	18	0,05	0,1	239	205	179
Hardox	≤ 1.550 N/mm²	18	0,05	0,1	239	205	179
Federstähle	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	239	205	179
Eisenbahnschienen		18	0,05	0,1	239	205	179
NE-Metalle							
Aluminiumm kurzspanend	≤ 500 N/mm²	90	0,1	0,15	1194	1023	895
Aluminium, langspanend	≤ 500 N/mm²	90	0,1	0,15	1194	1023	895
Aluminiumlegierungen	≤ 450 N/mm²	90	0,1	0,15	1194	1023	895
Al-Knetlegierungen	≤ 400 N/mm²	90	0,1	0,15	1194	1023	895
Al-Gusslegierungen ≤ 10 %Si	≤ 600 N/mm²	90	0,1	0,15	1194	1023	895
Al-Gusslegierungen >10 %Si	≤ 600 N/mm²	90	0,1	0,15	1194	1023	895
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	90	0,1	0,15	1194	1023	895
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400 N/mm²	35	0,08	0,13	464	398	348
Messing, kurzspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	464	398	348
Messing, langspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	464	398	348
Bronze, kurzspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	464	398	348
Bronze, langspanend	≤ 1.200 N/mm²	35	0,08	0,13	464	398	348

Schnittwerte

Für Ø 36,0 - 50,0							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**		**Vorschub (mm/rev)**		**ab Ø 36,0**	**ab Ø 40,0**	**ab Ø 50,0**
		v_c	**von**	**bis**	**n**	**n**	**n**
Stähle							
Allgemeine Baustähle	≤ 500 N/mm²	40	0,08	0,13	354	318	255
Unlegierte Vergütungstähle	≤ 750 N/mm²	37	0,08	0,13	327	294	236
Unlegierte Vergütungstähle, Niedriglegierte Vergütungstähle	≤ 900 N/mm²	35	0,05	0,1	309	279	223
Niedriglegierte Vergütungstähle, Nitrierstähle	≤ 1.200 N/mm²	30	0,05	0,1	265	239	191
Legierte Vergütungstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle	≤ 1.400 N/mm²	25	0,05	0,1	221	199	159
Güsse							

Schnittwerte

Für Ø 36,0 - 50,0							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**		**Vorschub (mm/rev)**		**ab Ø 36,0**	**ab Ø 40,0**	**ab Ø 50,0**
		v_c	**von**	**bis**	**n**	**n**	**n**
Gusseisen	≤ 350 HB	38	0,07	0,12	336	302	242
Kugelgraphitt, Temperguss, Hartguss	≤ 350 HB	38	0,07	0,12	336	302	242
Edelstähle							
Rostfreie Stähle	≤ 850 N/mm²	20	0,05	0,1	177	159	127
Rostfreie Stähle	> 850 N/mm²	20	0,05	0,1	177	159	127
Sonderlegierungen							
Titan und Titanlegierungen	≤ 1.200 N/mm²	20	0,05	0,1	177	159	127
Nickelbasisilegierungen	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	159	143	115
Superlegierungen (z.B. Inconel, Nimonic, Hastelloy)	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	159	143	115
Harte Werkstoffe							
Hardox	≤ 1.250 N/mm²	18	0,05	0,1	159	143	115
Hardox	≤ 1.550 N/mm²	18	0,05	0,1	159	143	115
Federstähle	≤ 1.400 N/mm²	18	0,05	0,1	159	143	115
Eisenbahnschienen		18	0,05	0,1	159	143	115
NE-Metalle							
Aluminiumm kurzspanend	≤ 500 N/mm²	90	0,1	0,15	796	716	573
Aluminium, langspanend	≤ 500 N/mm²	90	0,1	0,15	796	716	573
Aluminiumlegierungen	≤ 450 N/mm²	90	0,1	0,15	796	716	573
Al-Knetlegierungen	≤ 400 N/mm²	90	0,1	0,15	796	716	573
Al-Gusslegierungen ≤ 10 %Si	≤ 600 N/mm²	90	0,1	0,15	796	716	573
Al-Gusslegierungen >10 %Si	≤ 600 N/mm²	90	0,1	0,15	796	716	573
Magnesium-Legierungen	≤ 400 N/mm²	90	0,1	0,15	796	716	573
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400 N/mm²	35	0,08	0,13	309	279	223
Messing, kurzspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	309	279	223
Messing, langspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	309	279	223
Bronze, kurzspanend	≤ 850 N/mm²	35	0,08	0,13	309	279	223
Bronze, langspanend	≤ 1.200 N/mm²	35	0,08	0,13	309	279	223

Legende
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
n = Drehzahl [U/min]
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

Details/Anwendung

- Auf mobilen Magnet- oder stationären Säulenbohrmaschinen zum Fertigen großer Bohrungen im Stahlbau. Die Kernbohrer dürfen nicht handgeführt eingesetzt werden!
- Der Einsatz auf Bohrmaschinen von Fein mit QuickIn-Aufnahme ist über einen Adapter möglich
- Die Anwendung auf stationären Bohrmaschinen mit Morsekegel-Aufnahme ist über passende Aufnahmehalter möglich







CL01_7501030721, Rev: 0.82, Stand: 25. 09. 2026





Anleitung

- Auswerferstift in den Kernbohrer einstecken. Achtung: nie ohne Auswerferstift verwenden!
- Kernbohrer in den Aufnahmehalter der Bohreinheit schieben und die Innensechskantschrauben fest anziehen
- Bei Schnellspannaufnahmen wird der Kernbohrer automatisch arretiertAuf sauberen Sitz des Kernbohrers im Aufnahmehalter achten
- Eine seitliche Belastung des Bohrers im Einsatz könnte zum Werkzeugbruch führen
- Bohreinheit in die richtige Lage zum Bohren bringen – auf stabilen Stand der Bohreinheit achten
- Sichern Sie ggf. die Bohreinheit vor dem Bohren mit einem Sicherheitsspannband, besonders beim Einsatz auf vertikalen Flächen und bei Überkopfarbeiten
- Drehzahltabelle beachten und Kühlmittel verwenden
- Vorsichtig mit langsamen Vorschub anfangen zu bohren (Ankörnen und Vorbohren entfallen). Schlagen Sie den Schneidkopf niemals auf das zu bearbeitende Werkstück
- Auf festen, gleichmäßigen Vorschub während des gesamten Bohrvorgangs achten. Eine zu langsame oder zu schnelle Vorschubgeschwindigkeit kann zu Schäden am Kernbohrer führen
- Um die Bildung von langen Spänen zu vermeiden, beim Schneiden von tiefen Löchern den Bohrer mehrmals ansetzen und die Späne immer wieder entfernen
- Nach jeder Bohrung die Späne und den Bohrkern entfernen. Vorsicht Verletzungsgefahr: Späne und Bohrkern können sehr heiß und scharf sein!

Hinweis

- Für Kernbohrer mit Ø < 18 mm ist der Auswerferstift mit Art.-Nr. 0630940001 geeignet. Für Kernbohrer mit Ø ≥ 18 mm ist der Auswerferstift mit Art.-Nr. 0630940002 geeignet
- Die Kernbohrer werden ausschließlich mit qualitativ hochwertigen Sandvik-Hartmetallzähnen bestückt
- Im Gegensatz zu Spiralbohrern zerspant der Kernbohrer nicht den kompletten Bohrdurchmesser, sondern nur einen dünnen Materialring. Der Bohrkern wird durch den Auswerferstift mittels Federkraft ausgestoßen. Kernbohrer haben deshalb eine vielfach kürzere Bohrzeit und einen wesentlich geringeren Energiebedarf im Vergleich zu Spiralbohrern
- Ausreichende, kontinuierliche Kühlung während des gesamten Bohrvorgangs erhöht die Standzeit des Kernbohrers erheblich. Nicht trocken einsetzen
- Tragen Sie bei der Anwendung geeignete Schutzausrüstung, wie z.B. Augenschutz, Gehörschutz, Schutzhandschuhe
- Legen Sie weite Kleidung oder Schmuck, der sich in beweglichen Teilen verfangen kann, ab
- Achten Sie vor dem Einsatz auf eine einwandfreie Rundlaufgenauigkeit und die korrekte Spannfunktion des Werkzeugantriebs

Lieferumfang Art.-Nr. 0630 949 007		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Kernbohrer HM Multi Performance 12 mm	**0630 949 120**	1
Kernbohrer HM Multi Performance 14 mm	**0630 949 140**	1
Kernbohrer HM Multi Performance 16 mm	**0630 949 160**	1

CL01_7501030721, Rev: 0.82, Stand: 25. 09. 2026

Lieferumfang Art.-Nr. 0630 949 007		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Kernbohrer HM Multi Performance 18 mm	**0630 949 180**	1
Kernbohrer HM Multi Performance 20 mm	**0630 949 200**	1
Kernbohrer HM Multi Performance 22 mm	**0630 949 220**	1
Auswerferstift für Metall-Kernbohrer 6.35 mm Länge 102 mm	**0630 940 001**	1
Auswerferstift für Metall-Kernbohrer 8.00 mm Länge 103 mm		1

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Aufnahmehalter Kernbohrer HSS MK 2 Schmierung Manuell	**0630 930 002**
Aufnahmehalter Kernbohrer HSS MK 2 Schmierung Automatisch	**0630 930 003**
Aufnahmehalter Kernbohrer HSS MK 3 Schmierung Manuell	**0630 930 004**
Aufnahmehalter Kernbohrer HSS MK 3 Schmierung Automatisch	**0630 930 005**
Adapter für Kernbohrer	**5709 200 002**
Magnet-Kernbohrmaschine MKB 35 9000 N	**5709 200 1**
Magnet-Kernbohrmaschine MKB 35 Comfort 7500 N	**5709 201 1**
Bohr- und Schneidschaum CUT+COOL 400 ml	**0893 050 007**
Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect Aerosoldose 400 ml	**0893 050 008**

CL01_7501030721, Rev: 0.82, Stand: 25. 09. 2026