Kernbohrer Sortiment HSS 7-teilig

Standard-Kernbohrer aus HSS zum Bohren großer Durchgangslöcher bis Ø 50 mm mit mobilen Magnet- oder stationären Bohrmaschinen in konventionellen Stählen bis 850 N/mm², Holz und Nichteisenmetalle, wie z.B. Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kunststoffe.



Abbildung ähnlich

Hohe Leistung und schneller Bohrfortschritt bei hoher Lebensdauer

Im Gegensatz zum Vollbohren wird nur ein dünner Metallring zerspant. Bohrkern wird durch einen Auswerferstift aus gestoßen.

Kein Vorbohren nötig, keine Gratbildung

Vor- und Nachbearbeitung fällt weg

Optimierte Schneidengeometrie

- Höhere Standzeiten im Vergleich zu vielen marktüblichen Kernbohrern
- Sauberes Bohrbild
- Toleranzgenaues Bohrloch

Exakte Führung, kein Verrutschen

Geeignet für Überlappungsbohrungen. Problemloses Bohren auf gewölbten Flächen und Rohren.

Anzahl Teile im Sortiment/ Set	7 STK
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Aluminium, Holz
Oberfläche	Blank
Schneidstoff	HSS
Schnitttiefe	30 mm
Länge	64,2 mm
Schaftform	Weldon
Qualität	Würth-Standard
Standzeit	●●○○
Bohrgeschwindigkeit	●●●○
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●○○
Bohrverhalten	●●●○

Art.-Nr. 0630 930

VE: 1

CL01_7501030701, Rev: 0.275, Stand: 19. 09. 2025

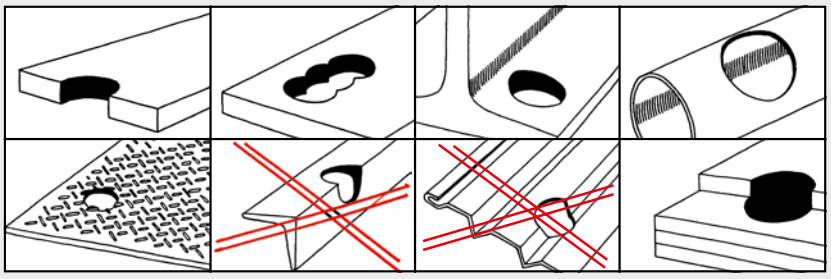
Schnittwerte

Für Ø 12,0 - 20,0									
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**			**ab Ø 12,0**		**ab Ø 16,0**		**ab Ø 20,0**	
		v_c		**n**		**n**		**n**	
		von	**bis**	**von**	**bis**	**von**	**bis**	**von**	**bis**
Stähle									
Allgemeine Baustähle	≤ 850 N/mm²	15	20	398	531	298	398	239	318
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	20	398	531	298	398	239	318
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 850 N/mm²	15	20	398	531	298	398	239	318
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	10	13	265	345	199	259	159	207
Niedriglegierte Vergütungsstähle	≤ 1.000 N/mm²	10	13	265	345	199	259	159	207
Güsse									
Gusseisen	≤ 240 HB	20	25	531	663	398	497	318	398
Kugelgraphit und Temperguss	≤ 240 HB	20	25	531	663	398	497	318	398
NE-Metalle									
Aluminium	≤ 450	20	25	531	663	398	497	318	398
Aluminiumlegierungen	≤ 450	20	25	531	663	398	497	318	398
Al-Knetlegierungen	≤ 400	20	25	531	663	398	497	318	398
Al-Gusslegierungen <= 10%Si	≤ 600	20	25	531	663	398	497	318	398
Magnesium-Legierungen	≤ 400	20	25	531	663	398	497	318	398
Kupfer, niedriglegiert	≤ 400	20	25	531	663	398	497	318	398
Messing, kurzspanend	≤ 850	15	20	398	531	298	398	239	318
Messing, langspanend	≤ 850	15	20	398	531	298	398	239	318
Bronze, kurzspanend	≤ 850	15	20	398	531	298	398	239	318
Kunststoffe									
Kunststoffe, duroplastisch		20	25	531	663	398	497	318	398
Kunststoffe, thermoplastisch		20	25	531	663	398	497	318	398

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

Details/Anwendung

- Mit Weldonschaft Ø 19 mm für den Einsatz auf mobilen Magnet- oder stationären Bohrmaschinen zum Fertigen von großen Bohrungen bis Durchmesser 50 mm
- 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_7501030701, Rev: 0.275, Stand: 19. 09. 2025

Anleitung

- Auswerferstift in den Kernbohrer einstecken
- Kernbohrer in den Aufnahmehalter der Bohreinheit schieben und die Innensechskantschrauben fest anziehen
- Bei Schnellspannaufnahmen wird der Kernbohrer automatisch arretiert
- Auf 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 anbohren (Ankörnen und Vorbohren entfallen), auf gleichmäßigen Vorschub und gleichmäßige Drehzahl während des gesamten Bohrvorgangs achten
- Nach jedem Bohren Späne und Bohrkern entfernen
- Vorsicht Verletzungsgefahr, Späne und Bohrkern können sehr heiß und scharf sein

Hinweis

- Im Gegensatz zu Spiralbohrern zerspant der Kernbohrer nicht den kompletten Bohrerdurchmesser, sondern nur einen dünnen Materialring. Der Bohrkern wird durch einen im Lieferumfang inbegriffenen Auswerferstift mittels Federkraft ausgestoßen. Kernbohrer haben deshalb eine bis zu 10-fach kürze Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern.
- Ausreichende, kontinuierliche Kühlung während des gesamten Bohrvorgang erhöht die Standzeit des Kernbohrers erheblich. Nicht trocken einsetzen
- Nicht geeignet für Pressspan, Titan sowie hitzebeständige und höherlegierte Stähle
- Kernbohrer-/Werkstoffzuordnungen sowie Schnittwerte siehe Übersichtstabellen
- 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
- Die Kernbohrer dürfen nicht handgeführt eingesetzt werden
- Achten Sie vor dem Einsatz auf eine einwandfreie Rundlaufgenauigkeit und die korrekte Spannfunktion des Werkzeugantriebs

Lieferumfang Art.-Nr. 0630 930		
Bezeichnung	**Art.-Nr.**	**Anzahl**
Auswerferstift für Metall-Kernbohrer 6.35 mm; Länge 77 mm	**0630 930 001**	1
Kernbohrer HSS Schnitttiefe 30 mm; 12 mm	**0630 930 120**	1
Kernbohrer HSS Schnitttiefe 30 mm; 14 mm	**0630 930 140**	1
Kernbohrer HSS Schnitttiefe 30 mm; 16 mm	**0630 930 160**	1
Kernbohrer HSS Schnitttiefe 30 mm; 18 mm	**0630 930 180**	1
Kernbohrer HSS Schnitttiefe 30 mm; 20 mm	**0630 930 200**	1
Kernbohrer HSS Schnitttiefe 30 mm; 22 mm	**0630 930 220**	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**

CL01_7501030701, Rev: 0.275, Stand: 19. 09. 2025