Bohrfräser VHM Multi Performance

Der universelle High-Performance-Bohrfräser zum Lösen von Schweißpunkten und jeglichen Materialverbindungen an allen Karosserieblechen inkl. ultrahochfesten Bauteilen (BTR, BOR, WU-Stahl, etc.) bei Fahrzeugen aller Art, z.B. an A-Säule, B-Säule, Schweller etc.











Ermöglicht ein prozesssicheres Lösen von ultrahochfesten Schweißpunktverbindungen
Innovative Schneidengeometrie mit perfekter Balance zwischen scharfen Schneiden und hoher Stabilität

Ermöglicht selbst bei unsauber verlaufenden Schweißpunkten oder gewölbtem Material ein lagengenaues Trennen
Innovative Stirngeometrie für eine perfekte Kombination der Vorteile eines Bohrers und Fräsers

Sehr gutes Anbohrverhalten
Zentrierspitze mit zwei Schneiden über Mitte

Geringer Kraftaufwand
Scharfe Auslegung der Schneiden

Vibrationsarmer Lauf
Vier Schneiden mit extremer Ungleichteilung

Extrem langlebig und robust
Signifikant höhere Standzeit im Vergleich zu konventionellen VHM-Schweißpunktbohrern

AlTiN-Multilayer-Verschleißschutzbeschichtung
- Extrem hohe Temperaturbeständigkeit von bis zu 950°C
- Sehr hart und verschleißfest (Härte von ca. 3.300 HV)
- Verringerter Wärmeeintrag in das Karosserieblech (Aufhärten, Schmelzen des Klebers oder Anlassfarben werden vermieden)
- Multilayer-Schichtaufbau für eine optimale Spanabfuhr und verbesserte Schneideigenschaften (Vermeidung von Materialaufschweißungen)

3-Flächenschaft für schnelleres und angenehmeres Arbeiten mit handgeführten Bohrmaschinen
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter
- Optimale Kraftübertragung
- Schutz des Bohrfutters vor Beschädigung

CL01_7501030511, Rev: 0.113, Stand: 25. 09. 2026

- Geringer Kraftaufwand beim Öffnen und Schließen des Bohrfutters

Produktverpackung aus 100 % PCR (recycleter Kunststoff aus Haushaltsabfällen)

Qualität	ZEBRA-Premium
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	AlTiN
Geeignet für Zugfestigkeit bis	1600 N/mm^2
Spannutlänge	15 mm
Schaftform	3-Flächenschaft
Typ	VHM Multi Performance für Bohrschrauber
Standzeit	●●●●
Bohrgeschwindigkeit	●●●●
Bohrlochgüte	●●●●
Vielseitigkeit	●●●●
Bohrverhalten	●●●●

Durchmesser	Länge	Schaftdurchmesser	Art.-Nr.	VE
8 mm	44 mm	8 mm	**0710 798 044**	1
8 mm	100 mm	8 mm	**0710 798 100**	1
9 mm	44 mm	9 mm	**0710 799 044**	1
9 mm	100 mm	9 mm	**0710 799 100**	1

Details/Anwendung

Geeignet für die Bearbeitung in 3-Backen-Futter-Bohrmaschinen

Zum Aufbohren von Materialverbindungen jeglicher Art:

- Trennen von Schweißpunktverbindungen
- Auffräsen von Nietverbindungen
- Trennen von einzelnen Lagen
- Auffräsen von Reibschweißelementen
- Auffräsen von Fließlochschrauben

Anleitung

- Der Werkstoff Vollhartmetall ist durch seine extrem hohe Härte sehr spröde und bei unsachgemäßer Handhabung bruchanfällig
- Schritt 1: Schutzkappe entfernen. Einspannen des Bohrfräsers auf dem Dreikantschaft. Prüfen des Rundlaufs.
- Schritt 2: Bohrfräser ohne Druck mittig auf den Schweißpunkt ansetzen und mit voller Drehzahl laufen lassen
- Schritt 3: Mit erreichen der vollen Drehzahl in den Schweißpunkt eintauchen
- Schritt 4: Auch beim Herausziehen den Bohrfräser drehen lassen
- Unbedingt hartes Aufsetzen sowie seitliches Anstoßen und Fallenlassen des Bohrers vermeiden
- Die Zugabe von Kühl-/Schmierstoff ist nicht notwendig

Hinweis

- Nicht für den Einsatz in pneumatischen Maschinen (z.B. Vario-Drill, Spitznagel etc.)
- Keine Bohrmaschine mit schlagendem Futter oder Spindeln verwenden
- Für jeden Einsatz die passende Werkzeuglänge: die kurze Ausführung gewährleistet ein komfortables Arbeiten bei beengten

CL01_7501030511, Rev: 0.113, Stand: 25. 09. 2026

Platzverhältnissen (z.B. im Radkasten), die lange Ausführung sorgt für eine gute Erreichbarkeit von tiefliegenden Schweißpunktverbindungen (z.B. am Schweller)

- Der Bohrdurchmesser von 9 mm gewährleistet zum einen das prozesssichere Aufbohren des Schweißpunktes und dessen Wärmeeintragbereiches (Vorteil gegenüber dem Durchmesser 8 mm). Zum anderen ist die erzeugte Bohrung nicht zu groß, um beim Neuanbringen von Karosserieteilen zu viel auffüllen zu müssen (Vorteil gegenüber dem Durchmesser 10 mm)

CL01_7501030511, Rev: 0.113, Stand: 25. 09. 2026