

Bohren

Leitz Lexikon Edition 7



Erläuterung der Kurzzeichen

A	= Maß A	LL	= Linkslauf
a_e	= Schnittdicke (radial)	M	= Metrisches Gewinde
a_p	= Schnittdicke (axial)	MBM	= Mindestbestellmenge
ABM	= Abmessung	MC	= Mehrbereichsstahl, beschichtet
APL	= Abplattlänge	MD	= Messerdicke
APT	= Abplatttiefe	min^{-1}	= Umdrehung pro Minute
AL	= Arbeitslänge	MK	= Morsekonus
AM	= Anzahl Messer	m min^{-1}	= Meter pro Minute
AS	= Anti Schall (lärmreduzierte Ausführung)	m s^{-1}	= Meter pro Sekunde
b	= Auskraglänge	n	= zulässiger Drehzahlbereich
B	= Breite	n_{max}	= maximale Drehzahl
BDD	= Bunddicke	NAL	= Nabenlage
BEM	= Bemerkung	ND	= Nabendicke
BEZ	= Bezeichnung	NH	= Nullhöhe
BH	= Bestückungshöhe	NL	= Nutzlänge
BO	= Bohrungsdurchmesser	NLA	= Nebenlochabmessung
CNC	= Computerized Numerical Control	NT	= Nuttiefe
d	= Durchmesser	P	= Profil
D	= Durchmesser	POS	= Fräserposition
D0	= Nulldurchmesser	PT	= Profiltiefe
DA	= Außendurchmesser	PG	= Profilgruppe
DB	= Bunddurchmesser	QAL	= Schneidstoffqualität
DFC	= Dust Flow Control (optimierte Späneerfassung)	R	= Radius
DGL	= Anzahl Doppelglieder	RD	= Rechtsdrall
DIK	= Dicke	RL	= Rechtslauf
DKN	= Doppelkeilnut	RP	= Radius Fräsprofil
DP	= Polykristalliner Diamant (PKD)	S	= Schaftabmessung
DRI	= Drehrichtung	SB	= Schnittbreite
FAB	= Falzbreite	SET	= Set
FAT	= Falztiefe	SLB	= Schlitzbreite
FAW	= Fasewinkel	SLL	= Schlitzlänge
FLD	= Flanschdurchmesser	SLT	= Schlitztiefe
f_z	= Zahnvorschub	SP	= Spezialstahl
$f_{z \text{ eff}}$	= effektiver Zahnvorschub	ST	= Gusslegierungen auf Kobalt-Basis, z.B. Stellite®
GEW	= Gewinde	STO	= Schafttoleranz
GL	= Gesamtlänge	SW	= Spanwinkel
GS	= Grundschnaide (Bohrschneide)	TD	= Tragkörperdurchmesser
H	= Höhe	TDI	= Tragkörperdicke
HC	= Hartmetall, beschichtet	TG	= Teilung
HD	= Holzdicke (Werkstückdicke)	TK	= Teilkreisdurchmesser
HL	= Hochlegierter Werkzeugstahl	UT	= Ungleichteilung der Schneiden
HS	= Schnellarbeitsstahl (HSS)	V	= Vorschneideranzahl
HW	= Hartmetall	v_c	= Schnittgeschwindigkeit
ID	= Identnummer	v_f	= Vorschubgeschwindigkeit
IV	= Isolierverglasung	VE	= Verpackungseinheit
KBZ	= Kurzbezeichnung	VSB	= Verstellbereich
KLH	= Klemmhöhe	WSS	= Werkstückstoff
KM	= Kantenmesser	Z	= Zähnezahl
KN	= Keilnut	ZA	= Anzahl Zinken
KNL	= Kombinationsnebenloch bestehend aus: 2/7/42 2/9/46,35 2/10/60	ZF	= Zahnform (Schneidenform)
L	= Länge	ZL	= Zinkenlänge
l	= Aufspannlänge		
LD	= Linksdrall		
LEN	= Leitz-Norm		

Hinweis im Katalog zur Relativität der Diagramme und Tabellen

Die in den Diagrammen und Tabellen enthaltenen Aussagen sind abhängig von den einzelnen Rahmenbedingungen und stellen Werte aus Versuchen dar, die unter bestimmten definierten Bedingungen entstanden sind. Bei der konkreten Anwendung der Werkzeuge können sich im Einzelfall Abweichungen aufgrund besonderer Einsatzbedingungen ergeben. Unsere Berater geben dazu gerne detailliert Auskunft.

6. Bohren



	6.1 Dübellochbohren	2
	6.1.1 Dübellochbohrer	4
	6.1.2 Dübellochbohrer - Premium	9
	6.1.3 Dübellochbohrer - Excellent	10
	6.1.3 Bohrstifte HW-massiv	11
	6.2 Durchgangslochbohren	12
	6.2.1 Durchgangslochbohrer	13
	6.2.2 Durchgangslochbohrer - Premium	15
	6.2.3 Durchgangslochbohrer - Excellent	16
	6.2.4 Durchgangslochbohrer DP	17
	6.3 Beschlaglochbohren	18
	6.3.1 Beschlaglochbohrer	20
	6.3.2 Beschlaglochbohrer HW-massiv	22
	6.3.3 Beschlaglochbohrer Wendemesser	25
	6.3.4 Beschlaglochbohrer DP	26
	6.4 Bohren universal	27
	6.4.1 Spiralbohrer	28
	6.4.2 Levinbohrer	38
	6.4.3 Zylinderkopfböhrer	40
	6.5 Senken	43
	6.5.1 Aufstecksenker	44
	6.5.2 Einteilige Senker	47
	6.6 Stufenbohren	48
	6.6.1 Stufenbohrer	49
	Maßnahmen zur Problembeseitigung	50
	Verschleißerscheinungen	51
	Anfrage- / Bestellformular Sonderwerkzeuge – Bohren	52
	Alphabetisches Produktverzeichnis	54
	Identnummern - Verzeichnis	55



Schaft 8 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau. Besonders geeignet auf Maschinen mit unzureichender Führung des Bohrers durch die Spindel.

Maschine:

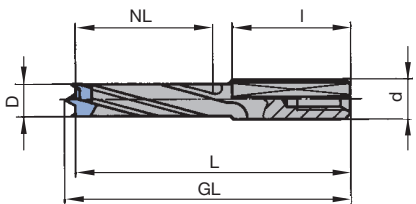
Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

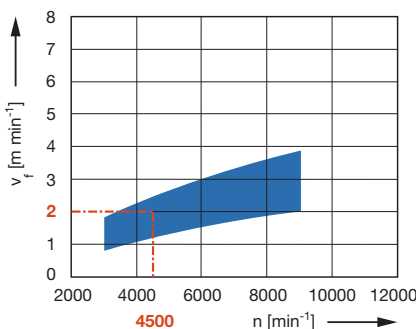
Technische Information:

Vorschneidergeometrie mit ziehendem Schnitt. Kombinierbar mit Aufstecksenker WB 701 0 03. Befestigung der Senker erfolgt am Bohrerhalm. Stufenlose Einstellung der Bohr- und Senktiefe. Gute Führung beim Rückhub für ausrissfreie Bohrungsränder.



Ausführung mit Führungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

GL 55,5 mm, mit Führungsfase, Z 2 / V 2

WB 120 0 23

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	55,5	54	30	8x19	042552 ●	042553 ●
6	55,5	54	30	8x19		042555 ●
8	55,5	53,5	30	8x19	042558 ●	042559 ●
10	55,5	53,5	30	8x21		042563 ●

GL 67 mm, mit Führungsfase, Z 2 / V 2

WB 120 0 24

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	67	65,5	40	8x19	042568 ●	042569 ●
6	67	65,5	40	8x19	042570 ●	042571 ●
7	67	65,5	40	8x19		042573 ●
8	67	65	40	8x19	042574 ●	042575 ●
10	67	65	40	8x21		042579 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau.

Maschine:

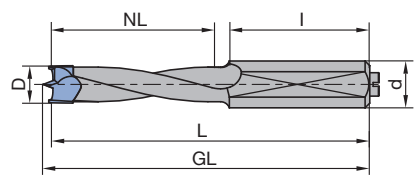
Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

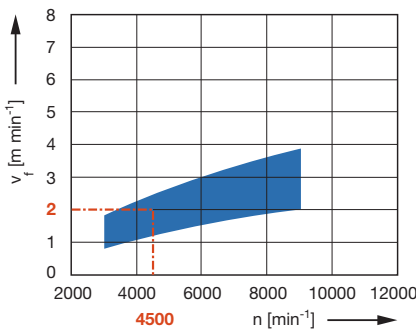
Technische Information:

Vorschneidengeometrie mit ziehendem Schnitt. Abgesetzter Bohrerhalm für minimierte Reibung und Vorschubkräfte. Kombinierbar mit Aufstecksenker WB 701 0 02. Befestigung der Senker erfolgt am Bohrerschaft.



Ausführung ohne Führungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

GL 57,5 mm, ohne Führungsfase, Z 2 / V 2

WB 120 0 11, WB 120 0 12

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
3	57,5	56	16	10x34	033610 ●	033611 ●
3,18	57,5	56	25	10x27		033701 ●
4	57,5	56	25	10x27	033670 ●	033671 ●
4,5	57,5	56	25	10x27	033710 ●	033711 ●
5	57,5	56	25	10x27	033672 ●	033673 ●
5,1	57,5	56	25	10x27		033675 ●
5,2	57,5	56	25	10x27		033677 ●
6	57,5	56	25	10x27	033678 ●	033679 ●
7	57,5	56	25	10x27	033680 ●	033681 ●
8	57,5	55,5	25	10x27	033682 ●	033683 ●
8,2	57,5	55,5	25	10x27	033686 ●	033687 ●
9	57,5	55,5	25	10x27	033688 ●	033689 ●
10	57,5	55,5	25	10x27	033690 ●	033691 ●
12	57,5	55,5	30	10x22	033692 ●	033693 ●
15	57,5	55,5	30	10x22	033696 ●	033697 ●
16	57,5	55,5	30	10x22		033699 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau.

Maschine:

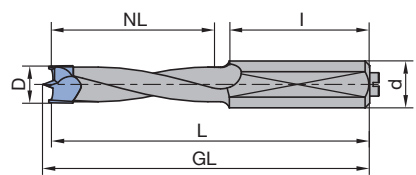
Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Vorschneidergeometrie mit ziehendem Schnitt. Abgesetzter Bohrerhalm für minimierte Reibung und Vorschubkräfte. Kombinierbar mit Aufstecksenker WB 701 0 02. Befestigung der Senker erfolgt am Bohrerschaft.



Ausführung ohne Führungsfase

GL 70 mm, ohne Führungsfase, Z 2 / V 2

WB 120 0 10

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
3	70	68,5	16	10x45	042596 ●	042597 ●
4	70	68,5	35	10x30	033476 ●	033477 ●
5	70	68,5	35	10x30	033440 ●	033441 ●
6	70	68,5	35	10x30	033442 ●	033443 ●
7	70	68,5	35	10x30	033444 ●	033445 ●
8	70	68	35	10x30	033446 ●	033447 ●
9	70	68	35	10x30	033478 ●	033479 ●
10	70	68	35	10x30	033448 ●	033449 ●
11	70	68	35	10x30	033480 ●	033481 ●
12	70	68	35	10x30	033450 ●	033451 ●
13	70	68	35	10x30	033452 ●	033453 ●
14	70	68	35	10x30	033454 ●	033455 ●
16	70	67,5	35	10x30	033456 ●	033457 ●

GL 77 mm, ohne Führungsfase, Z 2 / V 2

WB 120 0 07

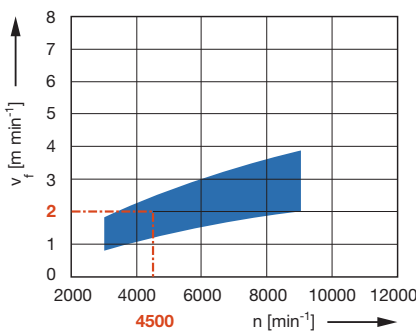
D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	78,5	77	45	10x30	033370 ●	033371 ●
6	78,5	77	45	10x30	033372 ●	033373 ●
7	78,5	77	45	10x30	033374 ●	033375 ●
8	78,5	77	45	10x30	033376 ●	033377 ●
10	79	77	45	10x30	033378 ●	033379 ●
12	79	77	45	10x30	033380 ●	033381 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

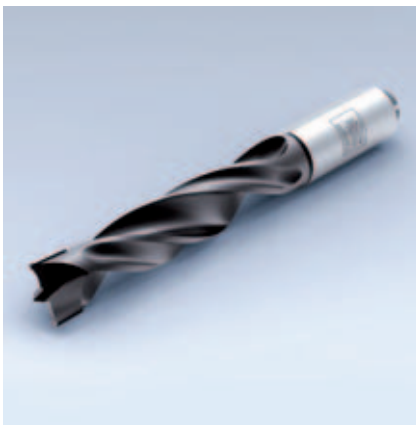
MDF, Vollholz = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

6. Bohren

6.1 Dübellochbohren

6.1.1 Dübellochbohrer



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau. Besonders geeignet auf Maschinen mit unzureichender Führung des Bohrers durch die Spindel.

Maschine:

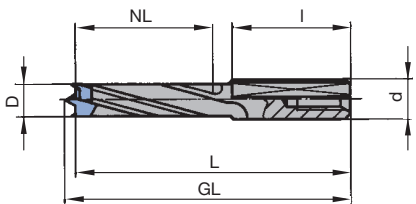
Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

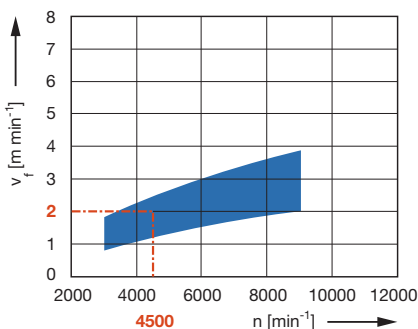
Technische Information:

Vorschneidergeometrie mit ziehendem Schnitt. Kombinierbar mit Aufstecksenker WB 701 0 03. Befestigung der Senker erfolgt am Bohrerhalm. Stufenlose Einstellung der Bohr- und Senktiefe. Gute Führung beim Rückhub für ausrissfreie Bohrungsränder.



Ausführung mit Führungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

GL 70 mm, mit Führungsfase, Z 2 / V 2

WB 120 0 25, WB 120 0 26

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	70	68,5	43	10x19	042586 ●	042587 ●
6	70	68,5	43	10x19	042588 ●	042589 ●
8	70	68	43	10x19	042590 ●	042591 ●
10	70	68	43	10x19	042592 ●	042593 ●
12	70	68	43	10x19	042594 ●	042595 ●
25	70	68	40	10x25		042610 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Hinweis:

ID **042610** für Olivenbohrungen im Fensterbau.

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●



Gewindeschaft

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Vorschneidengeometrie mit ziehendem Schnitt. Abgesetzter Bohrerhalm für minimierte Reibung und Vorschubkräfte. Gewindeschaft zur direkten, stabilen Einspannung in die Bohrspindel.



M10, Passsitz 11 mm, ohne Führungsfase, Z 2 / V 2

WB 120 0 17

D	GL	NL	A	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	75	40	60	M10	035200 ●	035201 ●
8	75	40	60	M10	035204 ●	035205 ●

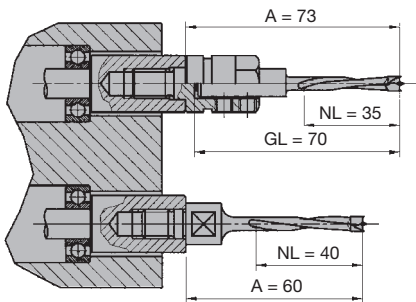
M10, ohne Passsitz, ohne Führungsfase, Z 2 / V 2

WB 120 0 18

D	GL	NL	A	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	78	43	63	M10	035260 ●	035261 ●
8	78	43	63	M10	035264 ●	035265 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

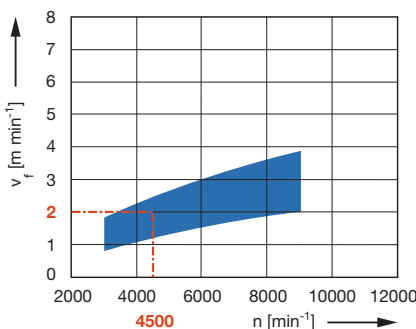
Bohrer in Reduzierfutter gespannt



Bohrer mit Gewindeschaft direkt in Bohrspindel gespannt

Längenvergleich: Dübelbohrer mit Gewindeschaft ermöglichen, bei geringerer Auskragung A aus der Bohrspindel, eine höhere Bohrtiefe als ein vergleichbarer Bohrer mit zylindrischem Schaft im Reduzierfutter eingespannt.

Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7

Spanplatte roh = 1,3



Schaft 10 mm, HW-bestückt

Anwendung:

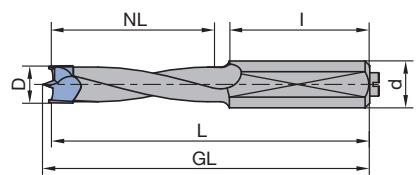
Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau. Besonders geeignet zum Bohren von ausrissfreien Sacklöchern in Sichtqualität sowie für die Bearbeitung von Plattenwerkstoffen, die mit schwierig zu bearbeitenden Beschichtungen versehen sind (z.B. dünnes Dekorpapier).

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

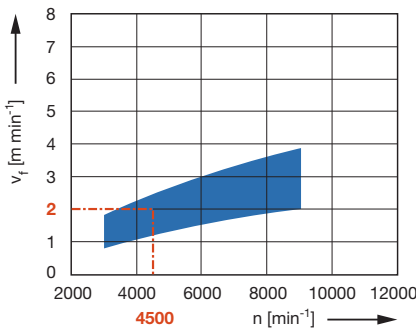
Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).



Ausführung ohne Führungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7

Technische Information:

Vorschneidergeometrie mit extrem ziehemdem Schnitt. Extrem verschleißfeste HW-Sorte für maximale Einsatzdauer. Kombinierbar mit Aufstecksenker WB 701 0 02. Befestigung der Senker erfolgt am Bohrschaft. Abgesetzter Bohrerhalm für minimierte Reibung und Vorschubkräfte.

GL 57,5 mm, Z 2 / V 2

WB 120 0 29

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
4	57,5	56	25	10x27		033715 ●
5	57,5	56	25	10x27	033716 ●	033717 ●
6	57,5	56	25	10x27	033718 ●	033719 ●
8	57,5	55,5	25	10x27	033720 ●	033721 ●
10	57,5	55,5	25	10x27	033722 ●	033723 ●

GL 70 mm, Z 2 / V 2

WB 120 0 30

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
4	70	68,5	35	10x30	033482 ●	033483 ●
5	70	68,5	35	10x30	033484 ●	033485 ●
5,1	70	68,5	35	10x30	033492 ●	033493 ●
6	70	68,5	35	10x30	033486 ●	033487 ●
8	70	68,5	35	10x30	033488 ●	033489 ●
8,2	70	68,5	35	10x30	033494 ●	033495 ●
10	70	68,5	35	10x30	033490 ●	033491 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrer Schnellspannfutter	009157 ●



Schaft 10 mm, HW-massiv

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau. Besonders geeignet zum Bohren von ausrissfreien Sacklöchern in Sichtqualität sowie für die Bearbeitung von Plattenwerkstoffen, die mit schwierig zu bearbeitenden Beschichtungen versehen sind (z.B. dünnes Dekorpapier).

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

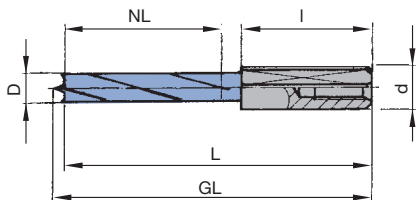
Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).



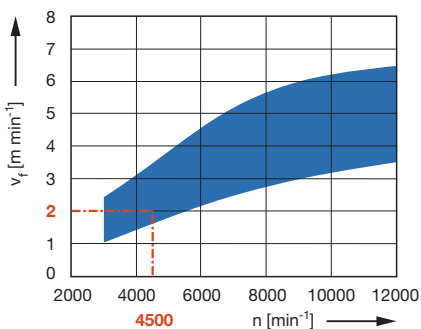
Technische Information:

Vorschneidergeometrie mit extrem ziehendem Schnitt. Ausführung HW-massiv mit extrem verschleißfester HW-Sorte. Hohe Stabilität und lange Standzeit. Polierter Spanraum für minimierte Reibung und Vorschubkräfte.



Ausführung ohne Führungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für V_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

GL 57,5 mm, Z 2 / V 2

WB 120 0 11, WB 120 0 32

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
3	57,5	56	16	10x34	033610 ●	033611 ●
4	57,5	56	25	10x27	033784 ●	033785 ●
5	57,5	56	25	10x27	033728 ●	033729 ●
6	57,5	56	25	10x27	033730 ●	033731 ●
8	57,5	56	25	10x27	033732 ●	033733 ●
10	57,5	55,5	25	10x27	033786 ●	033787 ●

GL 70 mm, Z 2 / V 2

WB 120 0 10, WB 120 0 11, WB 120 0 33

D	GL	L	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
3	70	68,5	16	10x45	042596 ●	042597 ●
4	70	68,5	35	10x27	033542 ●	033543 ●
5	70	68,5	35	10x27	033496 ●	033497 ●
6	70	68,5	35	10x27	033498 ●	033499 ●
7	70	68,5	35	10x27	033548 ●	033549 ●
8	70	68,5	35	10x27	033500 ●	033501 ●
10	70	68	35	10x27	033540 ●	033541 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 12000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	für S	ABM	BEM	ID
	mm	mm		
Gewindestift	10x27	M5x8	Längeneinstellung	006378 ●
Gewindestift	10x34/45	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung		M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20		M5x17	für Bohrer- schnellspannfutter	009157 ●

6. Bohren

6.1 Dübellochbohren 6.1.4 Bohrstifte HW-massiv



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern in die Schmalseite plattenförmiger Möbelteile.

Maschine:

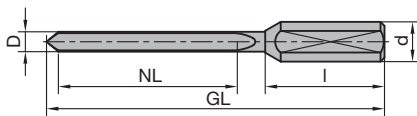
Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

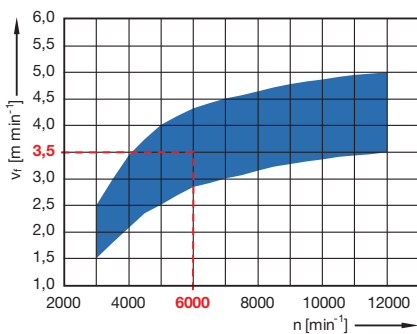
Technische Information:

HW-massive Ausführung für hervorragende Standwege. Sehr große Nachschärfzone. Jeweils ein Werkzeug für beide Drehrichtungen RL und LL einsetzbar. Bohrer-ausführung D = 3 mm besonders geeignet auch zum Vorbohren von Schraubenlöchern in der Plattenfläche von kunststoffbeschichteten und furnierten Möbelteilen. Zustelltiefe in Hartholz und Schichthölzer max. 2 x D.



Bohrstift WB 100 0 01

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte / MDF

Arbeitsgang:

Bohren horizontal in die Schmalseite

GL 57,5 / GL 70 mm, Z1/1

WB 100 0 01

D mm	GL mm	NL mm	S mm	DRI	ID
3	57,5	25	10x27	LL, RL	230200 ●
3	70	35	10x27	LL, RL	230201 ●
5	70	35	10x27	LL, RL	230208 ●
6	70	35	10x27	LL, RL	230209 ●
8	70	35	10x27	LL, RL	230210 ●
5	57,5	25	10x27	LL, RL	230211 ●
6	57,5	25	10x27	LL, RL	230212 ●
8	57,5	25	10x27	LL, RL	230213 ●

GL 85 mm, Z1/1

WB 100 0 01

D mm	GL mm	NL mm	S mm	DRI	ID
5	85	45	10x30	LL, RL	230202 ●
8	85	45	10x30	LL, RL	230204 ●

GL 105 mm, Z1/1

WB 100 0 01

D mm	GL mm	NL mm	S mm	DRI	ID
5	105	65	10x30	LL, RL	230205 ●
8	105	65	10x30	LL, RL	230207 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Hinweis:

Beim Einsatz der Bohrstifte in Hartholz und Schichthölzern ist die mögliche Bohrtiefe begrenzt. Zwischenentleerung ist hierbei obligatorisch.

Bohrstifte haben einen höheren Leistungsbedarf im Vergleich zu Dübellochbohrern. Somit ist die Anzahl der gleichzeitig in ein und demselben Bohrgetriebe eingesetzten Bohrstifte von der Antriebsleistung der Maschine abhängig.

Ersatzteile:

BEZ	für S mm	ABM mm	BEM	ID
Gewindestift	10x27	M5x8	Längeneinstellung	006378 ●
Gewindestift	10x30	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung		M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20		M5x17	für Bohrer- schnellspannfutter	009157 ●

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Durchgangslöchern, insbesondere im Möbelbau.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Elastomere.

Technische Information:

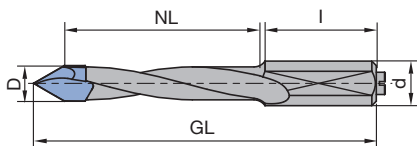
Kombinierbar mit Aufstecksenker WB 701 0 02. Befestigung der Senker erfolgt am Bohrschaft. Abgesetzter Bohrerhalm für minimierte Reibung und Vorschubkräfte.



GL 57,5 mm, ohne Führungsfase, Z 2

WB 101 0 02

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	57,5	25	10x24	034000 ●	034001 ●
6	57,5	25	10x24	034002 ●	034009 ●
8	57,5	25	10x24	034002 ●	034003 ●



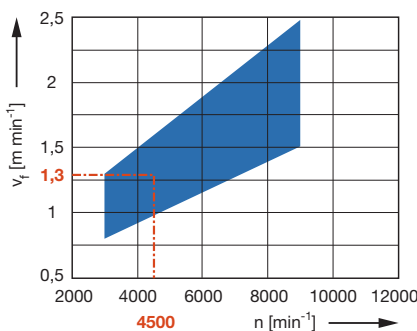
Ausführung ohne Führungsfase

GL 70 mm, ohne Führungsfase, Z 2

WB 101 0 07

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	70	35	10x24	034074 ●	034075 ●
7	70	35	10x24	034106 ●	034107 ●
8	70	35	10x24	034076 ●	034077 ●
9	70	35	10x24	034108 ●	034109 ●
10	70	35	10x24	034110 ●	034111 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

MDF = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

GL 77 mm, ohne Führungsfase, Z 2

WB 101 0 03

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	77	44	10x24	034060 ●	034061 ●
6	77	44	10x24	034068 ●	034069 ●
8	77	44	10x24	034062 ●	034063 ●
10	77	44	10x24	034070 ●	034071 ●
12	77	44	10x24	034072 ●	034073 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Für den Durchmesserbereich unter 5 mm Programm WB 101 0 04 verwenden.

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●

● ab Lager lieferbar

□ kurzfristig lieferbar

Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Durchgangslöchern, insbesondere im Möbelbau. Besonders geeignet auf Maschinen mit unzureichender Führung des Bohrers durch die Spindel.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Elastomere.



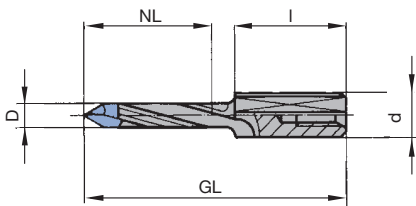
Technische Information:

Kombinierbar mit Aufstecksenker WB 701 0 03. Befestigung der Senker erfolgt am Bohrerhalm. Stufenlose Einstellung der Bohr- und Senktiefe. Gute Führung beim Rückhub für ausrissfreie Bohrungsränder.

GL 57,5 mm, mit Führungsfase, Z 2

WB 101 0 05

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	57,5	25	10x24	042630 ●	042631 ●



Ausführung mit Führungsfase

GL 77 mm, mit Führungsfase, Z 2

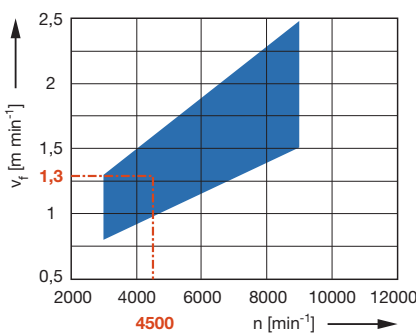
WB 101 0 06

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	77	44	10x24	042640 ●	042641 ●
5,2	77	44	10x24	042644 ●	042645 ●
6	77	44	10x24		042647 ●
8	77	44	10x24	042648 ●	042649 ●
10	77	44	10x24		042651 ●
12	77	44	10x24		042653 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Für den Durchmesserbereich unter 5 mm Programm WB 101 0 04 verwenden.

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

MDF = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●



Schaft 10 mm, HW-bestückt

Anwendung:

Zum Bohren von ausrissfreien Durchgangslöchern, insbesondere im Möbelbau, mit maximaler Qualität an der Bohreraustrittsseite.

Maschine:

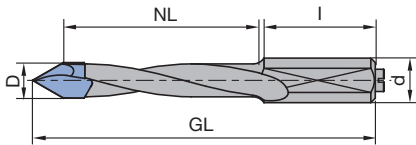
Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

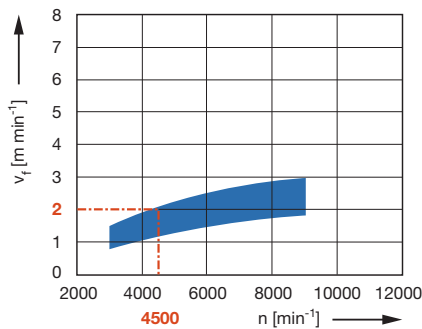
Technische Information:

Dachformanschliff mit 2 Fasen für maximale Qualität auf der Bohreraustrittsseite. Extrem verschleissfeste HW-Sorte für maximale Einsatzdauer. Kombinierbar mit Aufstecksenker WB 701 0 02. Befestigung der Senker erfolgt am Bohrschaft. Abgesetzter Bohrerhalm für minimierte Reibung und Vorschubkräfte.



Ausführung ohne Führungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

GL 57,5 mm, Z 2

WB 101 0 10

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	57,5	25	10x25	033960 ●	033961 ●
8	57,5	25	10x25	033962 ●	033963 ●

GL 70 mm, Z 2

WB 101 0 10

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	70	35	10x25	033964 ●	033965 ●
8	70	35	10x25	033966 ●	033967 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

(vorzugsweise $n = 4500 - 9000 \text{ min}^{-1}$ verwenden)

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●



Schaft 10 mm, HW-massiv

Anwendung:

Zum Bohren von ausrissfreien Durchgangslöchern, insbesondere im Möbelbau, mit maximaler Qualität an der Bohreraustrittseite.

Maschine:

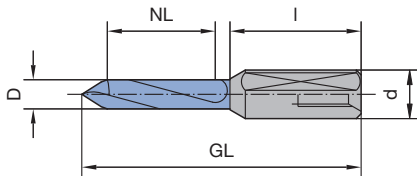
Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

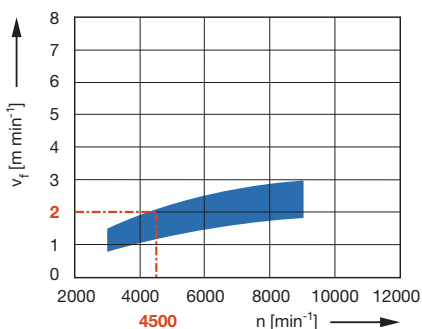
Technische Information:

Dachformanschliff mit 2 Fasen für maximale Qualität auf der Bohreraustrittseite. Ausführung HW-massiv mit extrem verschleissfester HW-Sorte. Hohe Stabilität und lange Standzeit. Polierter Spanraum für minimierte Reibung und Vorschubkräfte. Sehr große Nachschärfzone.



Ausführung ohne Führungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7

Spanplatte roh = 1,3

GL 57,5 mm, ohne Führungsfase, Z 2

WB 101 0 02

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	57,5	25	10x27	034018 ●	034019 ●
6	57,5	25	10x27	034020 ●	034021 ●
8	57,5	25	10x27	034022 ●	034023 ●

GL 70 mm, ohne Führungsfase, Z 2

WB 101 0 07

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
5	70	35	10x27	034100 ●	034101 ●
6	70	35	10x27	034102 ●	034103 ●
7	70	35	10x25	034117 ●	034118 ●
8	70	35	10x25	034104 ●	034105 ●
10	70	35	10x22	034114 ●	034115 ●

GL 100 mm, ohne Führungsfase, Z 2

WB 101 0 07

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
6	100	35	10x57	RL	034116 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 12000 \text{ min}^{-1}$

Für den Durchmesserbereich unter 5 mm Programm WB 101 0 04 verwenden.

Ersatzteile:

BEZ	für S	ABM	BEM	ID
	mm	mm		
Gewindestift	10x22/25/27	M5x8	Längeneinstellung	006378 ●
Gewindestift	10x57	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit		M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Verdrehsicherung				
Längeneinstellschraube		M5x17	für Bohrer-	009157 ●
Torx® 20			schnellspannfutter	



Schaft 10 mm

Anwendung:

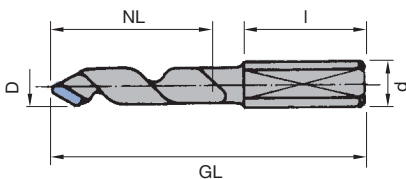
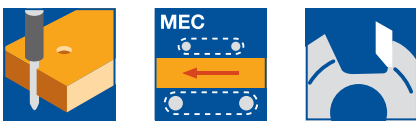
Zum Bohren von ausrissfreien Durchgangslöchern. Insbesondere geeignet zum Bohren von Plattenwerkstoffen, die mit abrasiven Zusatzstoffen (Brandschutzmittel etc.) versehen sind.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Gipsgebundene Span- und Faserwerkstoffe, zementgebundene Span- und Faserwerkstoffe, feuerhemmende Span- und Faserwerkstoffe, kunstharzgetränkte Schichthölzer, faserverstärkte Kunststoffe.



WB 100 0 50

Technische Information:

DP bestückter Durchgangslochbohrer für maximale Einsatzdauer besonders in abrasiven Werkstoffen. Großer Spanraum für optimale Abfuhr der Späne aus dem Bohrloch.

GL 70 mm, Z 1

WB 100 0 50

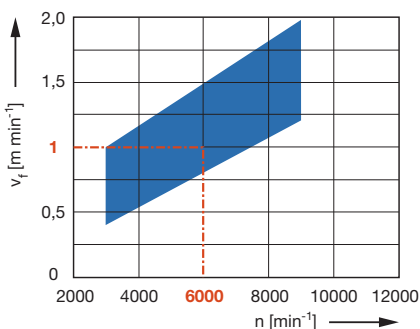
D	GL	NL	S	Z	ID	ID
mm	mm	mm	mm		LL	RL
5	70	30	10x27	1	091186 ●	091185 ●
6	70	30	10x27	1	091188 ●	091187 ●
8	70	30	10x27	1	091192 ●	091191 ●
10	70	30	10x27	1	091194 ●	091193 ●

Drehzahl: $n = 4000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrer Schnellspannfutter	009157 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

MDF = 0,7

Spanplatte roh = 1,2



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im Möbelbau.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Gute Zentrierung auch in Massivholz durch hervorstehende Zentrierspitze.



GL 57 mm, Z 2 / V 2

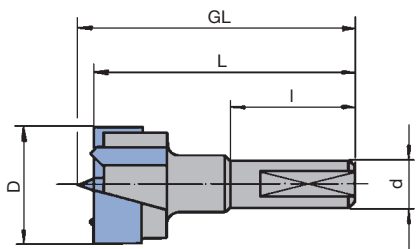
WB 310 0 04

D	GL	L	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
15	57	54,5	10x26	034630 ●	034631 ●
20	57	54,5	10x26		034637 ●
25	57	54,5	10x26		034643 ●
35	57	54,5	10x26		034651 ●
40	57	54,5	10x26		034677 ●

GL 70 mm, Z 2 / V 2

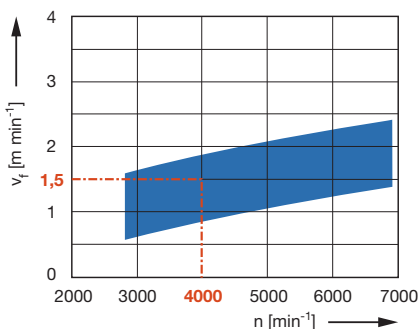
WB 310 0 04

D	GL	L	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
15	72,5	70	10x26	034663 ●	034664 ●
18	72,5	70	10x26		034678 ●
20	72,5	70	10x26	034665 ●	034666 ●
25	72,5	70	10x26		034668 ●
35	72,5	70	10x26	034671 ●	034672 ●



Z 2 / V 2 mit Zentrierspitze

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Drehzahl: $n = 2800 - 7000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●

Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

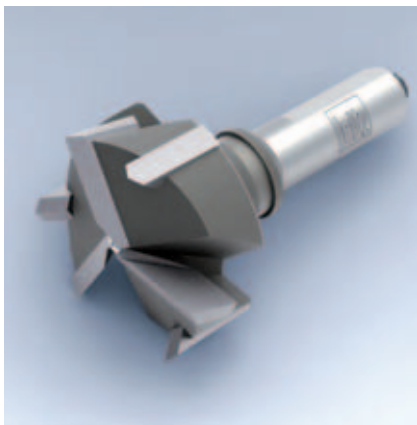
Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF, Vollholz = 0,7



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im Möbelbau, mit erhöhter Vorschubgeschwindigkeit im Vergleich zu Bohrern mit Z 2 / V 2.

Maschine:

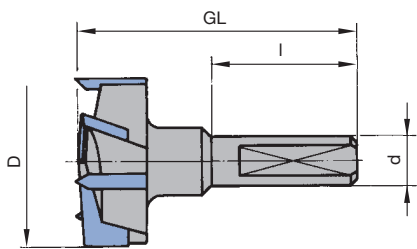
Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

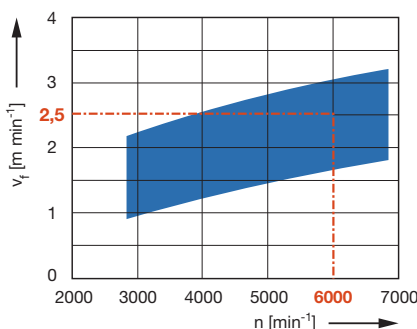
Technische Information:

Schneidenausbildung ohne vorstehende Zentrierspitze für Bohrungen in dünneren Werkstücken bis nahe an die untere Deckschicht, ohne Abzeichnungen an den Dekoren. Werkstücke möglichst fest aufspannen. Gute Zentrierung auch bei teilweise offenen Bohrungen am Plattenrand.



Z 3 / V 3 mit dachförmigem Anschliff der Räumerschneide, ohne Zentrierspitze.

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF = 0,7

GL 57 mm, Z 3 / V 3

WB 322 0

D	GL	S	ID	ID
mm	mm	mm	LL	RL
25	57	10x26		034751 ●
26	57	10x26		034753 ●
30	57	10x26		034755 ●
34	57	10x26		034757 ●
35	57	10x26	034758 ●	034759 ●
40	57	10x26		034763 ●

GL 70 mm, Z 3 / V 3

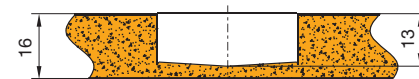
WB 322 0

D	GL	S	ID	ID
mm	mm	mm	LL	RL
20	70	10x26	034777 ●	034778 ●
35	70	10x26	034785 ●	034786 ●

Drehzahl: $n = 2800 - 7000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●



Einsatzbeispiel für Z 3 / V 3-Ausführung:

Bohrtiefe bis 13 mm in 16 mm dicken

Werkstücken. Durch spezielle

Spitzenausbildung entstehen keine

Abzeichnungen auf der Plattenrückseite.



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im Möbelbau, mit erhöhter Haltbarkeit und maximaler Qualität des Bohrlochrandes.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

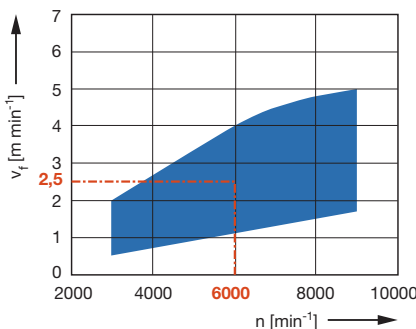
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Runde Vorschneidengeometrie für sehr gute Bohrrendqualität. Ausführung HW-massiv. Extrem verschleissfeste HW-Sorte. Ausrissfreie Randbohrungen in Platten mit angeleimter Kunststoff-Kante bei Verwendung in Hauptspindel oder stabilen Bohraggregaten.



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Spanplatte papierbeschichtet = 0,7

Spanplatte furniert = 0,7

MDF kunststoffbeschichtet = 1,0

Schichthölzer = 0,6

Vollholz = 1,0

GL 57 mm, Z 2 / V 2

WB 310 0 13

D	GL	L	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
15	57	54,5	10x26	034800 ●	034801 ●
16	57	54,5	10x26	034824 ●	034825 ●
18	57	54,5	10x26	034826 ●	034827 ●
20	57	54,5	10x26	034802 ●	034803 ●
22	57	54,5	10x26	034828 ●	034829 ●
24	57	54,5	10x26		034831 ●
25	57	54,5	10x26	034804 ●	034805 ●
26	57	54,5	10x26	034806 ●	034807 ●
28	57	54,5	10x26		034833 ●
30	57	54,5	10x26	034808 ●	034809 ●
35	57	54,5	10x26	034810 ●	034811 ●

GL 70 mm, Z 2 / V 2

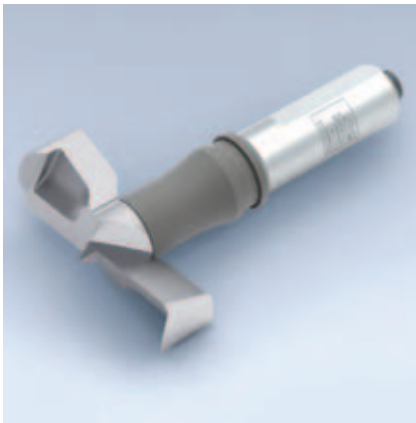
WB 310 0 13

D	GL	L	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
15	70	68	10x26	034812 ●	034813 ●
18	70	68	10x26	034834 ●	034835 ●
20	70	68	10x26	034814 ●	034815 ●
25	70	68	10x26	034816 ●	034817 ●
26	70	68	10x26	034818 ●	034819 ●
30	70	68	10x26	034820 ●	034821 ●
34	70	68	10x26		037215 ●
35	70	68	10x26	034822 ●	034823 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrer Schnellspannfutter	009157 ●



Schaft 10 mm, kurze Zentrierspitze

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im Möbelbau, mit erhöhter Haltbarkeit und maximaler Qualität des Bohrlochrandes.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

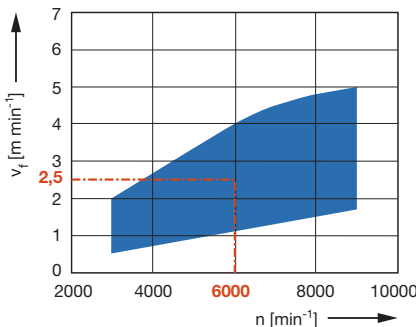
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Runde Vorschneidengeometrie für sehr gute Bohrrendqualität. Ausführung HW-massiv. Extrem verschleissfeste HW-Sorte. Ausrissfreie Randbohrungen in Platten mit angeleimter Kunststoff-Kante. bei Verwendung in Hauptspindel oder stabilen Bohraggregaten. Ausführung mit reduziertem Überstand von Zentrierspitze und Vorschneidern für tiefe Bohrungen in dünnen Platten.



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Spanplatte papierbeschichtet = 0,7

Spanplatte furniert = 0,7

MDF kunststoffbeschichtet = 1,0

Schichthölzer = 0,6

Vollholz = 1,0

GL 57 mm, Z 2 / V 2

WB 310 0 13

D	GL	L	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
15	57	54,5	10x26	034841 ●	034842 ●
20	57	54,5	10x26	034843 ●	034844 ●
25	57	54,5	10x26	034845 ●	034846 ●
26	57	54,5	10x26	034847 ●	034848 ●
35	57	54,5	10x26	037201 ●	037202 ●

GL 70 mm, Z 2 / V 2

WB 310 0 13

D	GL	L	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
15	70	68	10x26	037203 ●	037204 ●
20	70	68	10x26	037205 ●	037206 ●
25	70	68	10x26		037208 ●
26	70	68	10x26	037209 ●	037210 ●
30	70	68	10x26	037211 ●	037212 ●
35	70	68	10x26	037213 ●	037214 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrschnellspannfutter	009157 ●



Schaft 10 mm, Doppeltopfbohrung

Anwendung:

Zur Herstellung der Bohrungen für Eck- und Scherenlagerbeschläge im Fensterbau. Ausführungsvarianten als Einfach- oder Doppeltopfbohrung.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen für die Bearbeitung von Gestell- und Rahmenteilen, Bohrautomaten, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), verleimte Hölzer.



Technische Information:

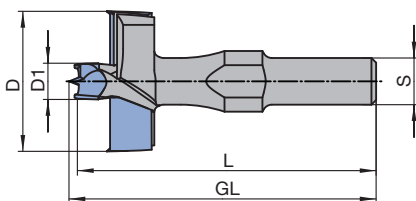
Runde Vorschneidengeometrie für sehr gute Bohrandqualität. Ausführung HW-massiv (ID **037218** / **037219** HW-bestückt). Extrem verschleißfeste HW-Sorte. Mindestabstand der Bohrspindeln 22 mm. ID **037218** / **037219** mit Vorbohrer für Ecklagerbeschläge mit Führungszapfen.

Bohrerset, bestehend aus je 1 Stk RL und LL

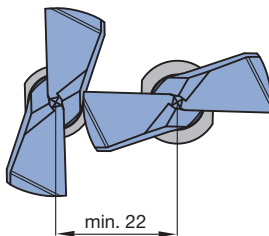
AB 710 0

D	D1	GL	L	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm			
34		57	54,5	10x23	HW-massiv	LL, RL	036784 □
30		57	54,5	10x23	HW-massiv	LL, RL	036785 □
30	8	66	64	10x23	HW	LL, RL	036786

Universell einsetzbar für Eck- und Scherenlagerbohrungen auf Maschinen und Aggregaten der Hersteller Weinig, SCM, Ganner, Göttinger, Striffler usw.



Doppeltopfbohrer mit Vorbohrer



GL 57 mm, Z 2 / V 2, Einzelwerkzeuge

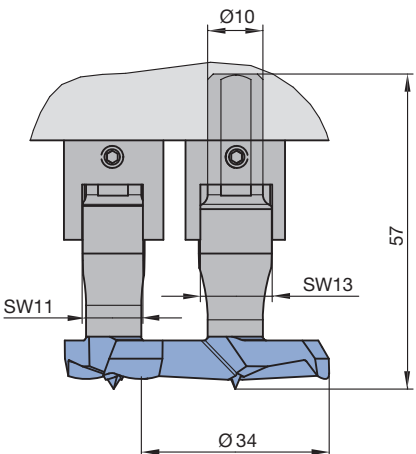
WB 203 0, WB 310 0 13

D	D1	GL	L	S	QAL	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm		LL	RL
34		57	54,5	10x23	HW-massiv	034839 ●	034838 ●
30		57	54,5	10x23	HW-massiv	037216 ●	037217 ●
30	8	66	64	10x23	HW	037218	037219

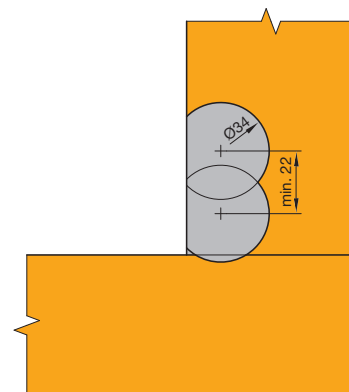
Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

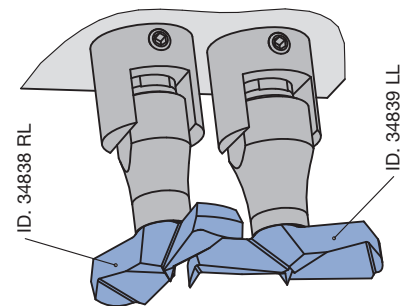
BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●

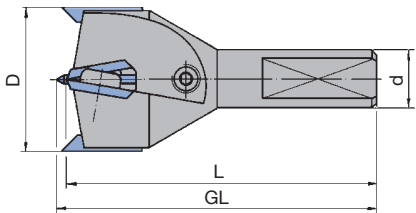


Doppeltopfbohrer im Aggregat

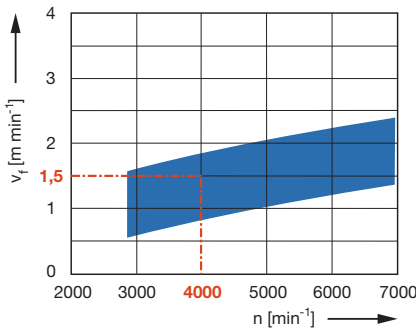


Einsatzbeispiel:
Doppeltopfbohrung für Ecklagerbeschlag.





Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF = 0,7

Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im Möbelbau.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Vorschneider und Räumer als Wendemesser ausgeführt. Zentrierspitze austausch- und nachschärfbar sowie einstellbar für besonders tiefe Bohrungen bis nahe an die rückseitige Deckschicht ohne Abzeichnungen. Durchmesserkonstantes Werkzeug.

GL 57 mm, Z 2 / V 2

WL 920 0

D	GL	L	S	ID
mm	mm	mm	mm	RL
35	57	54,5	10x26	034565 ●

Drehzahl: $n = 2800 - 7000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

BEZ	ABM	QAL	BEM	ID
	mm			
Wendemesser	15,7x12x1,5	HW	Ø35	007673 ●
Wendevorschneider	18x6x3,5	HW		007669 ●
Zentrierspitze	D3x40			008151 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Schraube	M3,5x4 (Kopf D7)		006068 ●
Senkschraube	M3,5x6	Spannschraube	007062 ●
		Vorschneider	
Gewindestift	M6x4	Gewindestift für Zentrierspitze	005837 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15		005457 ●
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrer-schnellspannfutter	009157 ●



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im Möbelbau, mit maximaler Haltbarkeit. Insbesondere zum Bohren von Materialien mit sehr harten und abrasiven Beschichtungen (z.B. HPL, CPL etc.).

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc. Feuerhemmende Span- und Faserwerkstoffe, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

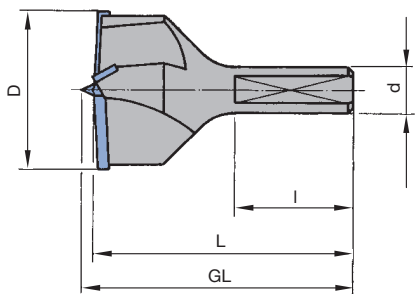


Technische Information:

DP bestückt für mehrfachen Standweg gegenüber Ausführungen in HW. Hervorragende Eignung für Großserienfertigung. Diamaster PRO-Bestückung für 2 bis 3-maliges Nachschärfen bei normaler Abnutzung. Bevorzugt auf Automaten einsetzbar. In Ständerbohrmaschinen nur bei fest gespannten Werkstücken verwendbar.

GL 57 / GL 70 mm, Z 2 / V 2

WB 310 0 50



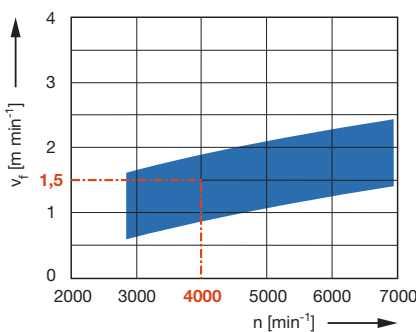
D	GL	L	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
15	70	68,5	10x26		191023 ●
20	57	54,5	10x26		191022 ●
25	70	68,5	10x26		091197 ●
26	70	68,5	10x26		191029 ●
35	57	54,5	10x26		091181 ●
35	70	68,5	10x26	091184 ●	091183 ●

Drehzahl: $n = 2800 - 7000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Furniert = 0,8

Papierbeschichtet = 0,8

MDF = 0,7



HW-massiv, Z 2

Anwendung:

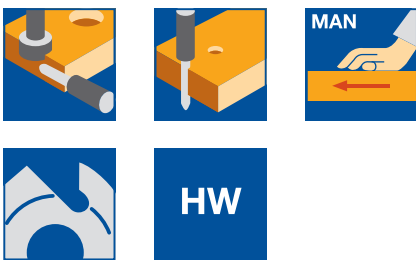
Zum universellen Bohren von Sack- und Durchgangslöchern.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate, Ständerbohrmaschine, Handbohrmaschine.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Kunststoffe (thermoplastisch, faserverstärkt etc.), NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.).



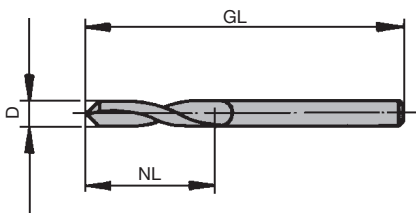
Technische Information:

Flache Dachformspitze. Schaftdurchmesser identisch mit Schneidendurchmesser. Adaptierbar für Schaft-Ø 10 mm mit Reduzierhülse TB 110 0 bzw. PM 320 0 25 (siehe Folgeseiten). Beim Bohren von NE-Metallen wird eine geeignete Schmierung (Sprühnebel bzw. Minimalmengenschmierung) empfohlen.

Dachformspitze 120°

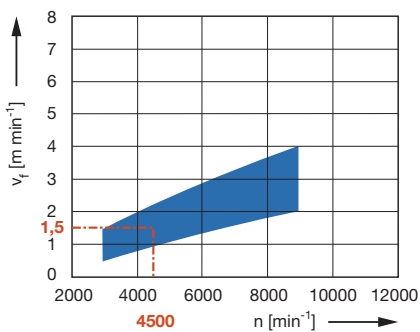
WB 101 0 04

D	GL	NL	QAL	ID	ID
mm	mm	mm		LL	RL
2	40	17,5	HW-massiv	034410 ●	034411 ●
2,5	40	18	HW-massiv	034412 ●	034413 ●
3	46	16	HW-massiv	034414 ●	034415 ●
3,2	49	18	HW-massiv	034420 ●	034421 ●
3,5	52	20	HW-massiv	034416 ●	034417 ●
4	55	22	HW-massiv	034418 ●	034419 ●
5	62	26	HW-massiv	034424 ●	034425 ●



WB 101 0 04

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

MDF, Vollholz = 0,7

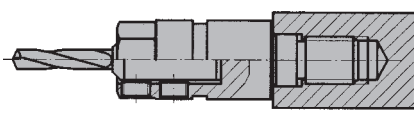
Spanplatte roh = 1,3

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

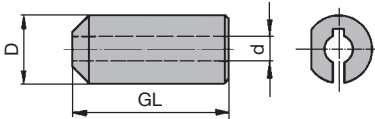
6. Bohren

6.4 Bohren universal

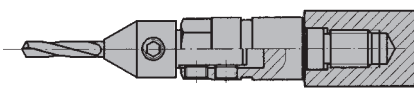
6.4.1 Spiralbohrer



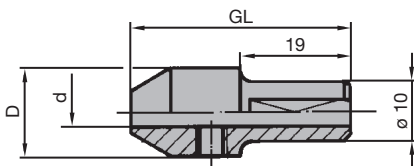
Bohrerspannung unter Verwendung der Reduzierhülse TB 110 0 zum Ausnutzen der gesamten Nutzlänge



Reduzierhülse mit kurzer Einspannlänge



Bohrerspannung mit erhöhter Stabilität unter Verwendung der Reduzierhülse PM 320 0 25



Reduzierhülse mit erhöhter Einspannlänge

Anwendung:

Zur Aufnahme der Spiralbohrer WB 101 0 04. Ermöglicht das Ausnutzen der gesamten Nutzlänge der eingebauten Spiralbohrer.

Technische Information:

Adapter verwendbar in Bohrspindeln bzw. Bohrerspannfuttern mit seitlicher Klemmschraube. Nicht geeignet zur Verwendung in den meisten Bohrerschnellspannfuttern wie PM 320 0 55/56/57/58/59.

Reduzierhülsen mit kurzer Einspannlänge

TB 110 0

D	d	GL	ID
mm	mm	mm	
10	2	23	034520 ●
10	2,5	23	034521 ●
10	3	23	034522 ●
10	3,18 / 3,2	23	034525 ●
10	3,5	23	034523 ●
10	4	23	034524 ●
10	5	23	034526 ●

Anwendung:

Zur Aufnahme der Spiralbohrer WB 101 0 04 bei verringerter Bruchgefahr der eingespannten Bohrer durch reduzierte Auskraglänge.

Technische Information:

Adapter mit Schaft 10 mm und Spannfläche. Verwendbar in Bohrspindeln bzw. Bohrerspannfuttern mit seitlicher Klemmschraube. Durch Montage der Längeneinstellschraube ID **009157** im Schaft der Reduzierhülse, ist ein problemloses Spannen im Bohrerschnellwechselfutter PM 320 0 55/56/57/58/59 möglich.

Reduzierhülsen mit erhöhter Einspannlänge

PM 320 0 25

D	d	GL	S	ID
mm	mm	mm	mm	
15	2	38	10x19	034490 ●
15	2,5	38	10x19	034491 ●
15	3	38	10x19	034492 ●
15	3,18 / 3,2	38	10x19	034495 ●
15	3,5	38	10x19	034493 ●
15	4	38	10x19	034494 ●
15	5	38	10x19	034496 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Schraubendreher	SW 3		005433 ●
Gewindestift	M6x5		005836 ●
Längeneinstellschraube Torx® 20	M5x17	für Bohrerschnellspannfutter	009157 ●



HS-massiv, Z 2 / V 2

Anwendung:

Zum universellen Bohren von ausrissfreien Sacklöchern.

Maschine:

Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate, Sonderbohrmaschinen, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Kunststoffe (thermoplastisch).

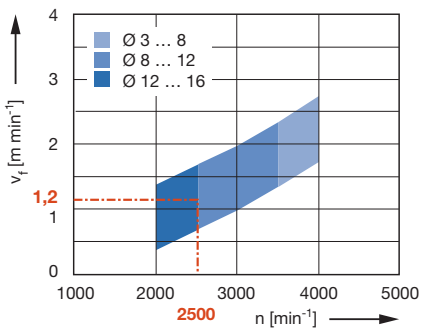
Technische Information:

Ausführung HS-massiv mit langer Zentrierspitze und runden Vorschneidern. Schaftdurchmesser identisch mit Schneidendurchmesser. Ausführung mit einfacher Führungsfase für reduzierte Reibung im Bohrloch.



WB 120 0 02/05,
mit Einfachführungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Weichholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Hartholz = 0,7

Schaftdurchmesser identisch mit Schneidendurchmesser

WB 120 0 05

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
3	70	35	3x30	HS	RL	035852 ●
4	80	45	4x30	HS	RL	035853 ●
4,5	85	50	4,5x30	HS	RL	035892 ●
5	90	50	5x30	HS	RL	035854 ●
5,5	95	55	5,5x35	HS	RL	035893 ●
6	100	60	6x35	HS	RL	035855 ●
6,5	105	65	6,5x35	HS	RL	035894 ●
7	110	65	7x40	HS	RL	035856 ●
7,5	115	70	7,5x40	HS	RL	035895 ●
8	120	75	8x40	HS	RL	035857 ●
10	140	85	10x50	HS	RL	035859 ●
12	155	95	12x50	HS	RL	035861 ●

Drehzahl: $n = 1500 - 4000 \text{ min}^{-1}$



SP-massiv, Z 2 / V 2

Anwendung:

Zum universellen Bohren von ausrissfreien Sacklöchern.

Maschine:

Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate, Sonderbohrmaschinen, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Kunststoffe (thermoplastisch).

Technische Information:

Ausführung SP-massiv mit langer Zentrierspitze und runden Vorschneidern. Schaftdurchmesser identisch mit Schneidendurchmesser. Ausführung mit einfacher Führungsphase für reduzierte Reibung im Bohrloch.

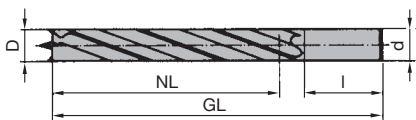


Lange Ausführung

WB 120 0 02

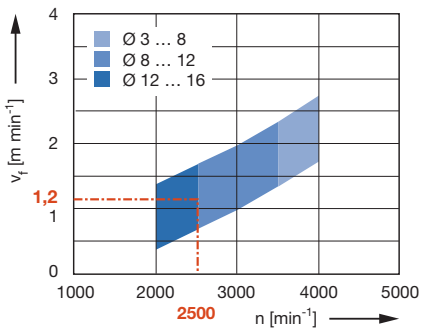
D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
16	190	125	16x50	SP	RL	035763 ●

Drehzahl: $n = 1500 - 4000 \text{ min}^{-1}$



WB 120 0 02/05,
mit Einfachführungsphase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Weichholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Hartholz = 0,7



HW, Z 2 / V 2, mit Führungsfase

Anwendung:

Zum universellen Bohren von ausrissfreien Sacklöchern.

Maschine:

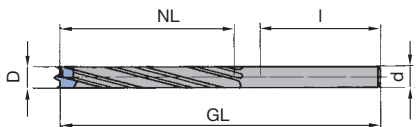
Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate, Sonderbohrmaschinen, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

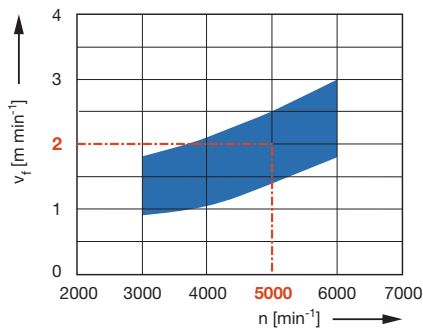
Technische Information:

Ausführung HW-bestückt. Schaftdurchmesser identisch mit Schneidendurchmesser. Ausführung mit doppelter Führungsfase für verbesserte Führung beim Bohrvorgang und Rückhub aus dem Bohrloch.



WB 120 0 25/27,
mit Doppelführungsfase

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Vollholz = 0,7

Schichthölzer = 0,8

Ab Bohrtiefen $> 4 \times D$ ist Zwischen-
entleeren empfehlenswert!

Kurze Ausführung

WB 120 0 27

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
5	70	35	5x35	HW	RL	035885 ●
6	70	35	6x35	HW	RL	035886 ●
8	70	35	8x35	HW	RL	035888 ●
10	70	35	10x35	HW	RL	035889 ●

Lange Ausführung

WB 120 0 25

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
4	80	55	4x25	HW	RL	035882 ●
5	90	60	5x30	HW	RL	035872 ●
6	100	65	6x35	HW	RL	035874 ●
7	110	70	7x40	HW	RL	035876 ●
8	120	75	8x45	HW	RL	035877 ●
9	130	80	9x50	HW	RL	035878 ●
10	140	90	10x50	HW	RL	035879 ●
12	155	100	12x55	HW	RL	035881 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 6000 \text{ min}^{-1}$



HW-massiv, Z 2 / V 2, mit Führungsfase

Anwendung:

Zum Bohren von tiefen Bohrungen. Besonders geeignet zur Herstellung von Verbindungs- und Dübelbohrungen im Gestell-, Rahmen- und Fensterbau.

Maschine:

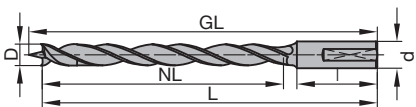
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen für die Bearbeitung von Gestell- und Rahmenteilen, Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

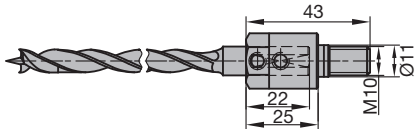
Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), verleimte Hölzer.

Technische Information:

Ausführung HW-massiv, Z 2 / V 2 und Zentrierspitze. Extralange Zentrierspitze für perfektes Ansetzen der Bohrer auch an schrägen Brüstungsflächen. Ausführung mit doppelter Führungsfase für verbesserte Führung beim Bohrvorgang und Rückhub aus dem Bohrloch. Schaftausführung mit verkürzter Spannfläche für gute Zentrierung in Schrumpf- und Spannzangenfuttern.

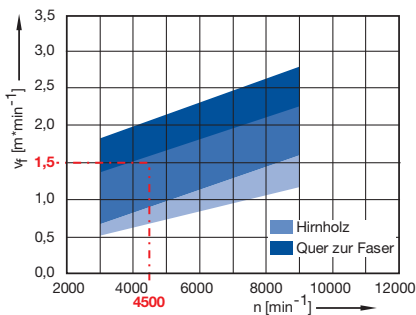


WB 120 0 35, Bohrer HW-massiv



WB 120 0 35, Bohrer HW-massiv mit Adapter

Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Weichholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Hartholz = 0,8

Schichthölzer = 1,1

GL 105 mm

WB 120 0 35

D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	QAL	DRI	ID mit Adapter	ID ohne Adapter
6	105	100,5	70	10x25	HW-massiv	RL	230158 <input type="checkbox"/>	230058 ●
6	105	100,5	70	10x25	HW-massiv	LL	230159 <input type="checkbox"/>	230059 ●
8	105	100	70	10x25	HW-massiv	RL	230160 <input type="checkbox"/>	230060 ●
8	105	100	70	10x25	HW-massiv	LL	230161 <input type="checkbox"/>	230061 ●
10	105	99,5	70	10x25	HW-massiv	RL	230162 <input type="checkbox"/>	230062 ●
10	105	99,5	70	10x25	HW-massiv	LL	230163 <input type="checkbox"/>	230063 ●
12	105	99	70	10x25	HW-massiv	RL	230164 <input type="checkbox"/>	230064 ●
12	105	99	70	10x25	HW-massiv	LL	230165 <input type="checkbox"/>	230065 ●

GL 130 mm

WB 120 0 35

D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	QAL	DRI	ID mit Adapter	ID ohne Adapter
6	130	125,5	90	10x30	HW-massiv	RL	230150 <input type="checkbox"/>	230050 ●
6	130	125,5	90	10x30	HW-massiv	LL	230151 <input type="checkbox"/>	230051 ●
6,5	130	125,5	90	10x30	HW-massiv	RL	230170 <input type="checkbox"/>	230070 ●
8	130	125	90	10x30	HW-massiv	RL	230152 <input type="checkbox"/>	230052 ●
8	130	125	90	10x30	HW-massiv	LL	230153 <input type="checkbox"/>	230053 ●
10	130	124,5	90	10x30	HW-massiv	RL	230154 <input type="checkbox"/>	230054 ●
10	130	124,5	90	10x30	HW-massiv	LL	230155 <input type="checkbox"/>	230055 ●
12	130	124	90	10x30	HW-massiv	RL	230156 <input type="checkbox"/>	230056 ●
12	130	124	90	10x30	HW-massiv	LL	230157 <input type="checkbox"/>	230057 ●

GL 150 mm

WB 120 0 35

D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	QAL	DRI	ID ohne Adapter
14	150	143,5	100	10x30	HW-massiv	RL	230066 ●
16	150	143	100	10x30	HW-massiv	RL	230068 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$



HW-massiv, Z 2 / V 2, Marathon

Anwendung:

Zum Bohren von sehr tiefen Bohrungen ohne Zwischenentleerung bei sehr hohen Vorschüben. Besonders geeignet zur Herstellung von Verbindungs- und Dübelbohrungen im Gestell-, Rahmen- und Fensterbau.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen für die Bearbeitung von Gestell- und Rahmenteilen, Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), verleimte Hölzer.

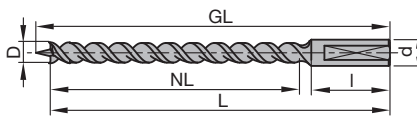


Technische Information:

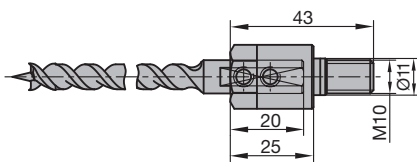
Ausführung HW-massiv, Z 2 / V 2 und Zentrierspitze. Marathon-Beschichtung für erhöhte Standwege. Extralange Zentrierspitze für perfektes Ansetzen der Bohrer auch an schrägen Brüstungsflächen. Extrem große Spanräume für perfekte Späneabfuhr besonders auch bei Bohrungen in Hirnholz. Schaftausführung mit verkürzter Spannfläche für gute Zentrierung in Schrumpf- und Spannzangenfuttern.

GL 105 mm

WB 120 0 34



WB 120 0 34, Bohrer HW-massiv



WB 120 0 34, Bohrer HW-massiv mit Adapter

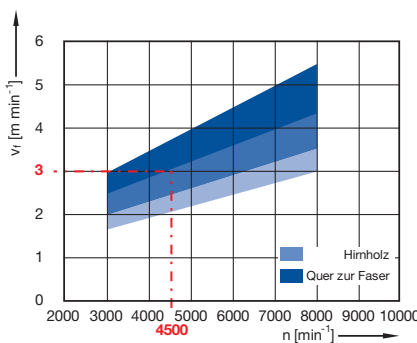
D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	DRI	ID mit Adapter	ID ohne Adapter
3	105	102	70	10x25	RL	230121 □	230021 ●
3,5	105	102	70	10x25	RL	230122 □	230022 ●
4,5	105	101	70	10x25	RL	230123 □	230023 ●
6	105	100,5	70	10x25	RL	230108 □	230008 ●
6	105	100,5	70	10x25	LL	230109 □	230009 ●
8	105	99,5	70	10x25	RL	230110 □	230010 ●
8	105	99,5	70	10x25	LL	230111 □	230011 ●
10	105	98,5	70	10x25	RL	230112 □	230012 ●
10	105	98,5	70	10x25	LL	230113 □	230013 ●
12	105	97,5	70	10x25	RL	230114 □	230014 ●
12	105	97,5	70	10x25	LL	230115 □	230015 ●

GL 130 mm

WB 120 0 34

D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	DRI	ID mit Adapter	ID ohne Adapter
6	130	125,5	90	10x30	RL	230100 □	230000 ●
6	130	125,5	90	10x30	LL	230101 □	230001 ●
6,5	130	125,5	90	10x30	RL	230120 □	230020 ●
8	130	124,5	90	10x30	RL	230102 □	230002 ●
8	130	124,5	90	10x30	LL	230103 □	230003 ●
10	130	123,5	90	10x30	RL	230104 □	230004 ●
10	130	123,5	90	10x30	LL	230105 □	230005 ●
12	130	122,5	90	10x30	RL	230106 □	230006 ●
12	130	122,5	90	10x30	LL	230107 □	230007 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Durchmesser:

$D \leq 6$ mm

Werkstückstoff:

Weichholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Hartholz = 0,8

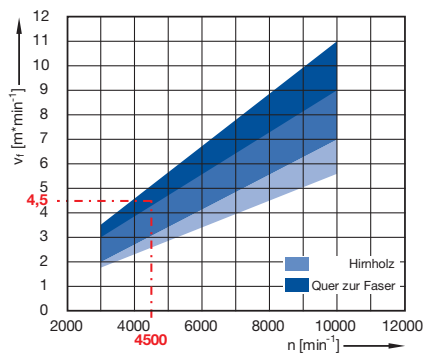
Schichthölzer = 1,2

6. Bohren

6.4 Bohren universal

6.4.1 Spiralbohrer

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



GL 150 mm

WB 120 0 34

D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	DRI	ID mit Adapter	ID ohne Adapter
14	150	140,5	100	10x30	RL	230116 □	230016 ●
16	150	140	100	10x30	RL	230118 □	230018 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Durchmesser:

$D = 6 - 12 \text{ mm}$

Werkstückstoff:

Weichholz

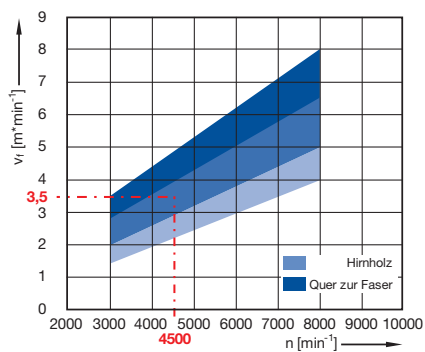
Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Hartholz = 0,8

Schichthölzer = 1,2



Durchmesser:

$D > 12 \text{ mm}$

Werkstückstoff:

Weichholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Hartholz = 0,8

Schichthölzer = 1,2



HW-massiv, Z 2, Dachformspitze

Anwendung:

Zum Bohren von tiefen Durchgangslochbohrungen. Insbesondere im Gestell-, Rahmen- und Fensterbau.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen für die Bearbeitung von Gestell- und Rahmenteilen, Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), verleimte Hölzer.



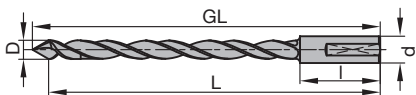
Technische Information:

Ausführung HW-massiv, Z 2 mit Dachformspitze. Ausführung mit doppelter Führungsfase für verbesserte Führung beim Bohrvorgang und Rückhub aus dem Bohrloch. Schaftausführung mit verkürzter Spannfläche für gute Zentrierung in Schrumpf- und Spannzangenfuttern.

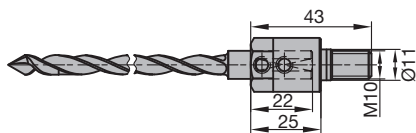
GL 130 / 160 mm

WB 101 0 13

D mm	GL mm	NL mm	S mm	QAL	DRI	ID mit Adapter	ID ohne Adapter
7	130	90	10x30	HW-massiv	RL	230451 □	230351 ●
8	160	120	10x30	HW-massiv	RL	230455 □	230355 ●
9	160	120	10x30	HW-massiv	RL	230452 □	230352 ●
10	160	120	10x30	HW-massiv	RL	230453 □	230353 ●
12	160	120	10x30	HW-massiv	RL	230454 □	230354 ●

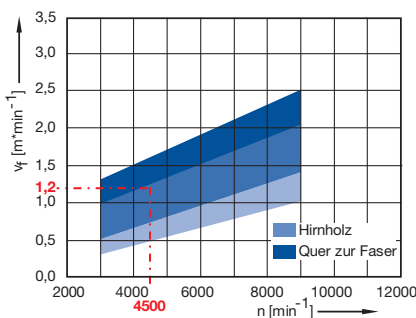


WB 101 0 13, Spiralbohrer mit Dachformspitze



WB 101 0 13, Spiralbohrer mit Dachformspitze, mit Adapter

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Weichholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Hartholz = 0,8

Schichthölzer = 1,1

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$



HW-massiv, Z 2, Dachformspitze, Marathon

Anwendung:

Zum Bohren von sehr tiefen Durchgangslochbohrungen ohne Zwischenentleerung bei sehr hohen Vorschüben. Insbesondere im Gestell-, Rahmen- und Fensterbau.

Maschine:

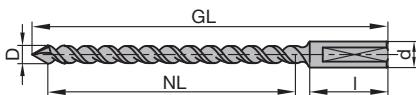
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen für die Bearbeitung von Gestell- und Rahmenteilen, Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate.

Werkstückstoff:

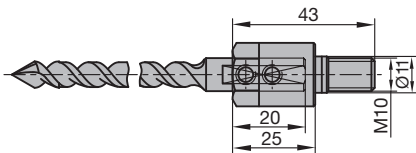
Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), verleimte Hölzer.

Technische Information:

Ausführung HW-massiv, Z 2 mit Dachformspitze. Marathon-Beschichtung für erhöhte Standwege. Extrem große Spanräume für perfekte Späneabfuhr. Schaftausführung mit verkürzter Spannfläche für gute Zentrierung in Schrumpf- und Spannzangenfutter.

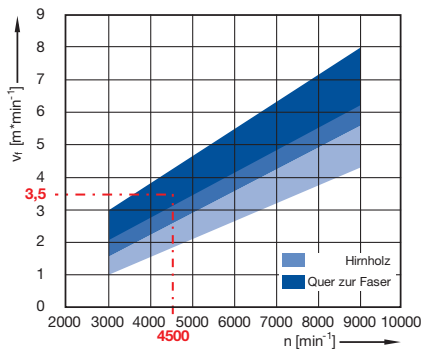


WB 101 0 12,
Spiralbohrer mit Dachformspitze



WB 101 0 12,
Spiralbohrer mit Dachformspitze, mit
Adapter

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



GL 130 / 160 mm

WB 101 0 12

D mm	GL mm	NL mm	S mm	DRI	ID mit Adapter	ID ohne Adapter
6	130	90	10x30	RL	230400 □	230300 ●
7	130	90	10x30	RL	230401 □	230301 ●
8	160	120	10x30	RL	230405 □	230305 ●
9	160	120	10x30	RL	230402 □	230302 ●
10	160	120	10x30	RL	230403 □	230303 ●
12	160	120	10x30	RL	230404 □	230304 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 9000 \text{ min}^{-1}$

Durchmesser:

$D = 6 - 12 \text{ mm}$

Werkstückstoff:

Weichholz

Arbeitsgang:

Bohren, Durchgangsloch

Korrekturfaktor für v_f :

Hartholz = 0,8

Schichthölzer = 1,2



HS-massiv, Z 1

Anwendung:

Zum Bohren von sehr tiefen Bohrungen. Bis zu einer Tiefe von ca. 4 x D ohne Zwischenentleerung möglich.

Maschine:

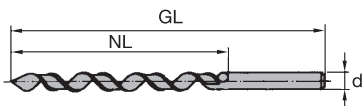
Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate, Sonderbohrmaschinen, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

Ausführung HS-massiv, Z 1. Dachformspitze zur Herstellung beidseitig aussrissfreier Bohrungen bei Durchgangslöchern. Extrem große Spanräume für perfekte Späneabfuhr besonders auch bei Bohrungen im Hirnholz.



Dachformspitze für Durchgangslöcherbohrungen

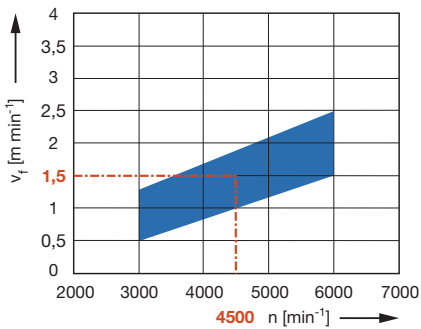
WB 100 0

D	GL	NL	S	QAL	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
5	90	50	5x35	HS	1	RL	036110 ●
6	100	60	6x35	HS	1	RL	036111 ●
8	120	80	8x40	HS	1	RL	036112 ●
10	120	80	10x40	HS	1	RL	036113 ●
12	140	100	12x40	HS	1	RL	036114 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 6000 \text{ min}^{-1}$

WB 100 0, mit Dachformspitze

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

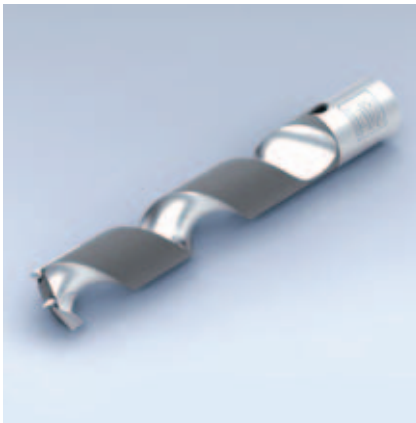
Vollholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Bohrtiefe $> 4 \times D = 0,8$



HW, Z 1 / V 1

Anwendung:

Zum Bohren von tiefen Bohrungen. Bis 75 mm Tiefe ohne Zwischenentleerung möglich. Besonders geeignet zur Herstellung von Verbindungsbohrungen im Gestell- und Rahmenbau.

Maschine:

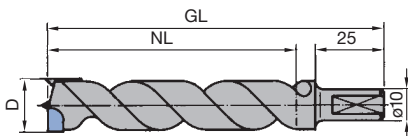
Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Bohraggregate, Sonderbohrmaschinen, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), verleimte Hölzer.

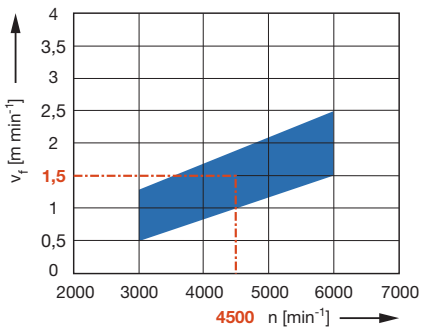
Technische Information:

Ausführung HW, Z 1 / V 1 und Zentrierspitze. Extrem große Spanräume für perfekte Späneabfuhr besonders auch bei Bohrungen im Hirnholz.



WB 110 0, Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube

Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Vollholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Bohrtiefe $> 4 \times D = 0,8$

Bohrerspitze für Sacklochbohrungen

WB 110 0

D	GL	NL	S	QAL	ID	ID
mm	mm	mm	mm		LL	RL
12	110	80	10x25	HW	036174 ●	036175 ●
14	110	80	10x25	HW		036177 ●
16	110	80	10x25	HW	036178 ●	036179 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 7500 \text{ min}^{-1}$

Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 ●
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 ●



SP, Z 2 / V 2

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im handwerklichen Möbelbau, sowie zum Einlassen von Beschlägen im Holzbau.

Maschine:

Ständerbohrmaschinen, Sonderbohrmaschinen, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weichhölzer.

Technische Information:

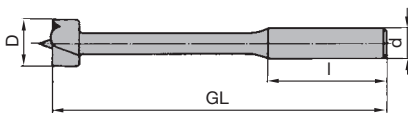
SP-massiv, Z 2 / V 2. Schaft 10 mm passend für stationäre Bohrmaschinen und Handbohrmaschinen.



Schaft 10 mm

WB 310 0 03

D	GL	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
15	90	10x55	RL	036650 ●
20	90	10x55	RL	036655 ●
25	90	10x70	RL	036658 ●
30	90	10x70	RL	036661 ●
35	90	10x65	RL	036664 ●
40	90	10x65	RL	036667 ●

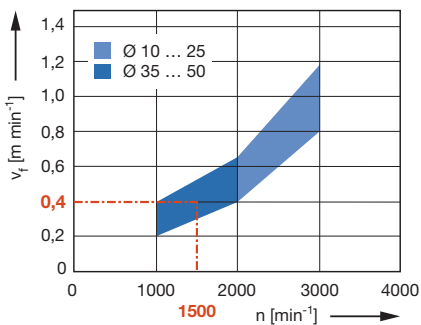


Technische Information:

SP-massiv, Z 2 / V 2. Verstärkter Schaft zum Einsatz bei schweren Bearbeitungen in Ständer- und Säulenbohrmaschinen sowie leistungsfähigen Handbohrmaschinen.

WB 310 0 02, verstärkter Schaft
13/16 mm

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Schaft 13 / 16 mm, verstärkte Ausführung

WB 310 0 02

D	GL	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
10	120	13x50	RL	036421 ●
12	120	13x50	RL	036422 ●
15	140	13x50	RL	036424 ●
20	140	13x50	RL	036427 ●
25	140	13x50	RL	036430 ●
30	140	13x50	RL	036433 ●
35	140	16x50	RL	036436 ●

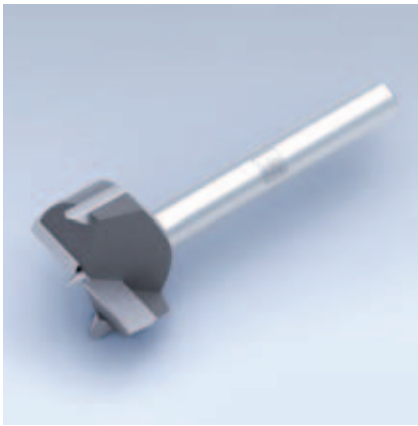
Drehzahl: $n = 1000 - 3000 \text{ min}^{-1}$

Werkstückstoff:

Weichholz

Arbeitsgang:

Bohren



HW, Z 2 / V 2

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im handwerklichen Möbelbau.

Maschine:

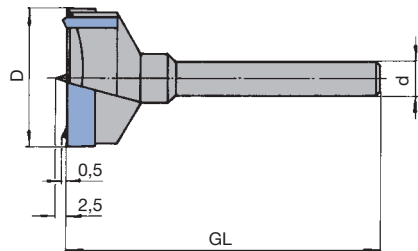
Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Sonderbohrmaschinen, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

Ausführung HW, Z 2 / V 2. Schaft 10 mm passend für stationäre Bohrmaschinen und Handbohrmaschinen.



WB 310 0 03, Schaft 10 mm,
GL = 90 mm

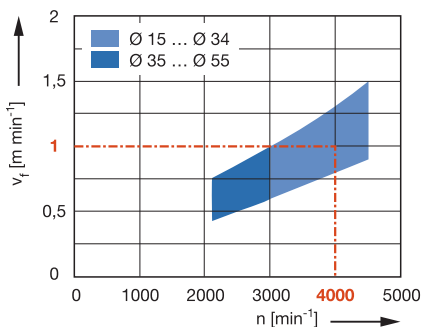
Schaft 10 mm

WB 310 0 03

D	GL	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
15	90	10x55	RL	036668 ●
16	90	10x55	RL	036669 ●
17	90	10x55	RL	036670 ●
18	90	10x55	RL	036671 ●
19	90	10x55	RL	036672 ●
20	90	10x55	RL	036673 ●
22	90	10x55	RL	036674 ●
24	90	10x70	RL	036676 ●
25	90	10x70	RL	036677 ●
26	90	10x70	RL	036678 ●
28	90	10x70	RL	036679 ●
30	90	10x70	RL	036680 ●
34	90	10x65	RL	036682 ●
35	90	10x65	RL	036683 ●
40	90	10x65	RL	036686 ●

Drehzahl: $n = 1200 - 4500 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Hartholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Spanplatte = 1,2

Schichtholz = 1,1



HW, Z 2 / V 2

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im handwerklichen Möbelbau.

Maschine:

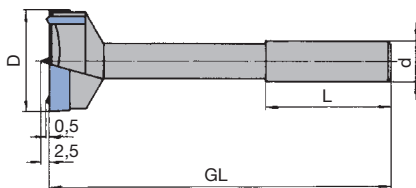
Ständerbohrmaschinen, Bohrautomaten, Sonderbohrmaschinen, Handbohrmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

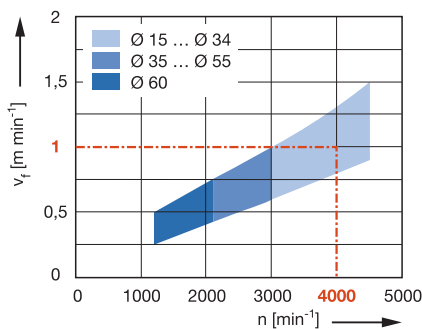
Technische Information:

Ausführung HW, Z 2 / V 2. Verstärkter Schaft zum Einsatz bei schweren Bearbeitungen in Ständer- und Säulenbohrmaschinen sowie leistungsfähigen Handbohrmaschinen.



HW-Bestückung mit großer Nachschärfzone

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Hartholz

Arbeitsgang:

Bohren

Korrekturfaktor für v_f :

Spanplatte = 1,2

Schichtholz = 1,1

Schaft 13 / 16 mm, verstärkte Ausführung

WB 310 0 02

D	GL	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
20	140	13x50	RL	036462 ●
22	140	13x50	RL	036463 ●
25	140	13x50	RL	036465 ●
30	140	13x50	RL	036468 ●
35	140	16x50	RL	036471 ●
40	140	16x50	RL	036474 ●
50	150	16x50	RL	036480 ●
55	150	16x50	RL	036483 ●
60	150	16x50	RL	036486 ●

Drehzahl: $n = 1200 - 4500 \text{ min}^{-1}$



HW, Z 2

Anwendung:

Zum gleichzeitigen Ansenken beim Bohren in einem Arbeitsgang.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate, Ständerbohrmaschine, Handbohrmaschine.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Kunststoffe (thermoplastisch, faserverstärkt etc.), NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.).



Technische Information:

Aufstecksenker 90°. Zur Befestigung am Bohrerschaft von Dübel- und Durchgangslochbohrern.



Befestigung am Bohrerschaft

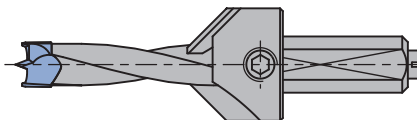
WB 701 0 02

D	GL	d	D _{Bohrer}	Gewindestift	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
20	17,5	10	6 - 10	M6x5	034350 ●	034351 ●

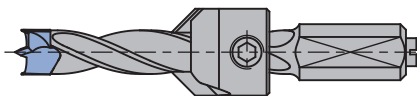
Drehzahl: n = 3000 - 9000 min⁻¹

Ersatzteile:

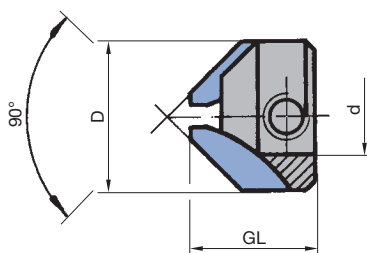
BEZ	ABM	für S	ID
	mm	mm	
Schraubendreher	SW 3	M6	005433 ●
Gewindestift	M6x5	SW 3	005836 ●



Montagebeispiel für Befestigung am Bohrerschaft



Montagebeispiel für Befestigung am Bohrerhalm



WB 701 0 02

Senkerbefestigung am Bohrerschaft, verwendbare Bohrertypen WB 120 0 10/11/12/29/30

WB 701 0 03

Senkerbefestigung am Bohrerhalm, verwendbare Bohrertypen WB 101 0 05/06 WB 120 0 23/24/26

Technische Information:

Aufstecksenker 90°. Zur Befestigung am Bohrerhalm von Dübel- und Durchgangslochbohrern mit Doppelführungsfase. Stufenlose axiale Positionierung des Senkers auf dem Bohrerhalm für variable Bohr- und Senktiefe.

Befestigung am Bohrerhalm

WB 701 0 03

D	GL	d	D _{Bohrer}	Gewindestift	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
15,5	17,5	4	4	M5x5		034371 ●
15,5	17,5	5	5	M5x5	034372 ●	034373 ●
15,5	17,5	6	6	M6x5	034374 ●	034375 ●
15,5	17,5	8	8	M6x4	034376 ●	034377 ●
20	17,5	10	10	M6x5	034378 ●	034379 ●

Drehzahl: n = 3000 - 9000 min⁻¹

Ersatzteile:

BEZ	ABM	für S	ID
	mm	mm	
Schraubendreher	SW 2,5	M5	005432 ●
Schraubendreher	SW 3	M6	005433 ●
Gewindestift	M5x5	SW 2,5	005805 ●
Gewindestift	M6x5	SW 3	005836 ●
Gewindestift	M6x4	SW 3	005837 ●



SP, Z 2

Anwendung:

Zum gleichzeitigen Ansenken beim Bohren in einem Arbeitsgang.

Maschine:

Bohraggregate, Ständerbohrmaschine, Handbohrmaschine.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

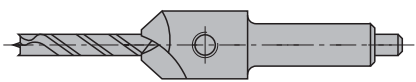
Technische Information:

Aufstecksenker 90°. Zur Befestigung an Spiralbohrern WB 120 0 05.

Ansenkwinkel 90°

WB 701 0 01

D	GL	S	d	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
16	55	10x30	3	SP	RL	036250 ●
16	55	10x30	4	SP	RL	036251 ●
16	55	10x30	5	SP	RL	036252 ●
16	55	10x30	6	SP	RL	036253 ●



Ansenkwinkel 90°, mit Zentrierbohrer

SB 204 0

D	d	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm			
16	3	136	38/15	10x60	SP/HS	RL	036257 □

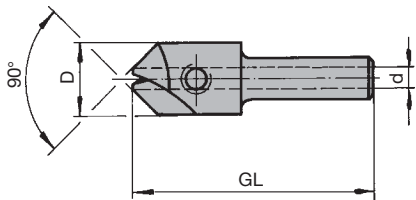
Drehzahl: n = 3000 - 6000 min⁻¹

Ersatzteile:

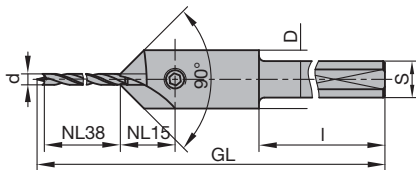
BEZ	ABM	ID
	mm	
Schraubendreher	SW 3	005433 ●
Gewindestift	M6x5	005836 ●
Spiralbohrer	D3/S3x30/GL70	035852 ●

Montagebeispiel

Senker WB 701 0 01 montiert auf
Spiralbohrer WB 120 0 05



WB 701 0 01, zylindrischer Schaft



SB 204 0, Senker mit Zentrierbohrer



HS, Z 2

Anwendung:

Zum gleichzeitigen Ansenken beim Bohren in einem Arbeitsgang.

Maschine:

Bohraggregate, Ständerbohrmaschine, Handbohrmaschine.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

Aufstecksenker 180°. Zur Befestigung an Spiralbohrern WB 120 2 05.

Ansenkwinkel 180°

WB 711 0

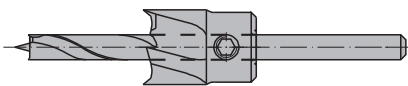


D	GL	NL	d	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
15	22	10	6	HS	RL	036301 ●
20	25	12	8	HS	RL	036303 ●
25	25	12	10	HS	RL	036305 ●

Drehzahl: n = 3000 - 6000 min⁻¹

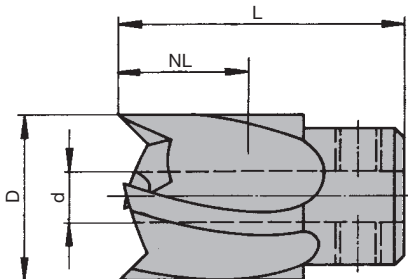
Ersatzteile:

BEZ	ABM	BEM	ID
	mm		
Schraubendreher	SW 2,5	für D = 15 - 25 mm / 180°	005432 ●
Gewindestift	M5x5	für D = 15 - 25 mm / 180°	005805 ●
Schraubendreher	SW 3	für D = 30 mm / 180°	005433 ●
Gewindestift	M6x5	für D = 30 mm / 180°	005836 ●

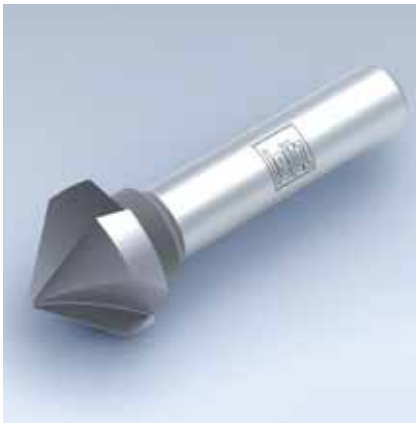


Montagebeispiel

WB 711 0, zylindrischer Schaft



WB 711 0, mit 2 Klemmschrauben



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum nachträglichen Ansenken von Bohrungen.

Maschine:

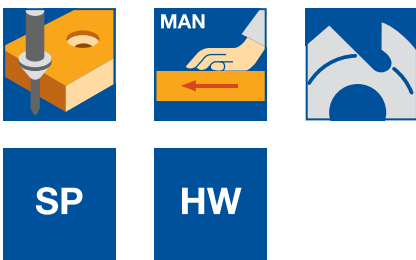
Bohraggregate, Ständerbohrmaschine, Handbohrmaschine.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Kunststoffe (thermoplastisch, faserverstärkt etc.), NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.).

Technische Information:

Senker 90° Z 1 SP-massiv (nur für Weich- und Harthölzer), Senker 90° Z 3 HW-massiv. Spezieller Anschliff für ein sauberes sowie ratterfreies Schnittbild.

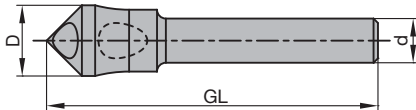


Ansenkwinkel 90°

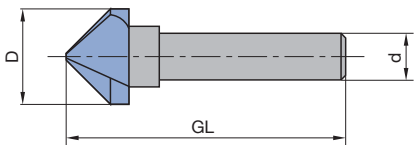
WB 700 0, WB 702 0

D	GL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm			
16	75	10x50	SP	RL	036220 ●
20,5	58	10x40	HW-massiv	RL	036255 ●

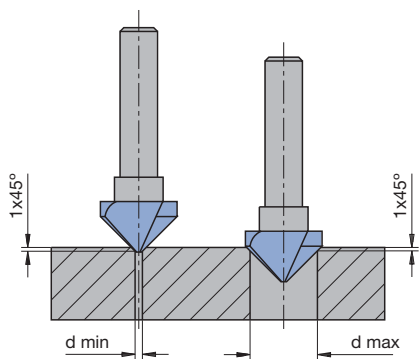
Drehzahl: n = 2500 - 6000 min⁻¹



WB 700 0 Senker 90° SP, Z1



WB 702 0 Senker 90° HW-massiv, Z3



Die Abbildungen zeigen die kleinst- und größtmöglichen Lochdurchmesser, die mit Fase 1x45° noch angesenkt werden können:

Senker 90° SP:

$d_{\min} = 4,00 \text{ mm}$, $d_{\max} = 12,00 \text{ mm}$

Senker 90° HW:

$d_{\min} = 2,00 \text{ mm}$, $d_{\max} = 18,00 \text{ mm}$



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zur Herstellung von abgestuften Bandbohrungen, insbesondere für Einschraubänder in der Türenfertigung.

Maschine:

Bohraggregate, CNC-Bearbeitungszentren, Handbohrmaschine.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Kunststoffe (thermoplastisch).

Technische Information:

Ausführung HW Z 2, 2-stufig. 1. Stufe mit Dachform-Bohrspitze.

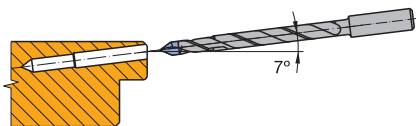
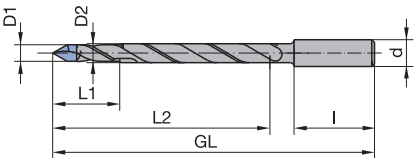


HW, Z 2

WB 201 0

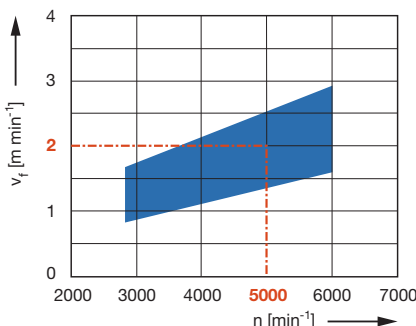
Typ	D1 mm	D2 mm	GL mm	L1 mm	L2 mm	S mm	DRI	ID
Anuba 14,5	5,5	7,1	120	25	85	10x30	RL	035800 ●
Anuba 16	6,2	7,7	120	30	85	10x30	RL	035801 ●
Anuba 18	7,5	8,8	120	30	85	10x30	RL	035802 ●
Simons	5,5	6,8	120	25	85	10x30	RL	035803 ●

Drehzahl: $n = 3000 - 6000 \text{ min}^{-1}$



Einbringen der Bandbohrung unter einem Schrägwinkel von 7° bis 9°

Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit der Spindeldrehzahl n



Werkstückstoff:

Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang:

Stufenbohren

Korrekturfaktor für v_f :

MDF, Vollholz = 0,7

Erläuterung der Piktogramme



Bohren
Sackloch



Hartmetall



Bohren
Durchgangsloch



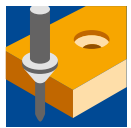
Polykristalliner
Diamant
(PKD)



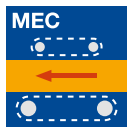
Stufenbohren



Hartstoffbeschichtung



Senken



Mechanischer
Vorschub



Handvorschub



Massivwerkzeug



Verbundwerkzeug



Mechan.
Schneidenspannung
wendbar



Legierter
Werkzeugstahl



Schnellarbeitsstahl

