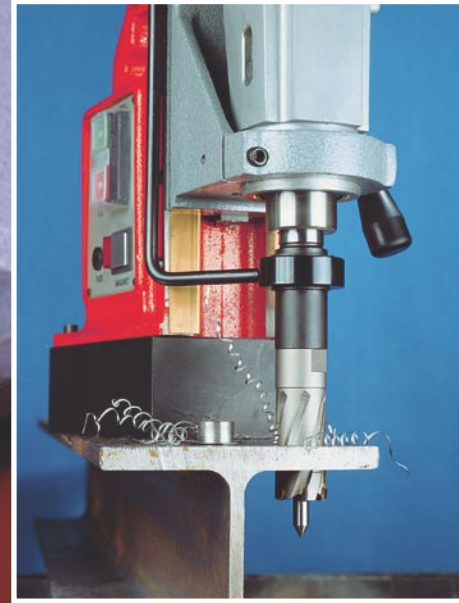
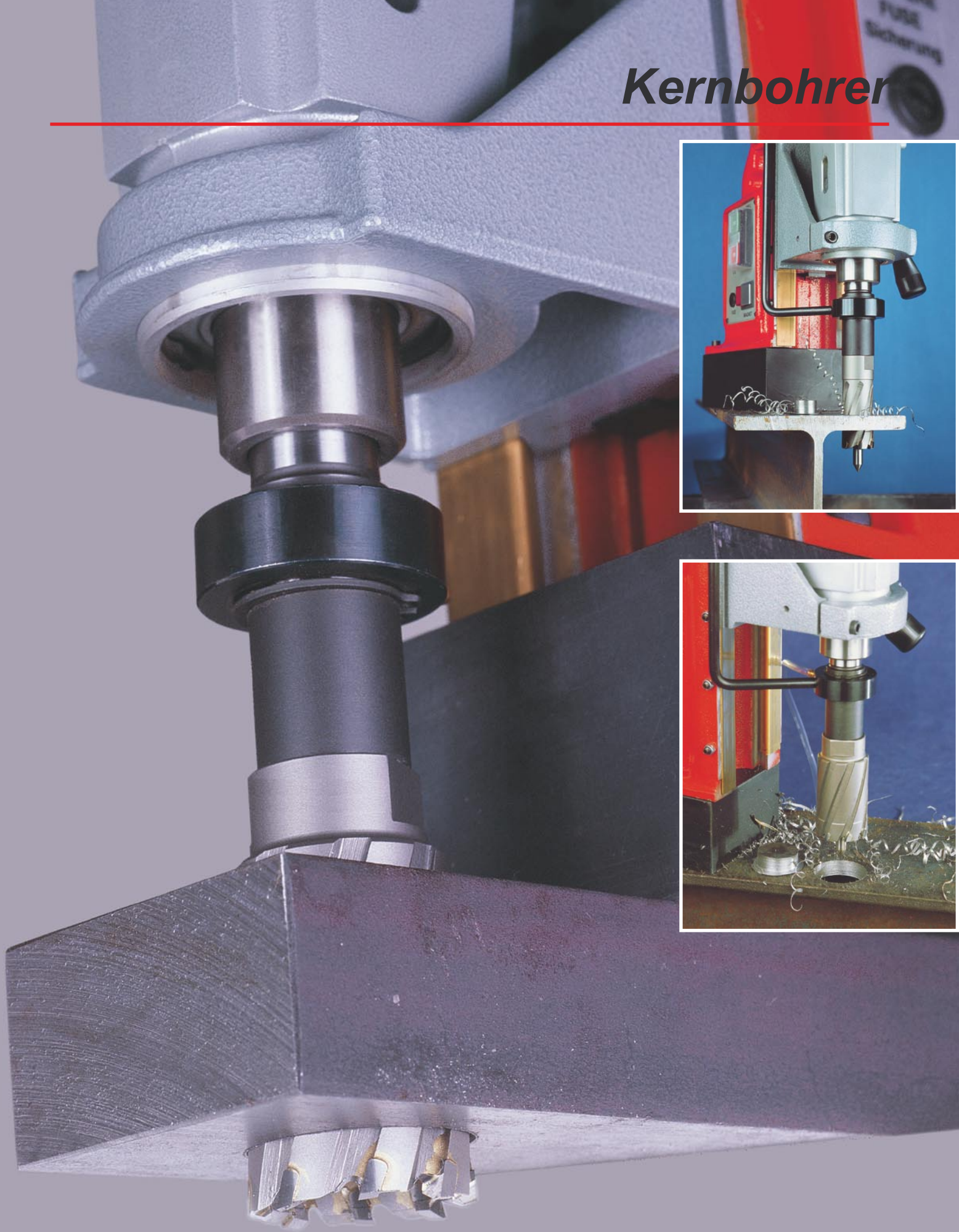


Kernbohrer



Kernbohrer

Kernbohrer HSS mit Weldonschaft, CBN geschliffen, Schnittiefe 30 mm

Schneiden: HSS
Schnittiefe: 30 mm
Aufnahme: Weldonschaft 19 mm
Maschine: R 10 / R 20 / R 30 / R 40
rechtsschneidend



Verpackungseinheit:
einzeln in Kunststoffverpackung

Ø mm	Ø Weldonschaft mm	Anzahl Zähne	Artikel-Nr. 30 mm Schnittiefe	Preis / Stück €
12,0	19,0	4	08609	
13,0	19,0	4	08610	
14,0	19,0	4	08611	
15,0	19,0	4	08612	
16,0	19,0	5	08613	
17,0	19,0	5	08614	
18,0	19,0	5	08615	
19,0	19,0	5	08616	
20,0	19,0	6	08617	
21,0	19,0	6	08618	
22,0	19,0	6	08619	
23,0	19,0	6	08620	
24,0	19,0	6	08621	
25,0	19,0	6	08622	
26,0	19,0	7	08623	
27,0	19,0	7	08624	
28,0	19,0	7	08625	
29,0	19,0	8	08626	
30,0	19,0	8	08627	
31,0	19,0	8	08628	
32,0	19,0	8	08629	
33,0	19,0	8	08630	
34,0	19,0	8	08631	
35,0	19,0	9	08632	
36,0	19,0	9	08633	
37,0	19,0	9	08634	
38,0	19,0	10	08635	
39,0	19,0	10	08636	
40,0	19,0	10	08637	
41,0	19,0	10	08638	
42,0	19,0	12	08639	
43,0	19,0	12	08640	
44,0	19,0	12	08641	
45,0	19,0	12	08642	
46,0	19,0	12	08643	
47,0	19,0	12	08644	
48,0	19,0	12	08645	
49,0	19,0	12	08646	
50,0	19,0	12	08647	

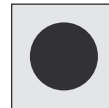
Einsetzbar in allen Säulen- und Magnetständerbohrmaschinen mit Morsekonus in Verbindung mit Aufnahmehalter Nr. 108 302 / 108 303 oder mit Weldonschaftdirektaufnahme wie z.B. RUKO Magnetständerbohrmaschine R 10.

Geeignet für Stahl (T-Träger, großformatige Bleche), Stahlguß, Bunt- und Leichtmetalle.

Durch eine **weiterentwickelte Schneidengeometrie** konnte ein deutlich verbessertes Schneidverhalten erreicht werden, welches sich positiv auf die Schneidleistung und Standzeit auswirkt.



Kernbohrer haben eine bis zu 10 x kürzere Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern. Kernbohrer zerspanen nur die Zahnbreite, der Bohrkern wird ausgeworfen. Geringerer Energiebedarf und geringerer Verschleiß ergeben eine hohe Standzeit.



Bei **Spiralbohrern** muß der komplette Bohrdurchmesser zerspannt werden. Dafür wird ein hoher Kraftaufwand und eine hohe Antriebsleistung benötigt.

Handhabung

- bei Weldonschaft bitte den Führungsstift in Kernbohrer einstecken
- Kernbohrer in den Aufnahmehalter schieben und die Innensechskantschrauben fest anziehen
- auf sauberen Sitz des Kernbohrers im Aufnahmehalter achten
- sofort auf Maß bohren, Ankönnen und Vorbohren entfallen
- Die Schneidengeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben.
- Der federnd gelagerte Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen.
- Drehzahltable beachten und Kühlmittel verwenden

Kernbohrer

Kernbohrer HSS Co 5 mit Weldonschaft, CBN geschliffen, Schnitttiefe 30 mm

Schneiden: HSS Co 5
 Schnitttiefe: 30 mm
 Aufnahme: Weldonschaft 19 mm
 Maschine: R 10 / R 20 / R 30 / R 40
 rechtsschneidend



Verpackungseinheit:
 einzeln in Kunststoffverpackung

Ø mm	Ø Weldonschaft mm	Anzahl Zähne	Artikel-Nr. 30 mm Schnitttiefe	Preis / Stück €
12,0	19,0	4	08648	
13,0	19,0	4	08649	
14,0	19,0	4	08650	
15,0	19,0	4	08651	
16,0	19,0	5	08652	
17,0	19,0	5	08653	
18,0	19,0	5	08654	
19,0	19,0	5	08655	
20,0	19,0	6	08656	
21,0	19,0	6	08657	
22,0	19,0	6	08658	
23,0	19,0	6	08659	
24,0	19,0	6	08660	
25,0	19,0	6	08661	
26,0	19,0	7	08662	
27,0	19,0	7	08663	
28,0	19,0	7	08664	
29,0	19,0	8	08665	
30,0	19,0	8	08666	
31,0	19,0	8	08667	
32,0	19,0	8	08668	

Einsetzbar in allen Säulen- und Magnetständerbohrmaschinen mit Morsekonus in Verbindung mit Aufnahmehalter Nr. 108 302 / 108 303 oder mit Weldonschaftdirektaufnahme wie z.B. RUKO Magnetständerbohrmaschine R 10.

Geeignet für Stahl (T-Träger, großformatige Bleche), Stahlguß, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A, Bunt- und Leichtmetalle.

Kernbohrer aus **kobaltlegiertem Hochleistungs-Schnellstahl** mit höherer Warmhärtebeständigkeit. Ideal zum Bohren von schwer zerspanbaren Werkstoffen und für höchste Beanspruchung.

Durch eine **weiterentwickelte Schneidengeometrie** konnte ein deutlich verbessertes Schneidverhalten erreicht werden, welches sich positiv auf die Schneidleistung und Standzeit auswirkt.



Kernbohrer haben eine bis zu 10 x kürzere Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern. Kernbohrer zerspanen nur die Zahnbreite, der Bohrkern wird ausgeworfen. Geringerer Energiebedarf und geringerer Verschleiß ergeben eine hohe Standzeit.



Bei **Spiralbohrern** muß der komplette Bohrdurchmesser zerspannt werden. Dafür wird ein hoher Kraftaufwand und eine hohe Antriebsleistung benötigt.

- Handhabung**
- bei Weldonschaft bitte den Führungsstift in Kernbohrer einstecken
 - Kernbohrer in den Aufnahmehalter schieben und die Innensechskantschrauben fest anziehen
 - auf sauberen Sitz des Kernbohrers im Aufnahmehalter achten
 - sofort auf Maß bohren, Ankören und Vorbohren entfallen
 - Die Schneidengeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben.
 - Der federnd gelagerte Führungsstift hilft die ausgeschneidene Stücke zu lösen.
 - Drehzahltable beachten und Kühlmittel verwenden

Kernbohrer HSS-TiAlN (FUTURA) beschichtet mit Weldonschaft, CBN geschliffen, Schnitttiefe 30 mm

Schneiden: HSS-TiAlN
 Schnitttiefe: 30 mm
 Aufnahme: Weldonschaft 19 mm
 Maschine: R 10 / R 20 / R 30 / R 40
 rechtsschneidend



Verpackungseinheit:
 einzeln in Kunststoffverpackung

Einsetzbar in allen Säulen- und Magnetständerbohrmaschinen mit Morsekonus in Verbindung mit Aufnahmehalter Nr. 108 302 / 108 303 oder mit Weldonschaftdirektaufnahme wie z.B. RUKO Magnetständerbohrmaschine R 10.

Geeignet für Stahl (T-Träger, großformatige Bleche), Stahlguß, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A, Bunt- und Leichtmetalle.

Die TiAlN (FUTURA) PVD-Verschleißschutzbeschichtung erhöht die Oberflächenhärte des Werkzeuges auf ca. 3.000 HV Mikrohärtigkeit. Sie zeichnet sich durch hohe Zähigkeit sowie hohe termische und chemische Stabilität aus. Durch die TiAlN-Beschichtung zur Trockenbearbeitung geeignet.

Durch eine **weiterentwickelte Schneidengeometrie** konnte ein deutlich verbessertes Schneidverhalten erreicht werden, welches sich positiv auf die Schneidleistung und Standzeit auswirkt.



Kernbohrer haben eine bis zu 10 x kürzere Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern. Kernbohrer zerspanen nur die Zahnbreite, der Bohrkern wird ausgeworfen. Geringerer Energiebedarf und geringerer Verschleiß ergeben eine hohe Standzeit.



Bei **Spiralbohrern** muß der komplette Bohrdurchmesser zerspannt werden. Dafür wird ein hoher Kraftaufwand und eine hohe Antriebsleistung benötigt.

Handhabung

- bei Weldonschaft bitte den Führungsstift in Kernbohrer einstecken
- Kernbohrer in den Aufnahmehalter schieben und die Innensechskantschrauben fest anziehen
- auf sauberen Sitz des Kernbohrers im Aufnahmehalter achten
- sofort auf Maß bohren, Ankönnen und Vorbohren entfallen
- Die Schneidengeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben.
- Der federnd gelagerte Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen.
- Drehzahltablette beachten und Kühlmittel verwenden

Ø mm	Ø Weldonschaft mm	Anzahl Zähne	Artikel-Nr. 30 mm Schnitttiefe	Preis / Stück €
12,0	19,0	4	08669	
13,0	19,0	4	08670	
14,0	19,0	4	08671	
15,0	19,0	4	08672	
16,0	19,0	5	08673	
17,0	19,0	5	08674	
18,0	19,0	5	08675	
19,0	19,0	5	08676	
20,0	19,0	6	08677	
21,0	19,0	6	08678	
22,0	19,0	6	08679	
23,0	19,0	6	08680	
24,0	19,0	6	08681	
25,0	19,0	6	08682	
26,0	19,0	7	08683	
27,0	19,0	7	08684	
28,0	19,0	7	08685	
29,0	19,0	8	08686	
30,0	19,0	8	08687	
31,0	19,0	8	08688	
32,0	19,0	8	08689	
33,0	19,0	8	08690	
34,0	19,0	8	08691	
35,0	19,0	9	08692	
36,0	19,0	9	08693	
37,0	19,0	9	08694	
38,0	19,0	10	08695	
39,0	19,0	10	08696	
40,0	19,0	10	08697	
41,0	19,0	10	08698	
42,0	19,0	12	08699	
43,0	19,0	12	08700	
44,0	19,0	12	08701	
45,0	19,0	12	08702	
46,0	19,0	12	08703	
47,0	19,0	12	08704	
48,0	19,0	12	08705	
49,0	19,0	12	08706	
50,0	19,0	12	08707	

Kernbohrer

Kernbohrer HSS mit Weldonschaft, CBN geschliffen, Schnitttiefe 50 mm

Schneiden: HSS
Schnitttiefe: 50 mm
Aufnahme: Weldonschaft 19 mm
Maschine: R 20 / R 30 / R 40
rechtsschneidend



Verpackungseinheit:
einzeln in Kunststoffverpackung

Ø mm	Ø Weldonschaft mm	Anzahl Zähne	Artikel-Nr. 50 mm Schnitttiefe	Preis / Stück €
12,0	19,0	4	08708	
13,0	19,0	4	08709	
14,0	19,0	4	08710	
15,0	19,0	4	08711	
16,0	19,0	5	08712	
17,0	19,0	5	08713	
18,0	19,0	5	08714	
19,0	19,0	5	08715	
20,0	19,0	6	08716	
21,0	19,0	6	08717	
22,0	19,0	6	08718	
23,0	19,0	6	08719	
24,0	19,0	6	08720	
25,0	19,0	6	08721	
26,0	19,0	7	08722	
27,0	19,0	7	08723	
28,0	19,0	7	08724	
29,0	19,0	8	08725	
30,0	19,0	8	08726	
31,0	19,0	8	08727	
32,0	19,0	8	08728	
33,0	19,0	8	08729	
34,0	19,0	8	08730	
35,0	19,0	9	08731	
36,0	19,0	9	08732	
37,0	19,0	9	08733	
38,0	19,0	10	08734	
39,0	19,0	10	08735	
40,0	19,0	10	08736	
41,0	19,0	10	08737	
42,0	19,0	12	08738	
43,0	19,0	12	08739	
44,0	19,0	12	08740	
45,0	19,0	12	08741	
46,0	19,0	12	08742	
47,0	19,0	12	08743	
48,0	19,0	12	08744	
49,0	19,0	12	08745	
50,0	19,0	12	08746	

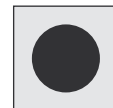
Einsetzbar in allen Säulen- und Magnetständerbohrmaschinen mit Morsekonus in Verbindung mit Aufnahmehalter Nr. 108 302 / 108 303 oder mit Weldonschaftdirektaufnahme wie z.B. RUKO Magnetständerbohrmaschine R 20.

Geeignet für Stahl (T-Träger, großformatige Bleche), Stahlguß, Bunt- und Leichtmetalle.

Durch eine **weiterentwickelte Schneidengeometrie** konnte ein deutlich verbessertes Schneidverhalten erreicht werden, welches sich positiv auf die Schneidleistung und Standzeit auswirkt.



Kernbohrer haben eine bis zu 10 x kürzere Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern. Kernbohrer zerspanen nur die Zahnbreite, der Bohrkern wird ausgeworfen. Geringerer Energiebedarf und geringerer Verschleiß ergeben eine hohe Standzeit.



Bei **Spiralbohrern** muß der komplette Bohrdurchmesser zerspannt werden. Dafür wird ein hoher Kraftaufwand und eine hohe Antriebsleistung benötigt.

Handhabung

- bei Weldonschaft bitte den Führungsstift in Kernbohrer einstecken
- Kernbohrer in den Aufnahmehalter schieben und die Innensechskantschrauben fest anziehen
- auf sauberen Sitz des Kernbohrers im Aufnahmehalter achten
- sofort auf Maß bohren, Ankrömen und Vorbohren entfallen
- Die Schneidengeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben.
- Der federnd gelagerte Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen.
- Drehzahltable beachten und Kühlmittel verwenden

Kernbohrer

Kernbohrer HSS mit Gewindefaufnahme, CBN geschliffen, Schnitttiefe 35 mm

Schneiden: HSS
Schnitttiefe: 35 mm
Aufnahme: Gewinde M18 x 6 P1,5
Maschine: R 20 / R 30 / R 40
rechtsschneidend



Verpackungseinheit:
einzeln in Kunststoffverpackung

Ø mm	für Aufnahmehalter	Anzahl Zähne	Artikel-Nr. 35 mm Schnitttiefe	Preis / Stück €
12,0	MK 2 / MK 3	4	08747	
13,0	MK 2 / MK 3	4	08748	
14,0	MK 2 / MK 3	4	08749	
15,0	MK 2 / MK 3	4	08750	
16,0	MK 2 / MK 3	5	08751	
17,0	MK 2 / MK 3	5	08752	
18,0	MK 2 / MK 3	5	08753	
19,0	MK 2 / MK 3	5	08754	
20,0	MK 2 / MK 3	6	08755	
21,0	MK 2 / MK 3	6	08756	
22,0	MK 2 / MK 3	6	08757	
23,0	MK 2 / MK 3	6	08758	
24,0	MK 2 / MK 3	6	08759	
25,0	MK 2 / MK 3	6	08760	
26,0	MK 2 / MK 3	7	08761	
27,0	MK 2 / MK 3	7	08762	
28,0	MK 2 / MK 3	7	08763	
29,0	MK 2 / MK 3	8	08764	
30,0	MK 2 / MK 3	8	08765	
31,0	MK 2 / MK 3	8	08766	
32,0	MK 2 / MK 3	8	08767	

Einsetzbar in allen Säulen- und Magnetständerbohrmaschinen mit Morsekonus in Verbindung mit Aufnahmehalter Nr. 108 102 / 108 103 oder mit Gewindedirektaufnahme wie z.B. Fein KBM 542 / KBM 65.

Geeignet für Stahl (T-Träger, großformatige Bleche), Stahlguß, Bunt- und Leichtmetalle.

Durch eine weiterentwickelte Schneidengeometrie konnte ein deutlich verbessertes Schneidverhalten erreicht werden, welches sich positiv auf die Schneidleistung und Standzeit auswirkt.



Kernbohrer haben eine bis zu 10 x kürzere Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern. Kernbohrer zerspannen nur die Zahnbreite, der Bohrkern wird ausgeworfen. Geringerer Energiebedarf und geringerer Verschleiß ergeben eine hohe Standzeit.



Bei Spiralbohrern muß der komplette Bohrdurchmesser zerspannt werden. Dafür wird ein hoher Kraftaufwand und eine hohe Antriebsleistung benötigt.

Handhabung

- Kernbohreraufnahmehalter aufschrauben
- sofort auf Maß bohren, Ankörnen und Vorbohren entfallen
- Die Schneidengeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben.
- Der federnd gelagerte Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen.
- Drehzahltable beachten und Kühlmittel verwenden

Kernbohrer

Kernbohrer mit Hartmetallschneiden und Weldonschaft, Schnitttiefe 50 mm

Schneiden: Hartmetall
 Schnitttiefe: 50 mm
 Aufnahme: Weldonschaft 19 mm
 Maschine: R 20 / R 30 / R 40
 rechtsschneidend



Einsetzbar in allen Säulen- und Magnetständerbohrmaschinen mit Morsekonus in Verbindung mit Aufnahmehalter Nr. 108 302 / 108 303 oder mit Weldonschaftdirektaufnahme wie z.B. RUKO Magnetständerbohrmaschine R 20.

Geeignet für Stahl (T-Träger, großformatige Bleche), Stahlguß, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A und höher legierte Stähle.

Verpackungseinheit:
 einzeln in Kunststoffverpackung

Ø mm	Ø Weldonschaft mm	Anzahl Zähne	Artikel-Nr. 50 mm Schnitttiefe	Preis / Stück €
18,0	19,0	6	08768	
19,0	19,0	6	08769	
20,0	19,0	6	08770	
21,0	19,0	6	08771	
22,0	19,0	6	08772	
23,0	19,0	6	08773	
24,0	19,0	6	08774	
25,0	19,0	6	08775	
26,0	19,0	6	08776	
27,0	19,0	6	08777	
28,0	19,0	6	08778	
29,0	19,0	6	08779	
30,0	19,0	6	08780	
31,0	19,0	6	08781	
32,0	19,0	6	08782	
33,0	19,0	6	08783	
34,0	19,0	6	08784	
35,0	19,0	6	08785	
36,0	19,0	9	08786	
37,0	19,0	9	08787	
38,0	19,0	9	08788	
39,0	19,0	9	08789	
40,0	19,0	9	08790	
41,0	19,0	9	08791	
42,0	19,0	9	08792	
43,0	19,0	9	08793	
44,0	19,0	9	08794	
45,0	19,0	9	08795	
46,0	19,0	9	08796	
47,0	19,0	9	08797	
48,0	19,0	9	08798	
49,0	19,0	9	08799	
50,0	19,0	9	08800	



Kernbohrer haben eine bis zu 10 x kürzere Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern. Kernbohrer zerspannen nur die Zahnbreite, der Bohrkern wird ausgeworfen. Geringerer Energiebedarf und geringerer Verschleiß ergeben eine hohe Standzeit.



Bei **Spiralbohrern** muß der komplette Bohrdurchmesser zerspannt werden. Dafür wird ein hoher Kraftaufwand und eine hohe Antriebsleistung benötigt.

Handhabung

- bei Weldonschaft bitte den Führungsstift in Kernbohrer einstecken
- Kernbohrer in den Aufnahmehalter schieben und die Innensechskant Schrauben fest anziehen
- auf sauberen Sitz des Kernbohrers im Aufnahmehalter achten
- sofort auf Maß bohren, Ankören und Vorbohren entfallen
- Die Schneidengeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben.
- Der federnd gelagerte Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen.
- Drehzahltafel beachten und Kühlmittel verwenden

Kernbohrer

Kernbohrer mit Hartmetallschneiden und Gewindeaufnahme, Schnitttiefe 50 mm

Schneiden: Hartmetall
 Schnitttiefe: 50 mm
 Aufnahme: Gewinde M18 x 6 P1,5
 Maschine: R 20 / R 30 / R 40
 rechtsschneidend



Einsetzbar in allen Säulen- und Magnetständerbohrmaschinen mit Morsekonus in Verbindung mit Aufnahmehalter Nr. 108 102 / 108 103 oder mit Gewindedirektaufnahme wie z.B. Fein KBM 542 / KBM 65.

Geeignet für Stahl (T-Träger, großformatige Bleche), Stahlguß, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A und höher legierte Stähle.

Verpackungseinheit:
 einzeln in Kunststoffverpackung

Ø mm	für Aufnahmehalter	Anzahl Zähne	Artikel-Nr. 50 mm Schnitttiefe	Preis / Stück €
12,0	MK 2 / MK 3	4	08802	
13,0	MK 2 / MK 3	4	08803	
14,0	MK 2 / MK 3	6	08804	
15,0	MK 2 / MK 3	6	08805	
16,0	MK 2 / MK 3	6	08806	
17,0	MK 2 / MK 3	6	08807	
18,0	MK 2 / MK 3	6	08808	
19,0	MK 2 / MK 3	6	08809	
20,0	MK 2 / MK 3	6	08810	
21,0	MK 2 / MK 3	6	08811	
22,0	MK 2 / MK 3	6	08812	
23,0	MK 2 / MK 3	6	08813	
24,0	MK 2 / MK 3	6	08814	
25,0	MK 2 / MK 3	6	08815	
26,0	MK 2 / MK 3	6	08816	
27,0	MK 2 / MK 3	6	08817	
28,0	MK 2 / MK 3	6	08818	
29,0	MK 2 / MK 3	6	08819	
30,0	MK 2 / MK 3	6	08820	
31,0	MK 2 / MK 3	6	08821	
32,0	MK 2 / MK 3	6	08822	
33,0	MK 2 / MK 3	6	08823	
34,0	MK 2 / MK 3	6	08824	
35,0	MK 2 / MK 3	6	08825	
36,0	MK 2 / MK 3	6	08826	
37,0	MK 2 / MK 3	6	08827	
38,0	MK 2 / MK 3	6	08828	
39,0	MK 2 / MK 3	8	08829	
40,0	MK 2 / MK 3	8	08830	
41,0	MK 2 / MK 3	8	08831	
42,0	MK 2 / MK 3	8	08832	
43,0	MK 2 / MK 3	8	08833	
44,0	MK 2 / MK 3	8	08834	
45,0	MK 2 / MK 3	8	08835	
46,0	MK 2 / MK 3	8	08836	
47,0	MK 2 / MK 3	8	08837	
48,0	MK 2 / MK 3	8	08838	
49,0	MK 2 / MK 3	8	08839	
50,0	MK 2 / MK 3	8	08840	
51,0	MK 2 / MK 3	8	08841	
52,0	MK 2 / MK 3	8	08842	
53,0	MK 2 / MK 3	8	08843	
54,0	MK 2 / MK 3	8	08844	
55,0	MK 2 / MK 3	8	08845	
60,0	MK 2 / MK 3	8	08846	
61,0	MK 2 / MK 3	8	08847	
65,0	MK 2 / MK 3	8	08848	
68,0	MK 2 / MK 3	8	08849	
70,0	MK 2 / MK 3	8	08850	
71,0	MK 2 / MK 3	8	08851	
75,0	MK 2 / MK 3	8	08852	
80,0	MK 2 / MK 3	10	08853	



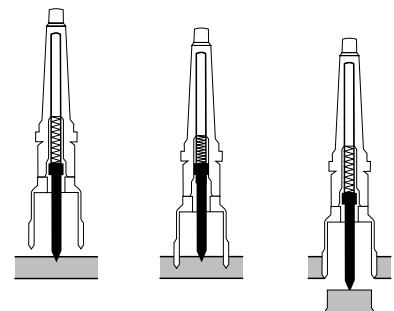
Kernbohrer haben eine bis zu 10 x kürzere Bohrzeit im Vergleich zu Spiralbohrern. Kernbohrer zerspannen nur die Zahnbreite, der Bohrkern wird ausgeworfen. Geringerer Energiebedarf und geringerer Verschleiß ergeben eine hohe Standzeit.



Bei **Spiralbohrern** muß der komplette Bohrdurchmesser zerspannt werden. Dafür wird ein hoher Kraftaufwand und eine hohe Antriebsleistung benötigt.

Handhabung

- Kernbohreraufnahmehalter aufschrauben
- sofort auf Maß bohren, Ankören und Vorbohren entfallen
- Die Schneidengeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben.
- Der federnd gelagerte Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen.
- Drehzahltablette beachten und Kühlmittel verwenden.



Kernbohrer

Magnetständerbohrmaschine R 10

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Ihre kompakte, leichte Bauweise und einfache Handhabung macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Eine elektronische Schutzschaltung verhindert das ungewollte Starten des Motors, wenn der Magnet noch nicht eingeschaltet ist. Getrennter Überlastschutz für die Bohrmaschine. Ideal einsetzbar im Stahlbau, Industriebau, Maschinenbau, Anlagenbau, Schiffsbau, Brückenbau, Kranbau, Montagearbeiten in Schlossereibetrieben.



Technische Daten:

Magnetische Zugkraft: **9.000 N**

Leistungsaufnahme: **1040 Watt**

Drehzahl: **450 U/min**

Höhe: **470 mm**

Aufstandsfläche: **160 x 80 mm**

Gewicht: **9,5 kg**

Aufnahme: **Weldonschaft 19 mm**

Hub: **135 mm**

Bohrfutter: **1 - 13 mm mit Adapter**

Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): **max. Ø 10 mm**

Spiralbohrer (DIN 1897): **max. Ø 13 mm**

Kernbohrer: **bis Ø 35 mm**

Schnittiefe Kernbohrer: **30 mm**

Anschlussspannung: **230 Volt**

entspricht: **VDE, CEE**

Ausstattung:

1 Transportkoffer aus Stahlblech

1 Innensechskantschlüssel

1 Sicherheitsgurt

Benennung	
Magnetständerbohrmaschine R 10	
Artikel-Nr.	Stückpreis €
02830	

Kernbohrer

Magnetständerbohrmaschine R 20

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Die Kernbohrmaschine kann leicht zwischen Kernbohrern und Spiralbohrern umgerüstet werden und ermöglicht so auch Sacklochbohrungen. Ihre kompakte und leichte Bauweise macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Eine elektronische Schutzschaltung verhindert das ungewollte Starten des Motors, wenn der Magnet noch nicht eingeschaltet ist. Getrennter Überlastschutz für die Bohrmaschine. Ideal einsetzbar im Stahlbau, Industriebau, Maschinenbau, Anlagenbau, Schiffsbau, Brückenbau, Kranbau, Montagearbeiten in Schlossereibetrieben.



Technische Daten:

Magnetische Zugkraft: **16.000 N**

Leistungsaufnahme: **1.190 Watt**

Drehzahlen: **1. Gang 250 U/min stufenlos**

2. Gang 450 U/min stufenlos

Höhe: **650 mm**

Aufstandsfläche: **170 x 85 mm**

Gewicht: **15 kg**

Aufnahme: **Morsekegel MK 2**

Hub: **190 mm**

Bohrfutter: **3 - 16 mm**

Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): **max. Ø 13 mm**

Spiralbohrer (DIN 1897): **max. Ø 16 mm**

Spiralbohrer (DIN 345): **max. Ø 20 mm**

Kernbohrer: **bis Ø 50 mm**

Schnitttiefe Kernbohrer: **50 mm**

Anschlussspannung: **230 Volt**

entspricht: **VDE, CEE**

Ausstattung:

1 Transportkoffer aus Stahlblech

1 Austreibkeil

1 Sicherheitsgurt

ohne Aufnahmehalter

Benennung	
Magnetständerbohrmaschine R 20	
Artikel-Nr.	Stückpreis €
02831	

Kernbohrer

Magnetständerbohrmaschine R 30

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Die Kernbohrmaschine kann leicht zwischen Kernbohrern und Spiralbohrern umgerüstet werden und ermöglicht so auch Sacklochbohrungen. Ihre kompakte und leichte Bauweise macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Eine elektronische Schutzschaltung verhindert das ungewollte Starten des Motors, wenn der Magnet noch nicht eingeschaltet ist. Getrennter Überlastschutz für die Bohrmaschine. Ideal einsetzbar im Stahlbau, Industriebau, Maschinenbau, Anlagenbau, Schiffsbau, Brückenbau, Kranbau, Montagearbeiten in Schlossereibetrieben.



Technische Daten:

Magnetische Zugkraft: **16.000 N**

Leistungsaufnahme: **1.740 Watt**

Drehzahlen: **1. Gang 110 U/min**

2. Gang 175 U/min

3. Gang 245 U/min

4. Gang 385 U/min

Höhe: **650 mm**

Aufstandsfläche: **170 x 85 mm**

Gewicht: **20 kg**

Aufnahme: **Morsekegel MK 3**

Hub: **190 mm**

Bohrfutter: **3 - 16 mm**

Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): **max. Ø 16 mm**

Spiralbohrer (DIN 345): **max. Ø 31,5 mm**

Kernbohrer: **bis Ø 80 mm**

Schnittiefe Kernbohrer: **50 mm**

Feinpositionierung:

Schwenkbereich: **+/- 9°**

Verschiebbarkeit: **+/- 6 mm**

Anschlussspannung: **230 Volt**

entspricht: **VDE, CEE**

Ausstattung:

1 Transportkoffer aus Stahlblech

1 Austreibkeil

1 Sicherheitsgurt

ohne Aufnahmehalter

Benennung	
Magnetständerbohrmaschine R 30	
Artikel-Nr.	Stückpreis €
02832	

Magnetständerbohrmaschine R 40

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Die Kernbohrmaschine kann leicht zwischen Kernbohrern und Spiralbohrern umgerüstet werden und ermöglicht so auch Sacklochbohrungen. Ihre kompakte und leichte Bauweise macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Eine elektronische Schutzschaltung verhindert das ungewollte Starten des Motors, wenn der Magnet noch nicht eingeschaltet ist. Getrennter Überlastschutz für die Bohrmaschine. Elektromotor mit elektronisch geregelten Drehzahlen und Rechts-, Linkslauf. Ideal einsetzbar im Stahlbau, Industriebau, Maschinenbau, Anlagenbau, Schiffsbau, Brückenbau, Kranbau und Montagearbeiten in Schlosserbetrieben.



Technische Daten:

Wie Magnetständerbohrmaschine R 30 jedoch mit Rechts-, Linkslauf und elektronischer Drehzahlregelung

Magnetische Zugkraft: **16.000 N**

Leistungsaufnahme: **1.840 Watt**

Drehzahlen: **1. Gang 60 - 140 U/min**

2. Gang 200 - 470 U/min

Höhe: **650 mm**

Aufstandsfläche: **170 x 85 mm**

Gewicht: **20 kg**

Aufnahme: **Morsekegel MK 3**

Hub: **190 mm**

Bohrfutter: **3 - 16 mm**

Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): **max. Ø 16 mm**

Spiralbohrer (DIN 345): **max. Ø 32 mm**

Kernbohrer: **bis Ø 80 mm**

Schnitttiefe Kernbohrer: **50 mm**

Gewindeschneiden: **M 30**

Feinpositionierung:

Schwenkbereich: **+/- 9°**

Verschiebbarkeit: **+/- 6 mm**

Anschlussspannung: **230 Volt**

entspricht: **VDE, CEE**

Ausstattung:

1 Transportkoffer aus Stahlblech

1 Austreibkeil

1 Sicherheitsgurt

ohne Aufnahmehalter

Benennung	
Magnetständerbohrmaschine R 40	
Artikel-Nr.	Stückpreis €
02833	

Universalmagnetständer U 30 für Handbohrmaschinen

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Ihre kompakte und leichte Bauweise macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Durch die Spannaufnahme von \varnothing 43/53 mm sind eine Vielzahl von Handbohrmaschinen montierbar. Ideal einsetzbar im Stahlbau, Industriebau, Maschinenbau, Anlagenbau, Schiffsbau, Brückenbau, Kranbau und Montagearbeiten in Schlossereibetrieben.



Technische Daten:

Magnetische Zugkraft: **16.000 N**

Leistungsaufnahme: **40 Watt**

Steckdose: **max. 16 A**

Höhe: **375 mm**

Aufstandsfläche: **170 x 85 mm**

Gewicht: **13,5 kg**

Aufnahme: **\varnothing 43/53 mm**

Hub: **190 mm**

Bohrbereiche:

Abhängig von der Bohrleistung des Antriebes

Spiralbohrer (DIN 338): **max. \varnothing 32 mm**

Feinpositionierung:

Schwenkbereich: **+/- 9°**

Verschiebbarkeit: **+/- 6 mm**

Anschlussspannung: **230 Volt**

entspricht: **VDE, CEE**

Ausstattung:

1 Transportkoffer aus Stahlblech

1 Sicherheitsgurt

1 Reduzierbuchse \varnothing 53/43 mm

1 Schlüssel

Benennung	
Universalmagnetständer U 30	
Artikel-Nr.	Stückpreis €
02834	

Kernbohrer

Aufnahmehalter für Kernbohrer mit Gewindeaufnahme inklusive Führungsstift, Schlauch und Kühlmittelflasche

Verpackungseinheit: einzeln in Kartonverpackung

Benennung	für Ø mm	Artikel-Nr.	Preis / Stück €
Aufnahmehalter MK 2 mit Gewindeaufnahme M 18 x 6 P1,5 Sondergewinde	12 - 80	108 102	
Aufnahmehalter MK 3 mit Gewindeaufnahme M 18 x 6 P1,5 Sondergewinde	12 - 80	108 103	



Nr. 108 103

Aufnahmehalter für Kernbohrer mit Weldonschaft inklusive Schlauch und Kühlmittelflasche

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Benennung	für Ø mm	Artikel-Nr.	Preis / Stück €
Aufnahmehalter MK 2 für 30 und 50 mm Schnitttiefe	12 - 50	06527	
Aufnahmehalter MK 3 für 30 und 50 mm Schnitttiefe	12 - 50	108 303	



Nr. 06527

3D37

Führungsstifte für Kernbohrer mit Weldonschaft

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Benennung	für Schnitttiefe	Artikel-Nr.	Preis / Stück €
Führungsstift Ø 6,35 x 77 mm für HSS	30	108 304	
Führungsstift Ø 6,35 x 102 mm für HSS	50	108 305	
Führungsstift Ø 6,35 x 118 mm für HSS	50 + Adapter	108 110	
Führungsstift Ø 8,00 x 112 mm für HM	50	108 701	



Nr. 108 305



Nr. 108 701

Adapter für Magnetständerbohrmaschinen

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Benennung	Artikel-Nr.	Preis / Stück €
Adapter mit M18 x 6 P1,5 und Aufnahme für Weldon	108 107	
Adapter mit Weldonschaft und Aufnahme für M18 x 6 P1,5	108 108	
Adapter mit Weldonschaft und Aufnahme für Bohrfutter	108 109	



Nr. 108 107



Nr. 108 108



Nr. 108 109

Bohrfutter für Magnetständerbohrmaschinen R 10 - R 40

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Benennung	Artikel-Nr.	Preis / Stück €
Bohrfutter für R 10 mit 1/2" UNF Gewindeaufnahme Spannbereich Ø 1,0 - 13 mm	108 116	
Bohrfutter für R 20 / R 30 / R 40 mit B16 Kegelaufnahme Spannbereich Ø 3,0 - 16 mm	06526	



Nr. 108 116

3D37

Adapter für Magnetständerbohrmaschinen R10 - R40

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung

Benennung	Artikel-Nr.	Preis / Stück €
Adapter M14 / 1/2" UNF Gewindeaufnahme für Bohrfutter 108 116	108 115	
Kegeldorn MK2 / B16 für Bohrfutter 108 117	108 120	
Kegeldorn MK3 / B16 für Bohrfutter 108 117	108 121	
Reduzierhülse MK3 auf MK2	108 125	



Nr. 108 115



Nr. 108 120



Nr. 108 125

Kernbohrersatz HSS und HSS Co 5 mit Weldonschaft, CBN geschliffen, im Kunststoffkoffer

Benennung	Artikel-Nr.	Preis / Satz €
Kernbohrersatz HSS mit Weldonschaft 8 Kernbohrer HSS Ø 12 mm - 14 mm - 16 mm - 18 mm 20 mm - 22 mm - 24 mm - 26 mm 1 Schneidspray 50 ml 1 Führungsstift Ø 6,35 mm x 77 mm für HSS, Schnitttiefe 30 mm	108 810	
Kernbohrersatz HSS Co 5 mit Weldonschaft 8 Kernbohrer HSS Co 5 Ø 12 mm - 14 mm - 16 mm - 18 mm 20 mm - 22 mm - 24 mm - 26 mm 1 Schneidspray 50 ml 1 Führungsstift Ø 6,35 mm x 77 mm für HSS, Schnitttiefe 30 mm	108 810 E	



Nr. 108 810 E

Kernbohrersatz HSS mit Weldonschaft, CBN geschliffen, in Industriekassette

Benennung	Artikel-Nr.	Preis / Satz €
Kernbohrersatz HSS mit Weldonschaft 6 Kernbohrer HSS Ø 12 mm - 14 mm - 16 mm - 18 mm - 20 mm - 22 mm 1 Führungsstift Ø 6,35 mm x 77 mm für HSS, Schnitttiefe 30 mm	108 820	



Nr. 108 820

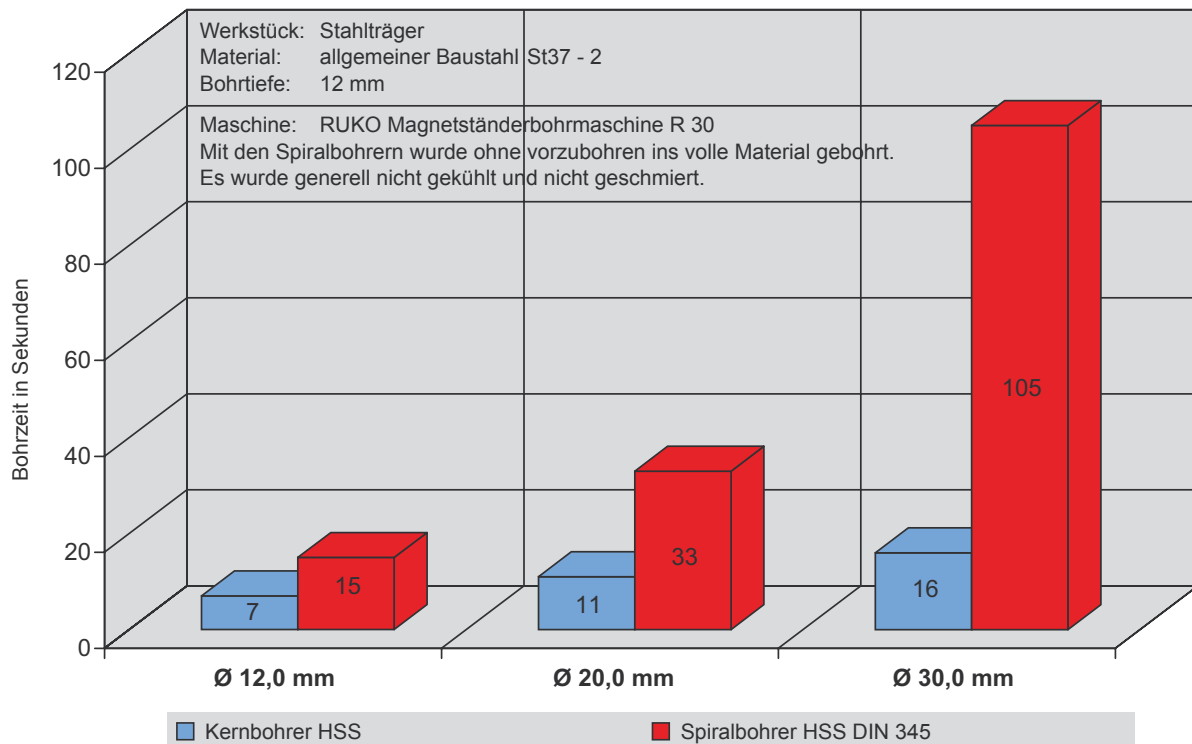
Drehzahlrichtwerte für Kernbohrer mit Hartmetallschneiden

Material:		unlegierter Baustahl bis 700 N/mm ²	legierter Stahl bis 1000 N/mm ²	Gußeisen über 250 N/mm ²	CuZn-Legierung spröde	CuZn-Legierung zäh	Aluminium-Legierung bis 11% Si	Thermoplaste	Duroplaste
Vc = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
Kühlschmierstoff		Schneidspray	Schneidspray	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Schneidspray	Wasser	Druckluft
Ø mm	Ø Zoll	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
12	15/32	1327	929	1062	1592	265	1592	1194	1062
13	33/64	1225	857	980	1470	245	1470	1102	980
14	35/64	1137	796	910	1365	227	1365	1024	910
15	19/32	1062	743	849	1274	212	1274	955	849
16	5/8	995	697	796	1194	199	1194	896	796
17	34/64	937	656	749	1124	187	1124	843	749
18	45/64	885	619	708	1062	177	1062	796	708
19	3/4	838	587	670	1006	168	1006	754	670
20	25/32	796	557	637	955	159	955	717	637
21	3/4	758	531	607	910	152	910	682	607
22	7/8	724	507	579	869	145	869	651	579
23	13/16	692	485	554	831	138	831	623	554
24	15/16	663	464	531	796	133	796	597	531
25	63/64	637	446	510	764	127	764	573	510
26	1 1/32	612	429	490	735	122	735	551	490
27	1 1/16	590	413	472	708	118	708	531	472
28	1 3/32	569	398	455	682	114	682	512	455
29	1 9/64	549	384	439	659	110	659	494	439
30	1 3/16	531	372	425	637	106	637	478	425
31	1 7/32	514	360	411	616	103	616	462	411
32	1 17/64	498	348	398	597	100	597	448	398
33	1 19/64	483	338	386	579	97	579	434	386
34	1 11/32	468	328	375	562	94	562	422	375
35	1 3/8	455	318	364	546	91	546	409	364
36	1 27/64	442	310	354	531	88	531	398	354
37	1 29/64	430	301	344	516	86	516	387	344
38	1 1/2	419	293	335	503	84	503	377	335
39	1 17/32	408	286	327	490	82	490	367	327
40	1 37/64	398	279	318	478	80	478	358	318
41	1 39/64	388	272	311	466	78	466	350	311
42	1 21/32	379	265	303	455	76	455	341	303
43	1 11/16	370	259	296	444	74	444	333	296
44	1 47/64	362	253	290	434	72	434	326	290
45	1 25/32	354	248	283	425	71	425	318	283
46	1 13/16	346	242	277	415	69	415	312	277
47	1 55/64	339	237	271	407	68	407	305	271
48	1 57/64	332	232	265	398	66	398	299	265
49	1 15/16	325	227	260	390	65	390	292	260
50	1 31/32	318	223	255	382	64	382	287	255
51	2	312	219	250	375	62	375	281	250
52	2 3/64	306	214	245	367	61	367	276	245
53	2 3/32	300	210	240	361	60	361	270	240
54	2 1/8	295	206	236	354	59	354	265	236
55	2 5/32	290	203	232	347	58	347	261	232
60	2 3/8	265	186	212	318	53	318	239	212
61	2 13/32	261	183	209	313	52	313	235	209
65	2 9/16	245	171	196	294	49	294	220	196
68	2 43/64	234	164	187	281	47	281	211	187
70	2 3/4	227	159	182	273	45	273	205	182
71	2 51/64	224	157	179	269	45	269	202	179
75	2 61/64	212	149	170	255	42	255	191	170
80	3 5/32	199	139	159	239	40	239	179	159
85	3 11/32	187	131	150	225	37	225	169	150
90	3 35/64	177	124	142	212	35	212	159	142
95	3 47/64	168	117	134	201	34	201	151	134
100	3 15/16	159	111	127	191	32	191	143	127

Drehzahlrichtwerte für Kernbohrer HSS

Material:		unlegierter Baustahl bis 700 N/mm ²	legierter Stahl bis 1000 N/mm ²	Gußeisen über 250 N/mm ²	CuZn-Legierung spröde	CuZn-Legierung zäh	Aluminium-Legierung bis 11% Si	Thermoplaste	Duroplaste
Vc = m/min		30	20	10	60	35	30	20	15
Kühlschmierstoff		Schneidspray	Schneidspray	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Schneidspray	Wasser	Druckluft
Ø mm	Ø Zoll	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
12	15/32	796	531	265	1592	929	796	531	398
13	33/64	735	490	245	1470	857	735	490	367
14	35/64	682	455	227	1365	796	682	455	341
15	19/32	637	425	212	1274	743	637	425	318
16	5/8	597	398	199	1194	697	597	398	299
17	43/64	562	375	187	1124	656	562	375	281
18	45/64	531	354	177	1062	619	531	354	265
19	3/4	503	335	168	1006	587	503	335	251
20	25/32	478	318	159	955	557	478	318	239
21	53/64	455	303	152	910	531	455	303	227
22	7/8	434	290	145	869	507	434	290	217
23	29/32	415	277	138	831	485	415	277	208
24	15/16	398	265	133	796	464	398	265	199
25	63/64	382	255	127	764	446	382	255	191
26	1 1/32	367	245	122	735	429	367	245	184
27	1 1/16	354	236	118	708	413	354	236	177
28	1 3/32	341	227	114	682	398	341	227	171
29	1 9/64	329	220	110	659	384	329	220	165
30	1 3/16	318	212	106	637	372	318	212	159
31	1 7/32	308	205	103	616	360	308	205	154
32	1 17/64	299	199	100	597	348	299	199	149
33	1 19/64	290	193	97	579	338	290	193	145
34	1 11/32	281	187	94	562	328	281	187	141
35	1 3/8	273	182	91	546	318	273	182	136
36	1 27/64	265	177	88	531	310	265	177	133
37	1 29/64	258	172	86	516	301	258	172	129
38	1 1/2	251	168	84	503	293	251	168	126
39	1 17/32	245	163	82	490	286	245	163	122
40	1 37/64	239	159	80	478	279	239	159	119
41	1 39/64	233	155	78	466	272	233	155	117
42	1 21/32	227	152	76	455	265	227	152	114
43	1 11/16	222	148	74	444	259	222	148	111
44	1 47/64	217	145	72	434	253	217	145	109
45	1 25/32	212	142	71	425	248	212	142	106
46	1 13/16	208	138	69	415	242	208	138	104
47	1 55/64	203	136	68	407	237	203	136	102
48	1 57/64	199	133	66	398	232	199	133	100
49	1 15/16	195	130	65	390	227	195	130	97
50	1 31/32	191	127	64	382	223	191	127	96

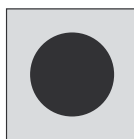
Bohrzeitenvergleich Kernbohrer HSS - Spiralbohrer HSS DIN 345



Zerspanvolumen bei:



Kernbohrer



Spiralbohrer

Enorme Kosten- und Zeitersparnis mit den RUKO Kernbohrern. Da die Kernbohrer nur einen Ring zerspanen und nicht den kompletten Bohrdurchmesser, wie die Spiralbohrer, sind sie um ein Vielfaches schneller (siehe Grafik). Das Zentrieren, Vor- und Aufbohren entfällt.

Auf die Schneide kommt es an ...

1. Optimierte Schneidengeometrie für erhöhte Zerspanleistung und verringerte Schnittkräfte.
2. Die Spanwinkel sind für den universellen Einsatz in verschiedenen Stahlsorten ausgelegt.
3. Verbesserte Spanabfuhr durch U-förmige Auslückung.
Die spezielle Geometrie der Auslückung verringert die thermische Belastung des HSS-Kernbohrers, da die Wärme, welche bei der Zerspanung entsteht, weitestgehend mit dem Span abgeführt wird.
4. Verringerung der Reibung zwischen dem HSS-Kernbohrer und dem Werkstück durch optimierte spiralförmig verlaufende Führungsfasen.

