

SCHWEISSPUNKT- BOHRER / -FRÄSER ÜBERSICHT



ÜBER 125.000
PRODUKTE IM

ONLINE-SHOP

www.wuerth.de



ÜBERSICHT SCHWEISSPUNKTBOHRER/-FRÄSER

Hauptanwendung Werkstoff		Konventionelle Bleche bis 850 N/mm² Festigkeit		
Hauptanwendung Maschine		Pneumatische/druckluftbetriebene Maschinen (z.B. Wieländer+Schill Vario Drill, Spitznagel, Spotle mit Ausnahme von Spotle TH-902 und T-575) 	Handgeführte Bohrmaschine (z.B. Akkuschrauber, kabelgebundene Bohrmaschine)  	Handgeführte Bohrmaschine (z.B. Akkuschrauber, kabelgebundene Bohrmaschine)  
Qualitätslevel		Würth-Standard	Würth-Standard	Würth-Standard
Produktbezeichnung		Standard für pneumatische Maschinen	Standard DIN 1897 für Handbohrmaschinen	Spezialist mit Abstufung an der Bohrerspitze
Art.-Nr.		0710 ...	0710 00 ...	0710 001 0
Produktbild				
Vergleich	Standzeit	●●○○		●●○○
	Bohrgeschwindigkeit	●●○○		●●○○
	Bohrlochgüte	●●●●		●●●●
	Vielseitigkeit	●●○○		●●○○
	Bohrverhalten	●●●○		●●●○
Schneidstoff		HSCo		HSCo
Anzahl Schneiden		2		2
Oberflächenausführung		Blank		Blank
Herstellungsverfahren		Geschliffen		Geschliffen
Positioniereigenschaften		Selbstzentrierend		Selbstzentrierend
Schaffform		Einheitsschaft 8 mm mit Spannfläche, zylindrisch	Durchgehend zylindrisch	Durchgehend zylindrisch
Zentrierspitze		115°	115°	115°
Spitzenwinkel		180°		180°
Toleranz		h8		h8
Einsatzbereich		Der preiswerte Standard-Schweißpunktbohrer zum Lösen von Schweißpunkten an konventionellen Karosserieblechen bis 850 N/mm² Festigkeit bei Fahrzeugen aller Art.		Der Problemlöser mit Abstufung an der Bohrerspitze zum sicheren Lösen von Schweißpunkten mit handgeführten Bohrmaschinen an konventionellen Karosserieblechen bis 850 N/mm² Festigkeit ohne Gefahrlaufen das zweite Blech zu durchbohren. Für Fahrzeuge aller Art geeignet.
Besonderheiten		<ul style="list-style-type: none"> • Sehr gute Zentrierung des Bohrers auf dem Schweißpunkt und exakte Bohrungen durch 115°-Zentrierspitze • Graffreie Bohrungen durch 180° Spitzenwinkel an den Bohrerecken • Extra stabile Spitzengeometrie für schwierige Bohrbedingungen • Optimierte Spitzengeometrie für längere Standzeit gegenüber herkömmlichen Schweißpunktbohrern 		<ul style="list-style-type: none"> • Spezialausführung mit Abstufung an der Bohrerspitze, die beim Auftreten auf das Karosserieblech anzeigt, dass der Schweißpunkt entfernt ist und damit ein ungewolltes Durchbohren des zweiten Bleches verhindert • Schräges Bohren erkennt der Anwender durch einseitiges Tuschieren der Abstufung an der Bohrerspitze • Verringerte Anbohrzeit durch ausgespitzte Querschnitte • Für schnelles und exaktes Ausbohren von Schweißpunkten bei Karosserie-reparaturen • Feststehende Zentrierspitze, kein Ankönnen notwendig • Optimierte Spitzengeometrie für längere Standzeit gegenüber herkömmlichen Schweißpunktbohrern
Besonderheiten		Ø 6 mm: Art. 0710 60/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 8 mm: Art. 0710 80/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 9 mm: Art. 0710 90/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 10 mm: Art. 0710 100/ Gesamtlänge: 44 mm	Ø 6 mm: Art. 0710 006/ Gesamtlänge: 66 mm Ø 8 mm: Art. 0710 008/ Gesamtlänge: 79 mm Ø 9 mm: Art. 0710 009/ Gesamtlänge: 84 mm Ø 10 mm: Art. 0710 010/ Gesamtlänge: 89 mm	Ø 7,5/10,0 mm: Art. 0710 001 0/ Gesamtlänge: 88 mm

Höherfeste Bleche bis 1200 N/mm ² Festigkeit			Ultrahochfeste Bleche (z.B. BTR, BOR)	
Pneumatische/druckluftbetriebene Maschinen (z.B. Wieländer+Schill Vario Drill, Spitznagel, Spotle mit Ausnahme von Spotle TH-902 und T-575) 	Handgeführte Bohrmaschine (z.B. Akkuschrauber, kabelgebundene Bohrmaschine)  	Spotle TH-902 (und Vorgängermodell T-575)	Pneumatische/druckluftbetriebene Maschinen (z.B. Wieländer+Schill Vario Drill, Spitznagel, Spotle mit Ausnahme von Spotle TH-902 und T-575)  	Handgeführte Bohrmaschine (z.B. Akkuschrauber, kabelgebundene Bohrmaschine)  
Würth-Standard	Würth-Standard	Würth-Standard	Zebra-Premium 	Zebra-Premium 
Longlife für pneumatische Maschinen	Longlife DIN 1897 für Handbohrmaschinen	Longlife für Spotle TH-902	VHM Multi Performance für pneumatische Maschinen	VHM Multi Performance für Handbohrmaschinen
0710 140 ...	0710 74 ...	0710 141 080	0710 18 ...	0710 78 ...
				
●●●●			●●●●	
●●●●			●●●●	
●●●●			●●●●	
●●●●			●●●●	
●●●●			●●●●	
HSCo			VHM	
2			4	
Magma Multilayer-Beschichtung			Magma Multilayer-Beschichtung	
Geschliffen			Geschliffen	
Selbstzentrierend			Selbstzentrierend	
Einheitsschaft 8 mm mit Spannfläche, zylindrisch	Durchgehend zylindrisch	verkürzter Einheitsschaft 8 mm mit Spannfläche, zylindrisch	Einheitsschaft 8 mm mit Spannfläche, zylindrisch	3-Flächenschaft
115°			k.A.	120°
180°			180°	
h8			h7	h8
Der extrem langlebige Schweißpunktbohrer mit Magma-Multilayer-Beschichtung zum Lösen von Schweißpunkten an höherfesten Karosserieblechen bis 1.200 N/mm² Festigkeit bei Fahrzeugen aller Art.			Der universelle „High-Performance“ -Schweißpunktbohrer zum Lösen von Schweißpunkten an allen Karosserieblechen inkl. ultrahochfesten Bauteilen (BTR, BOR, ...) bei Fahrzeugen aller Art, z.B. an A-Säule, B-Säule, Schwelger, etc.	
MAGMA-Multilayer-Beschichtung: - Bis zu 9-fach höhere Standzeit im Vergleich zu unbeschichteten Schweißpunktbohrern - Bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen , z.B. TiN - Bis zu 50% höhere Schnittgeschwindigkeiten gegenüber unbeschichteten Schweißpunktbohrern			Neu entwickelte Werkzeuggeometrie mit 4 Schneiden für anspruchsvollste Arbeiten ohne Kompromisse: • Extrem hohe Zerspanungsleistung: bis zu 100% schneller gegenüber herkömmlichen VHM-Schweißpunktbohrern mit 3-Schneiden • Extrem langlebig: bis zu 100% höhere Standzeit im Vergleich zu konventionellen VHM-Schweißpunktbohrern • Extrem robust: signifikant weniger bruchempfindliche Zentrier Spitze im Vergleich zu konventionellen VHM-Schweißpunktbohrern • Extrem komfortabel: sehr gute Zentrierung des Bohrers auf dem Schweißpunkt, optimales Bohrverhalten MAGMA-Multilayer-Beschichtung: • Hohe Oxidations- und Wärmebeständigkeit (bis zu 800° Einsatztemperatur). • Sehr hart und verschleißfest (Härte: ca. 3.500 HV): • Bis zu 9-fach höhere Standzeit im Vergleich zu unbeschichteten Schweißpunktbohrern • Bis zu 2-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen Beschichtungen, z.B. TiN • Optimierte, speziell bei ultrahochfesten Karosseriestählen auf den Einsatz mit der Vario Drill-Maschine von Wieländer+Schill abgestimmte Schneidengeometrie (empfohlene Drehzahl 900 U/min.) • 3-Flächenschaft für schnelleres, angenehmeres Arbeiten mit handgeführten Bohrmaschinen: - Kein Durchdrehen im Bohrfutter - Optimale Kraftübertragung - Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen	
Ø 6 mm: Art. 0710 140 060/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 8 mm: Art. 0710 140 080/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 9 mm: Art. 0710 140 090/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 10 mm: Art. 0710 141 000/ Gesamtlänge: 44 mm	Ø 6 mm: Art. 0710 740 060/ Gesamtlänge: 66 mm Ø 8 mm: Art. 0710 740 080/ Gesamtlänge: 79 mm Ø 9 mm: Art. 0710 740 090/ Gesamtlänge: 84 mm Ø 10 mm: Art. 0710 741 000/ Gesamtlänge: 89 mm	Ø 8 mm: Art. 0710 141 080/ Gesamtlänge: 40 mm	Ø 6 mm: Art. 0710 189 060/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 8 mm: Art. 0710 189 080/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 9 mm: Art. 0710 189 090/ Gesamtlänge: 44 mm Ø 10 mm: Art. 0710 189 100/ Gesamtlänge: 44 mm	Ø 6 mm: Art. 0710 789 060/ Gesamtlänge: 66 mm Ø 8 mm: Art. 0710 789 080/ Gesamtlänge: 79 mm Ø 9 mm: Art. 0710 789 090/ Gesamtlänge: 84 mm Ø 10 mm: Art. 0710 789 100/ Gesamtlänge: 89 mm

SCHWEISSPUNKTBOHRER / -FRÄSER

ÜBERSICHT

Adolf Würth GmbH & Co. KG
74650 Künzelsau
T +49 7940 15-0
F +49 7940 15-1000
info@wuerth.com
www.wuerth.de

© by Adolf Würth GmbH & Co.KG
Printed in Germany
Alle Rechte vorbehalten
Verantwortlich für den Inhalt: Abt. MCPB/
Thomas Eberlein
Redaktion: Abt. MWC/David Maj

Nachdruck nur mit Genehmigung
MCPB - MWC - XX - XX - XX - 04/20

Wir behalten uns das Recht vor, Produktveränderungen, die aus unserer Sicht einer Qualitätsverbesserung dienen, auch ohne Vorankündigung oder Mitteilung jederzeit durchzuführen.
Abbildungen können Beispielabbildungen sein, die im Erscheinungsbild von der gelieferten Ware abweichen können. Irrtümer behalten wir uns vor, für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.
Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen

