

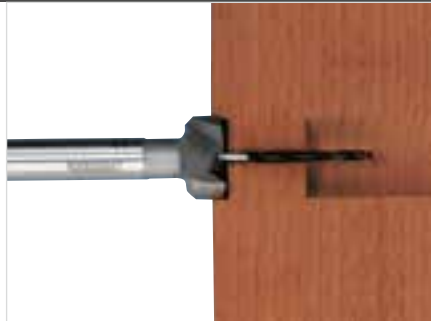
# ZOBO-Bohrsysteme

## Alle Vorteile auf einen Blick.

### Präzision – Millimeterarbeit!



Ob schräg oder gerade. Die unterschiedlich langen Zentrierspitzen gewährleisten präzise und punktgenaue Bohrungen.



Einwandfreie Schnittergebnisse an hochwertigen Bauteilen dank ausrissfreien Bohrungen auf beiden Seiten des Werkstücks.

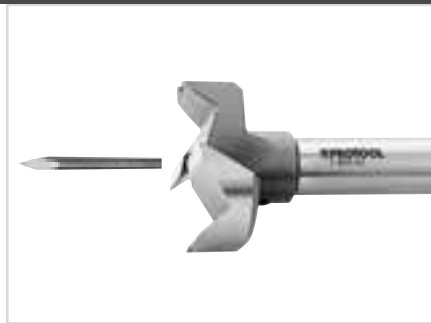


Exakte Vorschneiden und präzise Hauptschnitten sorgen für eine Oberflächenqualität, die sonst nur beim Hobeln erzeugt wird.

### Wirtschaftlichkeit – Leistung von Dauer!



ZOBO-Bohrer garantieren höchste Leistungswerte in Lebensdauer und Bohrfortschritt dank hochlegiertem Chromstahl, gehärtet und präzise geschliffen mit hartverchromter Oberfläche.



Problemlos nachschärfen bis ins Zentrum. Die Zentrierspitze wird zum Nachschärfen einfach herausgenommen. Bei fachgerechter Handhabung bis zu 30mal nachschärfbar.



Die ZOBO Chromstahl- und Hartmetallbohrer sind in einer breiten Auswahl an Durchmessern verfügbar. Das umfangreiche Sortiment reicht von Ø 10 - 100 mm.

### Vielfältigkeit – Erhöhter Nutzen!



Weichholz



Hartholz



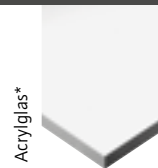
Multiplex



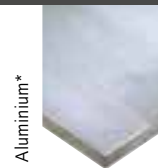
Spanplatte



Corian®\*



Acrylglas\*



Aluminium\*



Alucobond®\*

Die Schneiden aus Chromstahl oder Hartmetall gewährleisten problemloses Bohren in unterschiedlichste Materialien.

Chromstahlbohrer eignen sich besonders für alle Hart- und Weichhölzer.

Hartmetallbohrer sind für den Einsatz bei Plattenmaterialien ausgelegt, also ideal für die Bearbeitung von Spanplatten oder Mehrschichtplatten (z. B. Multiplex).

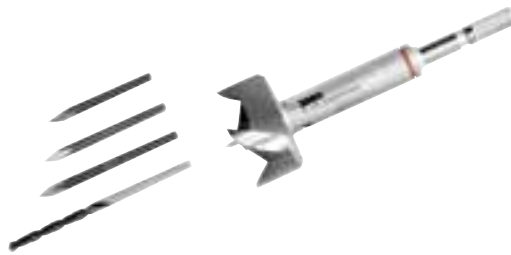
\* Vorschneiden müssen materialbedingt zurückgeschliffen werden.

# ZOBO

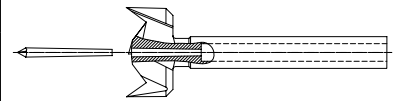
## Vielfältigkeit im System.

### ZOBO-Bohrsystem 1 *CENTROTEC*

- ZOBO-*CENTROTEC*-Bohrer für *CENTROTEC*-Schnellwechselsystem.
- Präziser Rundlauf dank Zentrierspitzen mit konischer Aufnahme.
- Problemloses Nachschärfen dank wechselbarer Zentrierspitze.
- Ausrissfreie Schnittkanten dank Zentrierbohrer.
- Schräge Bohrungen dank unterschiedlich langer Zentrierspitzen problemlos möglich.



System 1 *CENTROTEC*, ab S. 6  
Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm

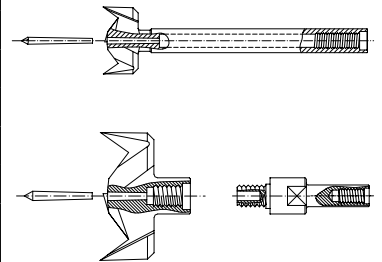


### ZOBO-Bohrsystem 2

- Exakte Tieflochbohrungen dank Verlängerungen.
- Serienbohrungen mit gleicher Bohrtiefe dank präzisiertem Tiefensteller.
- Jeder Bohrer wahlweise mit Chromstahl- oder Hartmetallschneiden.
- Mit passender Zentrierspitze entstehen sekundenschnell passende Staketenbohrer für Treppenwangen oder Handläufe.



System 2, ab S. 7  
Ø 10 - 65 mm



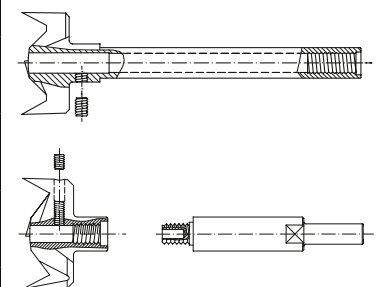
Variable Schäfte > Ø 50 mm

### ZOBO-Bohrsystem 3

- Exakte Tieflochbohrungen dank Verlängerungen.
- Serienbohrungen mit gleicher Bohrtiefe dank präzisiertem Tiefensteller.
- Jeder Bohrer wahlweise mit Chromstahl- oder Hartmetallschneiden.
- Bohrer mit Führungszapfen.






System 3, ab S. 10  
Ø 15 - 100 mm




Variable Schäfte > Ø 50 mm



		Bohrtiefe < 50 mm	Bohrtiefe 50 - 150 mm	Bohrtiefe > 150 mm	Bohrtiefe definiert	Stationär bohren	Freihand bohren	Schräg zum Werkstoff	Beidseitig ausrissfrei	Bohrung vorhanden
<b>System 1 – Qualität von Anfang an.</b>		C								
1 	1. Zentrierspitze									
2 	2. Zentrierbohrer									
<b>System 2 – Vielfalt erhöht den Nutzen.</b>		C								
1. Zentrierspitze										
2. Zentrierbohrer										
3. Tiefensteller										
4. Verlängerung		150								
		400								
5. Schaftwechsel > 50 mm										
<b>System 3 – Bohren ohne Grenzen.</b>		C								
HW										
1. Zentrierspitze										
2. Zentrierbohrer										
3. Tiefensteller										
4. Verlängerung		150								
		400								
5. Schaftwechsel > 50 mm										
6. Führungszapfen										

 sehr gut geeignet

 gut geeignet

C = Chromstahl, HW = Hartmetall

# ZOBO-Bohrsystem 2

## Vielfalt erhöht den Nutzen.



### ZOBO-Bohrsystem 2.

Das System 2 bietet ein breites Bohrersortiment von Ø 10 - 65 mm.

Wie beim System 1 sind die Zentrierspitzen und Zentrierbohrer auswechselbar.

Ab System 2 lassen sich die ZOBO-Bohrer verlängern und > Ø 50 mm sind die Schäfte variabel.

Darüber hinaus zeichnet sich das System 2 durch interessante weitere Merkmale aus.



### Universalbohrer.

Problemloses Bohren in unterschiedliche Materialien dank Schneiden aus Chromstahl oder Hartmetall.

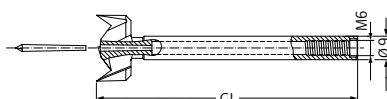
### Treppenbohrer.

Kompakt, präzise, handlich. ZOBO-Bohrer und Bohrlehre sind die optimalen Werkzeuge für Treppenbauer.

### Präzisionsbohrer.

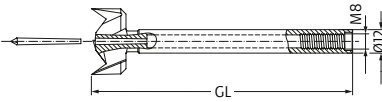
Dank Tiefensteller lassen sich Bohrungen mit definierter Bohrtiefe und hoher Genauigkeit herstellen.

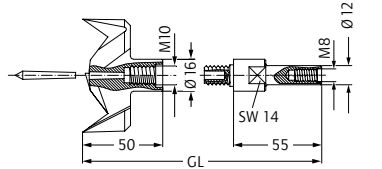
Bohrer WD C und WD HW	Bohrer Ø mm	Schaft Ø mm	GL. mm	Chromstahl WD C		Hartmetall WD HW	
				Typ	Art.-Nr.	Typ	Art.-Nr.
Bohrer Ø 10 - 30 mm	10	9	100	WD C 10x100 S2	761 998	WD HW 10x100 S2	762 247
<b>Chromstahl WD C</b>	11	9	100	WD C 11x100 S2	761 999	WD HW 11x100 S2	762 248
<b>Für Weich- und Hartholz</b>	12	9	100	WD C 12x100 S2	762 000	WD HW 12x100 S2	762 249
mit Zentrierspitze CP-WD 2,5x3,5	13	9	100	WD C 13x100 S2	762 001	WD HW 13x100 S2	762 250
	14	9	100	WD C 14x100 S2	762 002	WD HW 14x100 S2	762 251
	15	9	100	WD C 15x100 S2	762 003	WD HW 15x100 S2	762 252
	16	9	100	WD C 16x100 S2	762 004	WD HW 16x100 S2	762 253
	17	9	100	WD C 17x100 S2	762 005	WD HW 17x100 S2	762 254
	18	9	100	WD C 18x100 S2	762 006	WD HW 18x100 S2	762 255
Bohrer Ø 10 - 30 mm	19	9	100	WD C 19x100 S2	762 007	WD HW 19x100 S2	762 256
<b>Hartmetall WD HW</b>	20	9	100	WD C 20x100 S2	762 008	WD HW 20x100 S2	762 257
<b>Für Hartholz und Plattenmaterial</b>	21	9	100	WD C 21x100 S2	762 009	WD HW 21x100 S2	762 258
mit Zentrierspitze CP-WD 2,5x3,5	22	9	100	WD C 22x100 S2	762 010	WD HW 22x100 S2	762 259
	23	9	100	WD C 23x100 S2	762 011	WD HW 23x100 S2	762 260
	24	9	100	WD C 24x100 S2	762 012	WD HW 24x100 S2	762 261
	25	9	100	WD C 25x100 S2	762 013	WD HW 25x100 S2	762 262
	26	9	100	WD C 26x100 S2	762 014	WD HW 26x100 S2	762 263
	27	9	100	WD C 27x100 S2	762 015	WD HW 27x100 S2	762 264
	28	9	100	WD C 28x100 S2	762 016	WD HW 28x100 S2	762 265
	29	9	100	WD C 29x100 S2	762 017	WD HW 29x100 S2	762 266
	30	9	100	WD C 30x100 S2	762 018	WD HW 30x100 S2	762 267



# ZOBO-Bohrsystem 2

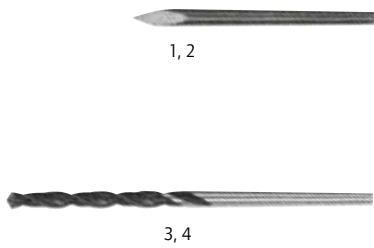
## Vielfalt erhöht den Nutzen.

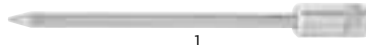
Bohrer WD C und WD HW Ø 35 - 50 mm	Bohrer Ø mm	Schaft Ø mm	GL. mm	Chromstahl WD C		Hartmetall WD HW	
				Typ	Art.-Nr.	Typ	Art.-Nr.
	35	12	100	WD C 35x100 S2	762 023	WD HW 35x100 S2	762 272
	40	12	100	WD C 40x100 S2	762 028	WD HW 40x100 S2	762 277
	45	12	100	WD C 45x100 S2	762 033	WD HW 45x100 S2	762 282
	50	12	100	WD C 50x100 S2	762 038	WD HW 50x100 S2	762 287

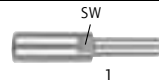
Bohrer WD C und WD HW	Bohrer Ø mm	Schaft Ø mm	GL. mm	Chromstahl WD C		Hartmetall WD HW	
				Typ	Art.-Nr.	Typ	Art.-Nr.
	55	16/12	105	WD C 55x105 S2	762 043	WD HW 55x105 S2	762 292
	60	16/12	105	WD C 60x105 S2	762 048	WD HW 60x105 S2	762 297
	65	16/12	105	WD C 65x105 S2	762 053	WD HW 65x105 S2	762 302
	Bohrer > Ø 65 mm siehe System 3 Seite 12						

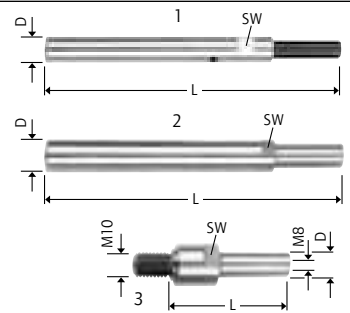
Bohrer Sets System 2	Benennung	Inhalt	Typ	Art.-Nr.
	<b>ZOBO-Bohrer Chromstahl</b> Set im Mini-Systainer	Bohrer Ø 15 - 20 - 25 - 30 - 35 mm 1 Zentrierspitze CP-WD 2,5x14,5 1 Zentrierbohrer CB-WD 2,5x30 1 Austreiber RT-WD	WD C 15-35 S2 SET5	762 089
	<b>ZOBO-Bohrer Chromstahl</b> Set im Mini-Systainer	Wie oben, zusätzlich je 1 Verlängerung für Handbohrmaschinen A-WD M6 9x150 MAN und A-WD M8 12x150 MAN	WD C 15-35 S2 SET5 L	623 717
	<b>ZOBO-Bohrer Hartmetall</b> Set im Mini-Systainer	Bohrer Ø 15 - 20 - 25 - 30 - 35 mm 1 Zentrierspitze CP-WD 2,5x14,5 1 Zentrierbohrer CB-WD 2,5x30 1 Zentrierspitze CP-WD 3,5x19 1 Zentrierbohrer CB-WD HSS 3,5x43 1 Austreiber RT-WD	WD HW 15-35 S2 SET5	762 338
	<b>ZOBO-Bohrer Hartmetall</b> Set im Mini-Systainer	Wie oben, zusätzlich je 1 Verlängerung für Handbohrmaschinen A-WD M6 9x150 MAN und A-WD M8 12x150 MAN	WD HW 15-35 S2 SET5 L	623 718
		<b>Verlängerungen für Stationärrmaschinen</b> (gehärtet, gerichtet, präzise geschliffen) <b>Seite 11:</b> Typ A-WD M6 9x150 MEC Typ A-WD M8 12x150 MEC		




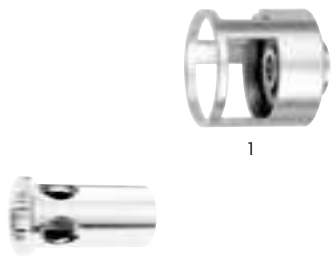
Zentrierspitzen, Zentrierbohrer	Benennung	Ø mm	Nutzlänge ca. mm	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Zentrierspitze</b> für WD C 10-50 und WD HW 10-30	2,5 2,5 2,5 2,5	3,5 7,5 14,5 19,0	CP-WD 2,5x3,5 CP-WD 2,5x7,5 CP-WD 2,5x14,5 CP-WD 2,5x19	762 607 762 608 762 609 762 610
	2. <b>Zentrierspitze</b> für WD C 51-65 und WD HW 31-65	3,5 3,5	4,0 19,0	CP-WD 3,5x4 CP-WD 3,5x19	762 611 762 612
	3. <b>Zentrierbohrer</b> für WD C 10-50 und WD HW 10-30	2,5	30	CB-WD HSS 2,5x30	761 979
	4. <b>Zentrierbohrer</b> für WD C 51-65 und WD HW 31-65	3,5	43	CB-WD HSS 3,5x43	761 984

Austreiber	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Austreiber</b> Zum Lösen der Zentrierspitze oder des Zentrierbohrers	RT-WD	761 972

Reduktionen	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Reduktion</b> von Schaft-Ø 9 auf Ø 8 mm, SW 10	A-WD M6 9/8	762 492
	<b>Reduktion</b> von Schaft-Ø 12 auf Ø 10 mm, SW 14	A-WD M8 12/10	762 493

Verlängerungen, Schäfte	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Verlängerungen für Handbohrmaschinen</b> L 150 mm, D 13 mm für Schaft-Ø 9 mm, SW 10 L 400 mm, D 13 mm für Schaft-Ø 9 mm, SW 10 L 150 mm, D 16 mm für Schaft-Ø 12 mm, SW 14 L 400 mm, D 16 mm für Schaft-Ø 12 mm, SW 14	A-WD M6 9x150 MAN A-WD M6 9x400 MAN A-WD M8 12x150 MAN A-WD M8 12x400 MAN	762 591 762 592 762 594 762 595
	2. <b>Verlängerungen für Stationärmaschinen</b> Gehärtet, gerichtet und präzise geschliffen für hohe Rundlaufgenauigkeit. L 150 mm, D 16 mm für Schaft-Ø 9 mm, SW 14 L 150 mm, D 16 mm für Schaft-Ø 12 mm, SW 14	A-WD M6 9x150 MEC A-WD M8 12x150 MEC	762 596 762 597
	3. <b>Schaft</b> D 12 mm, L 55 mm, SW 14	A-WD M10 16/12x55 M8	623 479

Schlüssel	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Spezialschlüssel</b> Zum Lösen der Bohrer aus Verlängerung	SWR-WD	762 497
	2. <b>Gabelschlüssel</b> Zum Abschrauben der Verlängerung, SW 10	FWR-SW 10	762 246

Tiefensteller	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Tiefensteller</b> Zum Einstellen der exakten Bohrtiefe für Bohrer-Ø   Schaft-Ø   mit Gewindestift DIN 913 10 - 25 mm   9 mm   M5x5/SW 2,5 10 - 30 mm   9 mm   M6x6/SW 3 31 - 40 mm   12 mm   M6x5/SW 3 31 - 50 mm   12 mm   M6x8/SW 3 51 - 65 mm   16 mm   M6x8/SW 3	DG-WD 9/25 DG-WD 9/30 DG-WD 12/40 DG-WD 12/50 DG-WD 16/65	762 583 762 584 762 585 762 586 762 587
	2. <b>Reduzierhülse</b> Zum Einsatz von Bohrern mit Schaft Ø 9 mm im Tiefensteller mit Lagerbohrung Ø 12 mm	RD-DG 12 - 9	626 607

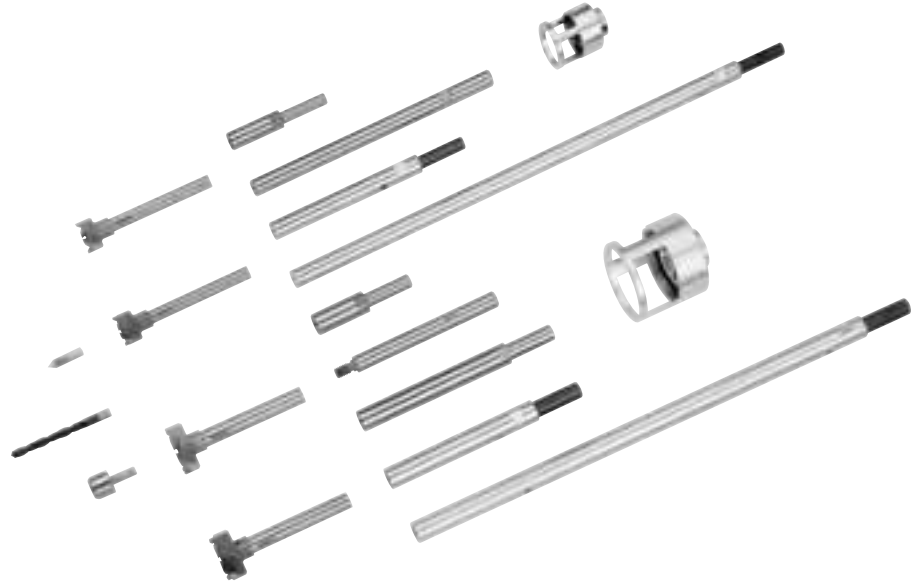


# ZOBO-Bohrsystem 3

## Bohren ohne Grenzen.

### ZOBO-Bohrsystem 3.

Das System 3 bietet eine Reihe Chromstahl- und Hartmetallbohrer von Ø 15 - 100 mm. Kennzeichnend beim System 3 ist die zylindrische Aufnahme im Bohrerzentrum, in der wahlweise Zentrierspitzen, Zentrierbohrer oder Führungszapfen eingesetzt werden können. Bohrer im System 3 werden ohne Zentrierspitze geliefert. Je nach Einsatzbereich werden Zentrierspitzen, -bohrer oder Führungszapfen getrennt bestellt.



#### Führungsbohrer.

Beim Kopfsenken oder Dübelfräsen dient der Führungszapfen als Werkzeugführung.



#### Tiefbohrer.

Passgenaue Verlängerungen ermöglichen präzise Tieflochbohrungen für Wand- oder Deckendurchführungen.



#### Stationärbohrer.

Ob Ständerbohrmaschine oder CNC-Anlagen, die hohe Schnittgeschwindigkeit der Stationärmaschinen und die Schnittfreudigkeit der ZOBO-Bohrer ergänzen sich ideal.

### Praktische Systemlösung.

#### Bohrer System 3 mit Führungszapfen.

Beim Einsatz von Bohrern System 3 als Kopfsenker und bei Dübelfräsern dient ein Führungszapfen als Werkzeugführung. Für ein winkelgenaues Eindringen des Werkzeugs ist eine winkelgenaue und präzise Führungsboreung erforderlich. Damit wird die Bruchgefahr des Führungszapfens vermieden. Führungsboreungen mit Bohrständern bohren!

Abgestimmt auf die vorgesehene Gewindestange wird der Durchmesser der Führungsboreung wie folgt ermittelt:

Beispiel:

M16	Gewindestange
Ø 18 mm	Schlangenbohrer
Ø 17,5 mm	Führungszapfen für Dübelfräser und Kopfsenker





Bohrer WD C und WD HW	Chromstahl WD C			Hartmetall WD HW			
	Bohrer Ø mm	Schaft Ø mm	GL. mm	Typ	Art.-Nr.	Typ	Art.-Nr.
	15	9	100	WD C 15x100 S3	762 090	WD HW 15x100 S3	762 339
	20	9	100	WD C 20x100 S3	762 095	WD HW 20x100 S3	762 344
	25	9	100	WD C 25x100 S3	762 100	WD HW 25x100 S3	762 349
	30	9	100	WD C 30x100 S3	762 105	WD HW 30x100 S3	762 354

Bohrer WD C und WD HW	Chromstahl WD C			Hartmetall WD HW			
	Bohrer Ø mm	Schaft Ø mm	GL. mm	Typ	Art.-Nr.	Typ	Art.-Nr.
	35	12	100	WD C 35x100 S3	762 110	WD HW 35x100 S3	762 359
	40	12	100	WD C 40x100 S3	762 115	WD HW 40x100 S3	762 364
	45	12	100	WD C 45x100 S3	762 120	WD HW 45x100 S3	762 369

Zentrierspitzen, Zentrierbohrer	Benennung	Ø mm	Nutzlänge ca. mm	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Zentrierspitze</b> für WD C 15-50 und WD HW 15-50	6	6,0	CP-WD 6x6,0	762 622
	2. <b>Zentrierspitze</b> für WD C 15-50 und WD HW 15-50	6	20	CB-WD HSS 6x20	762 619
	3. <b>Zentrierbohrer</b> für WD C 15-50 und WD HW 15-50	6	50	CB-WD HSS 6x55	762 617

Führungszapfen	Benennung	Zapfen D Ø mm	Typ	Art.-Nr.	Zapfen D Ø mm	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Führungszapfen</b> Aufnahme Ø 6 mm für WD C 15-50 und WD HW 15-50	5	GP-WD 5/6x10	762 714	14	GP-WD 14/6x10	762 221
		6	GP-WD 6/6x10	762 213	15	GP-WD 15/6x10	762 222
		7	GP-WD 7/6x10	762 214	16	GP-WD 16/6x10	762 223
		8	GP-WD 8/6x10	762 215	17	GP-WD 17/6x10	762 224
		9	GP-WD 9/6x10	762 216	18	GP-WD 18/6x10	762 225
		10	GP-WD 10/6x10	762 217	19	GP-WD 19/6x10	762 226
		11	GP-WD 11/6x10	762 218	20	GP-WD 20/6x10	762 227
		12	GP-WD 12/6x10	762 219	25	GP-WD 25/10x10	762 712
		13	GP-WD 13/6x10	762 220			

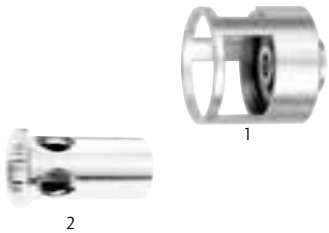
Reduktionen	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Reduktion</b> von Schaft-Ø 9 auf Ø 8 mm, SW 10	A-WD M6 9/8	762 492
	<b>Reduktion</b> von Schaft-Ø 12 auf Ø 10 mm, SW 14	A-WD M8 12/10	762 493

Verlängerungen, Schäfte	Benennung
1	
1. <b>Verlängerungen für Handbohrmaschinen</b> Siehe Seite 9	
2	2. <b>Verlängerungen für Stationärrmaschinen</b> Siehe Seite 9

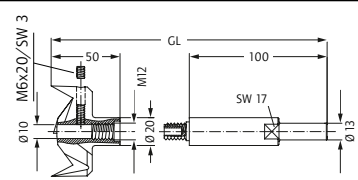


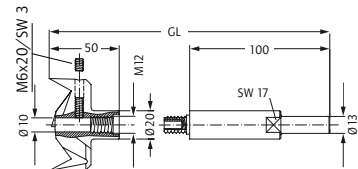
# ZOBO-Bohrsystem 3


## Bohren ohne Grenzen.

Tiefensteller	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	<b>1. Tiefensteller</b> Zum Einstellen der exakten Bohrtiefe für Bohrer-Ø   Schaft-Ø   mit Gewindestift DIN 913 10 - 25 mm   9 mm   M5x5/SW 2,5 10 - 30 mm   9 mm   M6x6/SW 3 31 - 40 mm   12 mm   M6x5/SW 3 31 - 50 mm   12 mm   M6x8/SW 3 51 - 65 mm   16 mm   M6x8/SW 3	DG-WD 9/25 DG-WD 9/30 DG-WD 12/40 DG-WD 12/50 DG-WD 16/65	762 583 762 584 762 585 762 586 762 587
	<b>2. Reduzierhülse</b> Zum Einsatz von Bohrern mit Schaft Ø 9 mm im Tiefensteller mit Lagerbohrung Ø 12 mm	RD-DG 12 - 9	626 607

Bohrer Sets System 3	Benennung	Inhalt	Typ	Art.-Nr.
Bohrer Sets System 3 im Mini-Systainer 	<b>ZOBO-Bohrer Chromstahl</b> Set im Mini-Systainer	Bohrer Ø 15 - 20 - 25 - 30 - 35 mm 1 Zentrierspitze CP-WD 6x6,0 1 Zentrierbohrer CB-WD HSS 6x20 1 Innensechskantschlüssel	WD C 15-35 S3 SET5	762 207
	<b>ZOBO-Bohrer Chromstahl</b> Set im Mini-Systainer	Wie oben, zusätzlich je 1 Verlängerung für Handbohrmaschinen A-WD M6 9x150 MAN und A-WD M8 12x150 MAN	WD C 15-35 S3 SET5 L	623 719
	<b>ZOBO-Bohrer Hartmetall</b> Set im Mini-Systainer	Bohrer Ø 15 - 20 - 25 - 30 - 35 mm 1 Zentrierspitze CP-WD 6x6,0 1 Zentrierbohrer CB-WD HSS 6x20 1 Innensechskantschlüssel	WD HW 15-35 S2 SET5	762 426
	<b>ZOBO-Bohrer Hartmetall</b> Set im Mini-Systainer	Wie oben, zusätzlich je 1 Verlängerung für Handbohrmaschinen A-WD M6 9x150 MAN und A-WD M8 12x150 MAN	WD HW 15-35 S3 SET5 L	623 720

Bohrer WD C und WD HW	Bohrer Ø mm	Schaft Ø mm	GL. mm	Chromstahl WD C		Hartmetall WD HW	
				Typ	Art.-Nr.	Typ	Art.-Nr.
	50	20/13	150	WD C 50x150 S3	762 126	WD HW 50x150 S3	762 375
	55	20/13	150	WD C 55x150 S3	762 131	WD HW 55x150 S3	762 380
	60	20/13	150	WD C 60x150 S3	762 136	WD HW 60x150 S3	762 385
	65	20/13	150	WD C 65x150 S3	762 141	WD HW 65x150 S3	762 390
	70	20/13	150	WD C 70x150 S3	762 146	WD HW 70x150 S3	762 395
	75	20/13	150	WD C 75x150 S3	762 151	WD HW 75x150 S3	762 400

Bohrer WD C und WD HW	Bohrer Ø mm	Schaft Ø mm	GL. mm	Chromstahl WD C		Hartmetall WD HW	
				Typ	Art.-Nr.	Typ	Art.-Nr.
	80	20/13	150	WD C 80x150 S3	762 156	WD HW 80x150 S3	762 405
	85	20/13	150	WD C 85x150 S3	762 161	WD HW 85x150 S3	762 410
	90	20/13	150	WD C 90x150 S3	762 166	WD HW 90x150 S3	762 415
	95	20/13	150	WD C 95x150 S3	762 171	WD HW 95x150 S3	762 420
	100	20/13	150	WD C 100x150 S3	762 176	WD HW 100x150 S3	762 425

Kopfsenker Set	Benennung, Inhalt	Typ	Art.-Nr.
Bohrersystem 3 als Set im Systainer <b>Chromstahl WD C</b> 	<b>Kopfsenker Set</b> Inhalt: Bohrer Chromstahl WD C, Ø 50 - 60 - 65 - 70 - 80 mm Führungzapfen Ø 13,5 - 17,5 - 21,5 - 25,5 mm Tiefensteller DG-WD 20/100 Innensechskantschlüssel im Systainer Gr. 1 mit Buchenholzeinsatz	CS-WD 50-80 SET5	762 208



Zentrierspitzen, Zentrierbohrer	Benennung	Ø mm	Nutzlänge ca. mm	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Zentrierspitze</b> für WD C 15-130 und WD HW 50-100	10	9,0	CP-WD 10x9	762 621
	2. <b>Zentrierbohrer</b> für WD C 50-130 und WD HW 50-100	10	10	CB-WD HSS 10x10	629 393
	3. <b>Zentrierbohrer</b> für WD C 50-130 und WD HW 50-100	10	85	CB-WD HSS 10x85	762 618

Führungszapfen	Benennung	Zapfen D Ø mm	Typ	Art.-Nr.	Zapfen D Ø mm	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Führungszapfen Aufnahme</b> Ø 10 mm für WD C 50-130 und WD HW 50-100	10,5 11,5 12,5 13,5 14,5 15,5 16,5 17,5	GP-WD 10,5/10x57 GP-WD 11,5/10x57 GP-WD 12,5/10x57 GP-WD 13,5/10x57 GP-WD 14,5/10x57 GP-WD 15,5/10x57 GP-WD 16,5/10x57 GP-WD 17,5/10x57	762 229 762 230 762 231 762 232 762 233 762 234 762 235 762 236	18,5 19,5 20,5 21,5 22,5 23,5 24,5 25,5	GP-WD 18,5/10x57 GP-WD 19,5/10x57 GP-WD 20,5/10x57 GP-WD 21,5/10x57 GP-WD 22,5/10x57 GP-WD 23,5/10x57 GP-WD 24,5/10x57 GP-WD 25,5/10x57	762 237 762 238 762 239 762 240 762 241 762 242 762 243 762 244

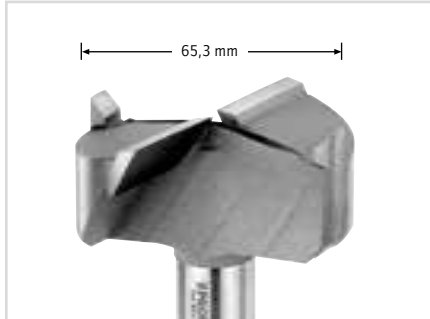
Verlängerungen, Schäfte, Reduzierhülsen	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Verlängerungen für Stationärrmaschinen; gehärtet,</b> gerichtet und präzise geschliffen für hohe Rundlaufgenauigkeit D mm   L mm   M   für Bohrer Ø mm   SW	A-WD M12 20x60 M12 A-WD M12 20x300 M12	762 599 762 600
	2. <b>Schäfte für Stationärrmaschinen; gehärtet,</b> gerichtet und präzise geschliffen für hohe Rundlaufgenauigkeit D mm   L mm   M   für Bohrer Ø mm   SW		A-WD M12 20/12x55 A-WD M12 20/16x55 A-WD M12 20/12x100
	3. <b>Schäfte mit Konus</b> Konus   M   für Bohrer Ø mm	A-WD M12 20/MK2	762 447
	4. <b>Schäfte für handgeführte Bohrmaschinen, Aufnahme dreiflächig</b> D mm   L mm   M   für Bohrer Ø mm   SW	A-WD M12 20/13x55 3K A-WD M12 20/16x55 3K A-WD M12 20/13x100 3K A-WD M12 20/16x100 3K	761 975 761 976 629 394 761 978

Reduzierhülsen	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Reduzierhülse</b> MK3/MK2	AD-MK3/MK2	762 495

Tiefensteller	Benennung	Typ	Art.-Nr.
	1. <b>Tiefensteller</b> zum Einstellen der exakten Bohrtiefe für Bohrer-Ø   Schaft-Ø   mit Gewindestift DIN 913	DG-WD 20/80 DG-WD 20/100	762 588 762 589

# Anwendungstipps ZOBO

## Aus der Praxis, für die Praxis.



### Bohrer in Zwischengrößen.

Für spezielle Anwendungen, zum Beispiel im Treppenbau, erhalten Sie Bohrer mit Durchmessern in allen Zwischengrößen. Wir schleifen auf Kundenwunsch jeden 1/10 Millimeter.

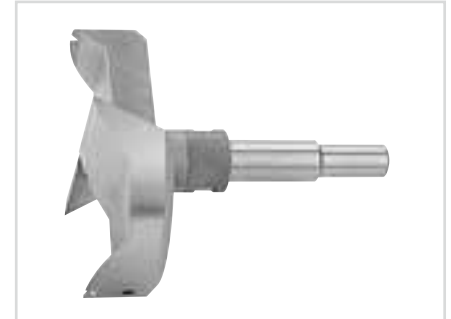
Durchmesser ändern  
Art.-Nr. 900 251



### Schleifen.

In unserem Kundendienst bieten wir einen Schärf- und Schleifdienst an. Bereits bei der Bestellung eines Bohrers kann der Schneidenabstand an den geplanten Materialeinsatz angepasst werden.

Schliff ändern, schärfen  
Art.-Nr. 900 256



### Sonderausführungen.

Chromstahlbohrer WDC im System 3 fertigen wir auf Kundenwunsch bis Durchmesser 200 mm.

Sonderanfertigung  
auf Anfrage



**ZOBO-Bohrsysteme** **PROTOOL**

Startseite ZOBO Produktkatalog **ZOBO Anwendungsberater** ZOBO Bohrsysteme Download

So einfach finden Sie den passenden ZOBO-Bohrer!  
In wenigen Schritten finden Sie die Lösung für Ihre individuelle Anwendung...

1. Wählen Sie Ihre Anwendung aus
2. Spezifizieren Sie die Anwendung
3. Anzeige der optimalen ZOBO-Bohrer-Lösung

[Anwendungsbereiter starten >](#)

Für jede Anwendung den passenden Bohrer.  
Der ZOBO Anwendungsberater.

Benötigen Sie Unterstützung bei der Auswahl des passenden Bohrers für genau Ihre Anwendung? Der ZOBO-Anwendungsberater hilft Ihnen weiter.

Wählen Sie zwischen unterschiedlichen Anwendungen und Material, definieren Sie den gewünschten Durchmesser, die Bohrtiefe und gelangen Sie zu genau dem Bohrer, der für Ihre Anwendung geeignet ist.



### Bohrer verlängern.

Beim Verlängern von Bohrern ist zu unterscheiden, mit welcher Maschine die Bohrer genutzt werden:

#### Verlängerungen für Handmaschinen, A.

Für den Einsatz mit handgeführten Maschinen die Verlängerungen mit der Zusatzbezeichnung „MAN“ in der Type nutzen.

#### Verlängerungen für Stationärmaschinen, B.

Beim Einsatz auf Stationärmaschinen kommt es auf eine hohe Rundlaufgenauigkeit an. Deshalb sind für diesen Anwendungsbereich immer die Verlängerungen mit dem Zusatz „MEC“ in der Type zu nutzen. Die Verlängerungen für den Einsatz auf Stationärmaschinen sind gehärtet, gerichtet und präzise geschliffen für die Nutzung in Spannzangen.

### Bohrer mit Verlängerung.

Werden Bohrer mit Verlängerung, Schäften oder Adaptern verbunden, sind diese von Hand aufzuschrauben und mit den vorgesehenen Werkzeugen festzuspannen. Bohrer niemals auf Schäfte oder Verlängerungen auflaufen lassen! Sie vermeiden dadurch Bruchgefahr an den Schäften.

### Bohren mit Stationärmaschinen.

Alle Bohrer können aufgrund der hohen Qualität und Präzision mit sehr guten Ergebnissen in stationären Maschinen genutzt werden. Ob in der einfachen Ständerbohrmaschine oder in modernen CNC-Anlagen, spielt keine Rolle. Die hohe Schnittgeschwindigkeit der Stationärmaschinen, sowie die Qualität und Schnittfreudigkeit der ZOBO-Bohrer ergänzen sich ideal.

### Die optimale Schnittgeschwindigkeit.

Mit der richtigen Drehzahl zum besten Ergebnis.

Umdrehung  
(1/min)

■ WD HW Hartholz vs = 4,0 m/s  
■ WD C Weichholz vs = 2,35 m/s  
■ WD C Hartholz vs = 2,0 m/s

