

► METALL

FEIN. Unverwüstliche  
Elektrowerkzeuge.



**Präzise, wirtschaftlich – unverwüstlich.**

Das FEIN Kernbohrsystem.



## Anwendernahe Lösungen von Spezialisten.

FEIN ist der Spezialist, wenn es um unverwüstliche Elektrowerkzeuge und anwendernahe Lösungen geht, die sich im härtesten Dauereinsatz in Industrie und Handwerk bewähren.

1895 revolutionierte FEIN die Arbeitswelt durch die Erfindung der ersten elektrischen Handbohrmaschine. Bis heute tragen FEIN Kernbohrereinheiten den gleichen Innovationsgeist in sich. FEIN macht Ihnen die Entscheidung für das Kernbohren leicht, denn FEIN Kernbohrereinheiten überzeugen durch Anwendernähe, Präzision und höchste Zuverlässigkeit. Auf der Baustelle und in der Werkstatt meistern FEIN Kernbohrereinheiten unterschiedlichste Aufgabenstellungen.

In mehr als 25 Jahren kontinuierlicher Weiterentwicklung hat die Kernbohrtechnologie bei FEIN höchste Perfektion erreicht.

FEIN bietet Ihnen ein Metall-Kernbohrsystem, bei dem Maschine, Kernbohrer und Zubehör präzise aufeinander abgestimmt sind. Alles in Premium-Qualität – aus einer Hand. Erstklassige Materialien und eine exzellente Verarbeitung machen FEIN Kernbohrereinheiten im wahrsten Sinne des Wortes unverwüstlich. Vom robusten Bohrmotor in Topfbauweise bis zum Getriebekopf aus Aluminiumguss – vom Bohrständer bis zur Elektronik: Alle Komponenten kommen von FEIN! Das ist Qualität »Made in Germany«.

Ganz gleich, ob es ums Bohren von Stahl, Edelstahl oder Aluminium geht: Mit unserem umfangreichen Programm an Kernbohrern und Systemzubehör haben wir für jede Anwendung die passende Lösung parat.

Das FEIN Kernbohrsystem wird Ihre Arbeit revolutionieren!

**Einführung**

Kernbohren 4  
 FEIN Systemkompetenz 5  
 Highlights 6  
 FEIN Kernbohrereinheiten 6  
 Sicherheit 8  
 QuickIN-System 9

**FEIN Kernbohrereinheiten**

FEIN Kernbohrfamilie 11  
 FEIN KBM32Q 12  
 FEIN KBM50QX 13  
 FEIN KBM52U 14  
 FEIN KBM65Q/KBM65QF 15  
 FEIN KBM80U 16  
 FEIN KBM80auto 17

**FEIN Kernbohrer und Zubehör**

Hartmetall oder HSS? 19  
 Hartmetall-Kernbohrer 20  
 HSS Kernbohrer 22  
 Zentrierstifte, Adapter, Aufnahmeschäfte 23  
 Zubehör Gewindeschneiden 24  
 Zubehör KBM80 25  
 Spannvorrichtungen 26  
 Kühlen und Schmieren 27

**Wissenswertes**

Gewindeschneiden 30  
 Senken 32  
 Reiben 33  
 Drehzahl HM/HSS 34  
 Maschinen-Maßblatt 35  
 Technische Daten 36  
 Service 37



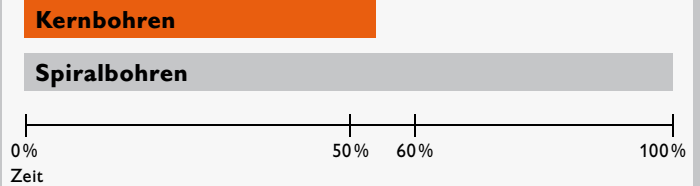


## Besser bohren. Wirtschaftlicher arbeiten.

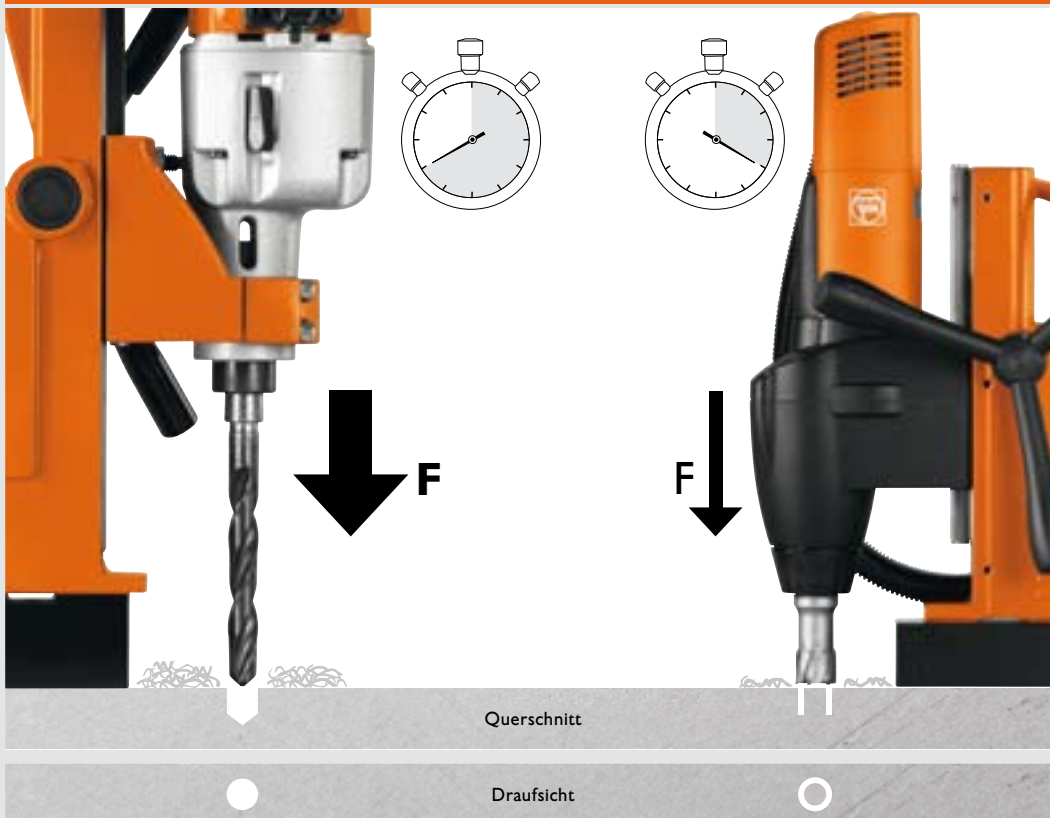
Kernbohren mit dem FEIN Kernbohrsystem liefert Ihnen präzise Bohrergebnisse bei erheblich verkürzter Arbeitszeit und die Kosten pro Bohrung werden gegenüber herkömmlichen Verfahren deutlich reduziert. Kernbohren mit FEIN bringt Ihnen entscheidende wirtschaftliche Vorteile:

- ▶ Hoher Arbeitsfortschritt für schnelles Bohren
- ▶ Ohne Vorborehen und Umrüsten: Verkürzung der Arbeitszeit um bis zu 40%
- ▶ Die kleinere Zerspanungsfläche reduziert den Leistungsbedarf und die benötigte Vorschubkraft

### Bis zu 40% schneller



### Weniger Kraft und Zeitaufwand, weniger Span



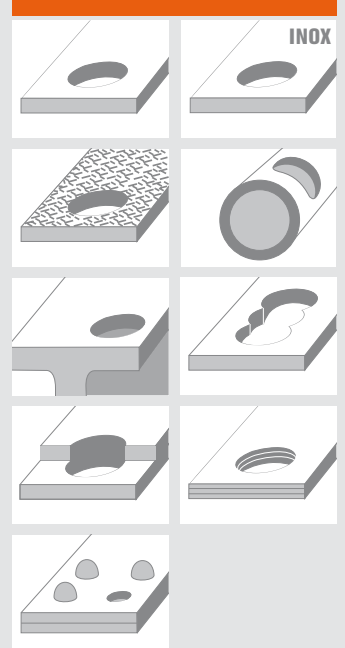
Zentrieren, Vorborehen, Fertigbohren – alle diese Arbeitsschritte erledigt ein FEIN Kernbohrer in einem einzigen Arbeitsgang.

Im Gegensatz zum Spiralbohren wird beim Kernbohren nicht die gesamte Bohrfläche, sondern lediglich ein schmaler Ring zerspannt, wodurch deutlich weniger Vorschubkraft benötigt wird. Damit verbunden ist eine geringere Leistungsaufnahme der Kernbohrereinheit. Das schont Anwender, Kernbohrer und Maschine. Der kombinierte Zentrier- und Auswerfestift wirft den Bohrkern nach dem Materialdurchbruch automatisch aus. Kernbohrungen von bis zu 80mm Durchmesser,

in bis zu 50mm starkes Material, lassen sich damit in einem einzigen Arbeitsschritt durchführen. Ebenfalls machbar sind überlappende Bohrungen, z. B. für Langlöcher, oder auch versetzte Abbohrungen.

Das alles macht Kernbohren zu einem außerordentlich wirtschaftlichen Bohrverfahren – schneller, kraftsparender und präziser als Spiralbohren.

### Kernbohranwendungen



Die als Zubehör erhältlichen FEIN Spannvorrichtungen sorgen auch beim Bohren von Rohren, in antimagnetischem Material oder auf strukturiertem Untergrund für effizientes und wirtschaftliches Arbeiten.

# Profitieren Sie von der FEIN Systemkompetenz.

Kaum ein Elektrowerkzeughersteller bietet Ihnen im Bereich Kernbohren so viel Erfahrung wie FEIN. Ein in Jahrzehnten gewachsenes Wissen, das in jeder FEIN Kernbohrereinheit zum Tragen kommt. Ob Metallbau, Stahlbau, Brückenbau, Maschinenbau oder Behälterbau: Mit FEIN Kernbohrereinheiten erreichen Sie stets das beste Bohrerergebnis! Denn Sie profitieren von einem perfekten Zusammenspiel von Kernbohrereinheit und Kernbohrern in einem System. Ergebnis: ein maßgenaues Bohrbild, nahezu ohne Gratbildung in beeindruckender Geschwindigkeit.

## Alle Komponenten kommen von FEIN.

Vom Bohrständer über Motor und Getriebe bis zur Elektronik, alles kommt von FEIN – und das in bester Material- und Verarbeitungsqualität. Gleiches gilt für die FEIN Kernbohrer: Hochwertige Hartmetalle und HSS-Stähle mit Kobalt-Anteil sowie durchdachte Schneidgeometrien sorgen für beste Schneidleistungen und höchste Standzeiten. Doch FEIN Kernbohrereinheiten können mehr: Auch zum mobilen Spiralbohren, Gewindeschneiden, Senken und Reiben sind sie ideal.

### Damit sind Sie schneller – in jedem Material



Mit bis zu 45 m/min Schnittgeschwindigkeit sorgen FEIN Kernbohrereinheiten\* für schnellen Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit – in fast jedem Material.

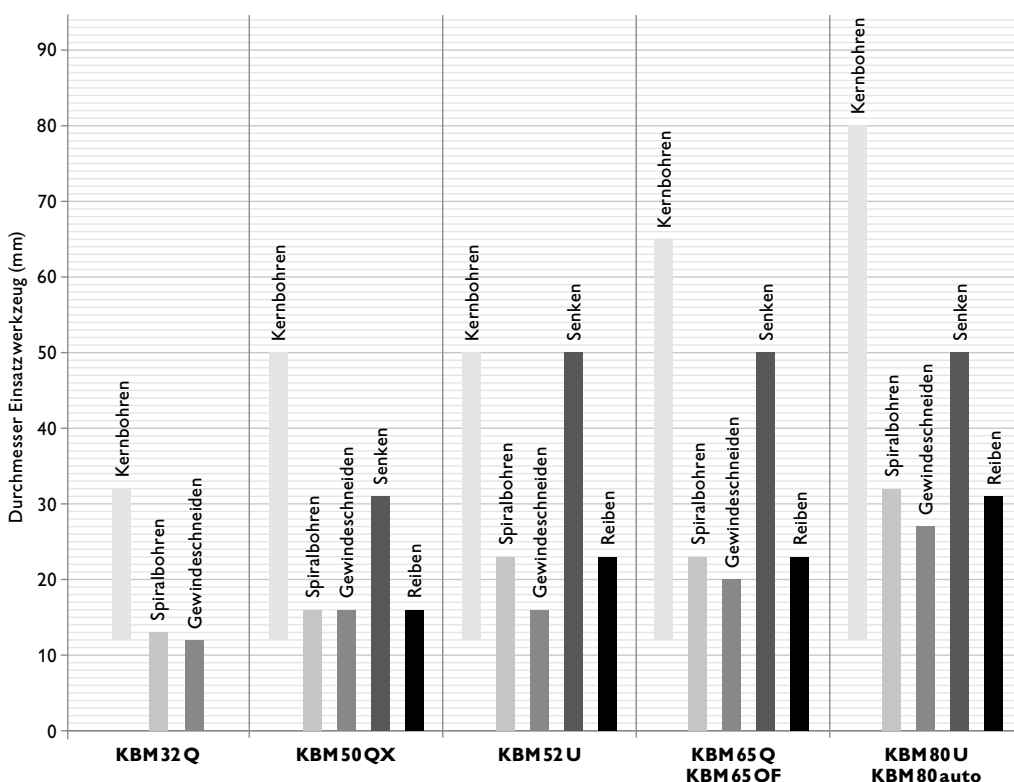
\*Kernbohrereinheiten in Verbindung mit Hartmetall-Kernbohrern.

### Vielfältige Anwendungen – in einem System



FEIN Kernbohrereinheiten sind vielseitig einsetzbar. Die maschinenseitige Werkzeugaufnahme ermöglicht den Einsatz unterschiedlichster Arbeitswerkzeuge für Bohren, Gewindeschneiden, Reiben und Senken.

### Nicht nur zum Kernbohren – sondern für alle gängigen Anwendungsbereiche



Kernbohren, Spiralbohren, Gewindeschneiden, Senken, Reiben – FEIN Kernbohrereinheiten decken alle gängigen Anwendungsbereiche ab.

## Es gibt viele gute Gründe für Kernbohrereinheiten. Unsere halten ein Leben lang.

Von der KBM32Q bis zur KBM80auto: FEIN Kernbohrereinheiten halten, was sie versprechen – ein Werkzeugleben lang. Was ihre Robustheit und Zuverlässigkeit angeht genauso, wie wenn es um einfache Handhabung, hohe Sicherheit und effektiven wirtschaftlichen Einsatz mit erstklassigen Bohrergebnissen geht. Kernbohrereinheiten von FEIN bieten Ihnen alles, was Sie auf der Baustelle oder in

der Werkstatt zum Kernbohren brauchen. Darüber hinaus sorgt ein umfangreiches und speziell auf die FEIN Kernbohrereinheiten abgestimmtes Zubehörprogramm dafür, dass Sie immer die richtige Lösung parat haben – zum Bohren, zum Gewindeschneiden und natürlich zum Senken und Reiben.

### FEIN Unverwüstlichkeit



FEIN Kernbohrereinheiten sind für den härtesten Dauereinsatz in Industrie und Handwerk gebaut. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, weisen sie einige konstruktive Besonderheiten auf: Bohrmotorgehäuse in Topfbauweise, Getriebegehäuse und Bohrständer aus robustem Metall – und nicht zuletzt ein Hochleistungsmotor, der auf höchste Lebensdauer und Leistung ausgelegt ist.

### Beste Bedienbarkeit



FEIN Kernbohrereinheiten sind einfach und verwechslungsfrei zu bedienen – z. B. durch das neue Bedienkonzept „Viseo Touch Pad“. Das FEIN QuickIN-Schnellwechselsystem ermöglicht sekundenschnellen Werkzeugwechsel – ohne Schlüssel oder Verschieben der Bohrposition. Für große Bohrwerkzeuge lässt sich der Hubbereich einfach erhöhen.

### Hohe Magnethaltekraft



Die Maschine benötigt einen sicheren Stand, damit sie ihre volle Kraft in Arbeitsleistung umsetzen kann. Bei FEIN Kernbohrereinheiten wird die ohnehin schon hohe Magnethaltekraft des Elektromagneten zu Bohrbeginn automatisch erhöht. Selbst bei hohen Drehmomenten an der Bohrwelle gewährleistet dies einen sicheren Stand des Bohrständers.

### Optimales Leistungsgewicht



FEIN Kernbohrereinheiten sind extrem leicht und eignen sich daher bestens für Montagearbeiten vor Ort. Aber auch als Werkstattmaschinen zeichnet sie ihr optimales Leistungsgewicht aus. Grund dafür ist ihr kompakter Aufbau, Aluminiumbauteile bei Bohrständer, Schwalbenschwanzführung und Getriebegehäuse sowie ihr kompakter Hochleistungsmotor.

**Drehzahlregelte Tachoelektronik**

Die drehzahlregelte Tachoelektronik ermöglicht auch unter hoher Belastung einen gleichmäßigen, zügigen Arbeitsfortschritt.

**FEIN Hochleistungsmotor**

Der drehmomentstarke FEIN Hochleistungsmotor steht für höchste Zuverlässigkeit und effizientes, wirtschaftliches Bohren. Dabei sorgt die kompakte Anordnung von Rotor und Stator für eine optimale, praktisch verlustfreie Leistungsumsetzung.

**Extra großer Hubbereich**

Der extra große Hubbereich mit robuster und präziser doppelter Schwalbenschwanzführung ermöglicht den Einsatz größter Werkzeuge – und zwar ohne, dass man dafür die Maschine vom Werkstück abnehmen muss.

**Sichere Handhabung**

Die getrennte Anordnung von Bohrmotor- und Magnetschalter sorgt für eine besonders einfache Handhabung und reduziert das Risiko einer Fehlbedienung deutlich.

**Mechanisches Getriebe**

Das mechanische Getriebe mit perfekt abgestimmten Drehzahlstufen für optimale Schnittgeschwindigkeit: Sein hoher Wirkungsgrad sorgt dafür, dass die Motorleistung nahezu verlustfrei auf den Kernbohrer übertragen wird.

**QuickIN-Schnellwechselsystem**

Das FEIN QuickIN erlaubt einen sekundenschnellen Werkzeugwechsel: Ein Klick und das Werkzeug sitzt perfekt. Ohne Schlüssel, ohne Verschieben der Bohrposition und ohne Neuzentrierung.

**Integrierte Kühlschmereinrichtung**

Die Innenkühl schmierung sorgt für direkte Kühlmittelzufuhr an die Bohrspitze – und damit für hohe Werkzeugstandzeiten und einen sauberen Schnitt.

**Hohe Magnethaltekraft**

Bei Bohrbeginn wird die ohnehin hohe Haltekraft des Elektromagnets automatisch erhöht. Eine Grundvoraussetzung dafür, dass die volle Kraft der Maschine bei der Arbeit auch in Leistung umgesetzt werden kann.

**Kompakte Bauweise**

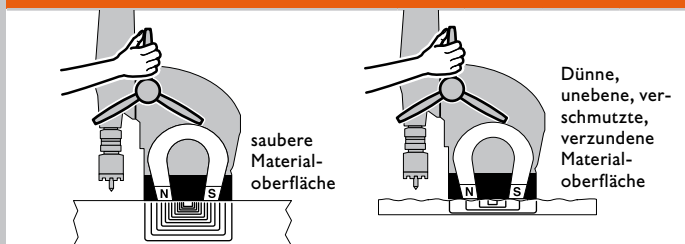
Ihre kompakte Bauweise und ihr optimales Leistungsgewicht machen FEIN Kernbohrereinheiten zum idealen Werkzeug für mobiles Spiralbohren, Gewindeschneiden, Senken und Reiben.



# Soviel ist sicher: Kernbohren mit FEIN.

FEIN Kernbohrereinheiten sind nicht nur nahezu unverwüchlich, leistungsstark, präzise und wirtschaftlich, dank ihrem umfangreichen Sicherheitskonzept gehören sie zu den sichersten Maschinen im Markt. Verwechslungsfreie Schalterelemente, elektronische Magnethalterhöhung, visuelle Haltekraftanzeige, „Viseo Touch Pad“-Bedienung, robuster Berühr- und Späneschutz, elektronische Überlastbegrenzung – bis hin zur Drehmoment-Rutschkupplung zum automatischen Bohrvorschub – sämtliche Sicherheitssysteme dienen nur einem Zweck: Die Arbeit mit FEIN Kernbohrereinheiten so sicher wie möglich zu machen. Bei jeder Anwendung – überall.

## Saubere Fläche – sicherer Stand



Abstand Magnet zur Aufstellfläche (Werkstück)	-	0,2 mm	0,4 mm	0,6 mm
Magnethalterkraft	100%	80%	66%	43%

Grundvoraussetzung für eine erfolgreiche Kernbohrung ist der sichere Stand der Kernbohrereinheit. Dieser kann nur erreicht werden, wenn der Magnetfuß auf einem ebenen, sauberen und mindestens 12 mm starken Werkstück aufgesetzt wird. Ist dies nicht der Fall, droht ein deutlicher Verlust der Magnethalterkraft.

	KBM32Q	KBM50QX	KBM52U	KBM65Q KBM65QF	KBM80U	KBM80auto	Werker	Kernbohrereinheit und Werkzeug
Wiederanlaufsperr	●	●	●	●	●	●	Verhindert das unerwartete Selbstanlaufen bei plötzlicher Spannungsrückkehr.	
Elektronische Magnethalterhöhung	●	●	●		●	●	Elektronische Magnethalterhöhung zu Bohrbeginn – für noch mehr Arbeitssicherheit.	Reduzierte Spannung bei inaktivem Bohrmotor verhindert ein Überhitzen der Spulen.
Sanftanlauf	●	●	●	●	●	●	Genügend Reaktionszeit, um sich auf die Kernbohrereinheit einzustellen. Keine Überraschung durch Start mit voller Leistung.	Bohrmotor wird beim Einschalten vor zu hohen Stromspitzen geschützt.
Elektronische Überlastbegrenzung	●	●	●	●	●	●		Keine Beschädigungen durch Überlastung und Überhitzung. Einheit ist sofort wieder startbereit.
Visuelle Magnethalterkraftanzeige					●	●	Zeigt an, ob Magnethalterkraft ausreicht.	
Kippsensor					●	●	Stoppt den Bohrmotor, falls die Kernbohrereinheit ins Kippen kommt.	
Gesicherter Magnetschalter bei aktivem Bohrmotor					●	●	Keine unbeabsichtigte Deaktivierung des Magnetfußes. Bei aktivem Bohrmotor: 1. Antippen: Motor aus/2. Antippen: Magnet aus.	
Automatischer Bohrvorschub						●	Kein direkter Kontakt mit beweglichen Maschinenteilen. Werker führt nur Kontrollfunktion aus.	Geringerer Bohrerverschleiß durch konstante Vorschubkraft der Spindel.
Spanngurt	●	●	●	●	●	●	Gurt verhindert das Abstürzen der Maschine bei versehentlicher Spannungswegnahme.	Keine Beschädigung der Kernbohrereinheit und des Kernbohrers, da kein Umstürzen vom Stahlträger möglich.
Getrennte Anordnung von Bohrmotor- und Magnetschalter	●	●	●	●	●	●	Reduziertes Fehlbedienungsrisiko durch getrennte Schalter.	
Berührschutz	●	●	●	●	●	●	Kein unbeabsichtigtes Berühren rotierender Maschinenteile.	
MK-Schaft mit Überwurfmutter gesichert			●	●	●	●	Kein Herausziehen der MK-Werkzeugaufnahme aus der Spindel bei zu hoher Last.	
Drehmoment-Rutschkupplung					●	●	Verhindert das Abreißen der Kernbohrereinheit von der Arbeitsfläche.	Antriebsspindel-Schutz bei Überlast. Keine Stoß- und Schlagbelastung der Schneidzähne.
Bedienelement Viseo Touch Pad					●	●	Element stets im Sichtfeld: auf der Oberseite des Bohrmotors. Fehlbedienungsrisiko wird minimiert.	
Sicherheits-Aufbewahrungskoffer	●	●	●	●	●	●		Kunststoffkoffer sorgt für sichere Aufbewahrung und Transport. Sichere Aufbewahrung des Zubehörs durch separates Einlegefach im Koffer.

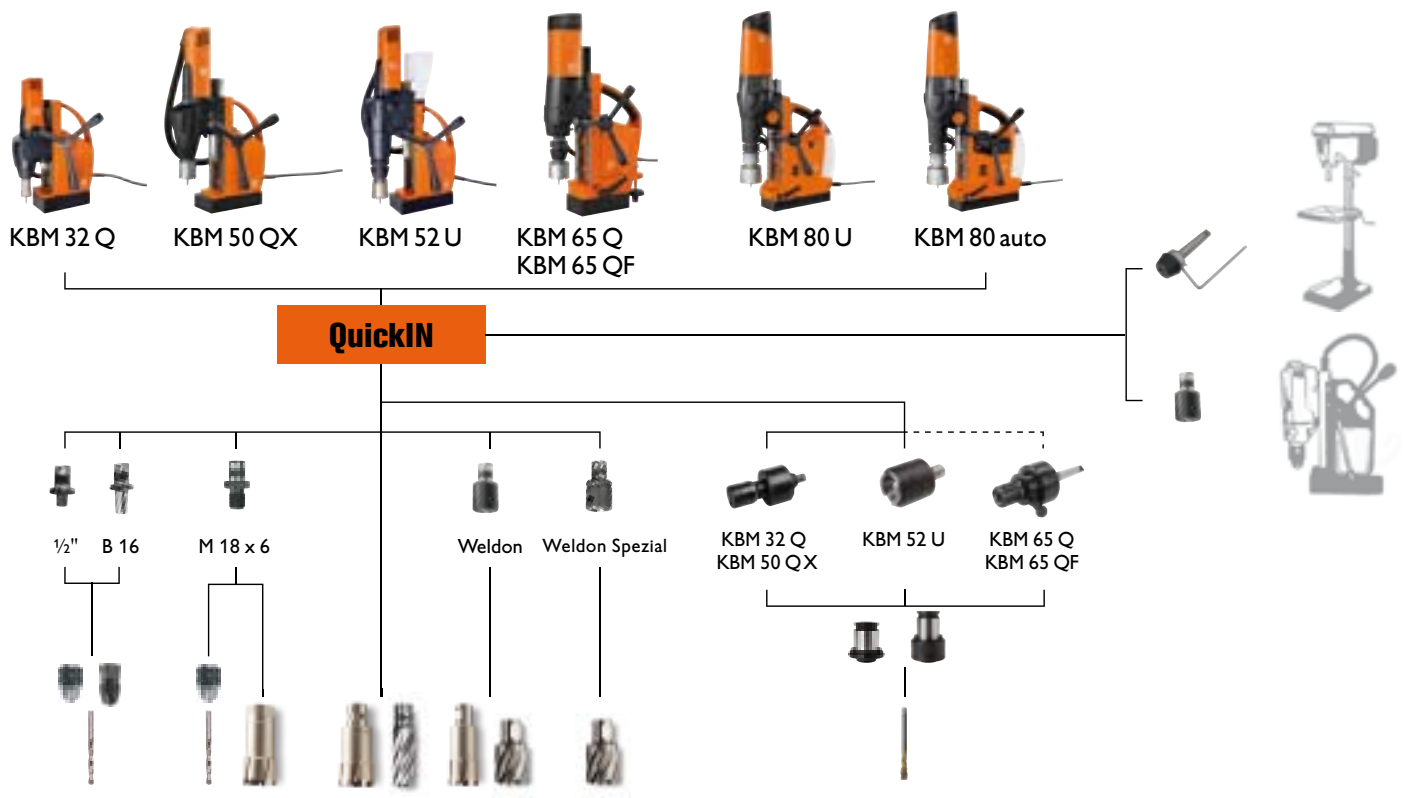


# Werkzeugwechsel im Handumdrehen: das FEIN QuickIN-System.

Werkzeuge schneller und einfacher wechseln, das macht sich bezahlt! Mit FEIN QuickIN genügt ein Klick – und schon sitzt das Werkzeug perfekt in der Aufnahme. Vorteile für Sie: effizientes, wirtschaftliches Arbeiten und präzise Ergebnisse. Ohne Schlüssel, ohne Verschieben der Bohrposition und ohne Neuzentrierung. Damit sind Sie beim Kernbohrerwechsel 4-mal schneller als zum

Beispiel bei einer Weldon-Aufnahme. Darüber hinaus bietet FEIN QuickIN Ihnen noch weitere Vorteile: bereits vorhandene Kernbohrer und Zubehör mit M 18 x 6-Aufnahme oder mit Weldon-Aufnahme können mittels Adapter genutzt werden. Das perfekte System für den Werkzeugwechsel im Handumdrehen.

**Perfekt für schnellen Werkzeugwechsel – das FEIN QuickIN-System für alle Aufnahmen**



**Entscheidender Zeitvorteil**

**Kernbohrerwechsel**

FEIN QuickIN:	5–7 Sek.	<div style="width: 100px; height: 15px; background-color: #ff8c00;"></div>
Weldon-Aufnahme:	20–30 Sek.	<div style="width: 300px; height: 15px; background-color: #808080;"></div>

Im direkten Vergleich zeigt das FEIN QuickIN-System wie schnell und anwendungsorientiert der Kernbohrerwechsel heute sein kann.



## Einführung

Kernbohren	4
FEIN Systemkompetenz	5
Highlights	6
FEIN Kernbohrereinheiten	
Sicherheit	8
QuickIN-System	9

## FEIN Kernbohrereinheiten

<b>FEIN Kernbohrfamilie</b>	<b>11</b>
<b>FEIN KBM32 Q</b>	<b>12</b>
<b>FEIN KBM50 QX</b>	<b>13</b>
<b>FEIN KBM52 U</b>	<b>14</b>
<b>FEIN KBM65 Q / KBM65 QF</b>	<b>15</b>
<b>FEIN KBM80 U</b>	<b>16</b>
<b>FEIN KBM80 auto</b>	<b>17</b>

## FEIN Kernbohrer und Zubehör

Hartmetall oder HSS?	19
Hartmetall-Kernbohrer	20
HSS Kernbohrer	22
Zentrierstifte, Adapter, Aufnahmeschäfte	23
Zubehör Gewindeschneiden	24
Zubehör KBM80	25
Spannvorrichtungen	26
Kühlen und Schmieren	27

## Wissenswertes

Gewindeschneiden	30
Senken	32
Reiben	33
Drehzahl HM/HSS	34
Maschinen-Maßblatt	35
Technische Daten	36
Service	37



## Sechs Kernbohrereinheiten – in erstklassiger FEIN Qualität.

Mit der FEIN Kernbohrfamilie sind Sie für alle Aufgaben in Handwerk und Industrie bestens gerüstet, denn damit erhalten Sie erstklassige Qualität und beste Bohrergebnisse. Die FEIN Kernbohrfamilie umfasst sechs unterschiedliche Modelle: drei Montagemaschinen und drei Werkstattmaschinen, die gezielt für ganz bestimmte

Anwendungsbereiche, Aufgaben und Arbeitsweisen ausgelegt sind. Von der kompakten Montagemaschine KBM 32 Q bis zur vollautomatischen Werkstattmaschine KBM 80 auto überzeugt jede FEIN Kernbohrereinheit durch optimale Arbeitsergebnisse und hervorragende Eigenschaften.



**KBM 32 Q**  
Kompakte Kernbohrereinheit mit hoher Mobilität für die Montage

Seite 12



**KBM 50 QX**  
Kernbohrereinheit mit 2-Gang-Getriebe für effizientes Bohren vor Ort

Seite 13



**KBM 52 U**  
Universelle Kernbohrereinheit für flexibles Arbeiten vor Ort

Seite 14



**KBM 65 Q /  
KBM 65 QF**  
Leistungsstarke Kernbohrereinheit mit 2-Gang-Getriebe für die Werkstatt

Seite 15



**KBM 80 U**  
Universelle Kernbohrereinheit mit höchster Leistung für die Werkstatt

Seite 16



**KBM 80 auto**  
Vollautomatische Kernbohrereinheit für höchste Effizienz in der Werkstatt

Seite 17

	KBM 32 Q	KBM 50 QX	KBM 52 U	KBM 65 Q KBM 65 QF	KBM 80 U	KBM 80 auto
Kernbohren Metall bis Ø 32 mm	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Kernbohren Metall bis Ø 50 mm		▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Kernbohren Metall bis Ø 65 mm				▲▲	▲▲	▲▲
Kernbohren Metall bis Ø 80 mm					▲▲	▲▲
Spiralbohren mit Bohrfutter (DIN 338)	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Spiralbohren mit MK-Aufnahme (DIN 345)			▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Gewindeschneiden	▲*	▲*	▲▲	▲*	▲▲	▲▲
Senken		▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Reiben		▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Vollautomatisches Bohren						▲▲
Einhändiges Arbeiten			▲▲		▲▲	▲▲
Über-Kopf-Arbeiten	▲▲	▲▲	▲▲	▲	▲	▲
Montage-Einsatz	▲▲	▲▲	▲▲	▲	▲	▲
Werkstatt-Einsatz	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲

▲ gut geeignet    ▲▲ sehr gut geeignet    \*nur mit Gewindeschneidapparat

## KBM 32 Q – Kompakte Kernbohrereinheit mit hoher Mobilität für die Montage.

Mit der KBM 32 Q lassen sich Kernbohrungen im Durchmesserbereich von 12 bis 32 mm anfertigen. Durch ihre kompakten Abmessungen und das geringe Gewicht von nur 10,5 kg eignet sich die KBM 32 Q optimal für Montagearbeiten vor Ort. Sie wird einfach zum Werkstück mitgenommen und ermöglicht ein zuverlässiges Arbeiten während des gesamten Arbeitsvorgangs – sogar vertikal und über Kopf. Neben ihrer hohen Mobilität zeichnet sich die Maschine durch hohe Präzision und einfache Handhabung aus.



### FEIN Vorteile

- ▶ Kleine, extrem leichte Kernbohrereinheit mit hervorragender Handlichkeit für vertikalen und Über-Kopf-Einsatz
- ▶ QuickIN-System für schnellen, schlüssellosen Werkzeugwechsel
- ▶ Einsatz langer Bohrwerkzeuge ohne Abnehmen der Maschine vom Werkstück durch stufenlos einstellbare, doppelte Schwalbenschwanzführung
- ▶ Drehmomentstarker Hochleistungsmotor
- ▶ Leistungsstarker Elektromagnet
- ▶ Elektronische Magnethaltekrafterhöhung
- ▶ Integrierte Kühlschmiereinrichtung
- ▶ Elektronischer Überlastschutz
- ▶ Wiederanlaufperre

### Technische Daten

Bauart	KBM 32 Q	
Kernbohrer max. Ø	mm	32
Kernbohrer max. Bohrtiefe	mm	50
Spiralbohrer max. Ø	mm	13
Gewindeschneiden max.	M	12
Nennaufnahme	W	700
Leistungsabgabe	W	450
Leerlauf	1/min	550
Lastdrehzahl	1/min	440
Kernbohreraufnahme	QuickIN	
Hub	mm	135
Gesamter Hubbereich	mm	260
Magnet-Haltekraft	N	9000
Magnetfuß-Abmessungen	mm	160×80
Kabel mit Stecker	m	4
Gewicht nach EPTA	kg	10,5
<b>Bestellnummer</b>	<b>7 270 27</b>	

### Anwendungen



Kernbohren



Spiralbohren mit Bohrfutter



Gewindeschneiden mit Gewindeschneidapparat



**Im Preis enthalten:** 1 Koffer; 1 Kühlschmiermittelpumpe; 1 Zurring; 1 Spänehaken; 1 Zahnkranzbohrfutter bis Ø 13 mm; 1 QuickIN-Adapter für M 18 × 6 P 1,5; 2 Zentrierstifte; 1 Berührschutz

**Umfangreiches Zubehör:** ab Seite 20  
**Maschinen-Maßblatt:** Seite 35



# KBM 50 QX – Kernbohrereinheit mit 2-Gang-Getriebe zum effizienten Bohren vor Ort.

Die KBM50QX deckt ein erweitertes Einsatz- und Anwendungsgebiet ab: Ihr mechanisches 2-Gang-Getriebe liefert ausreichend Drehmoment für Kernbohrungen bis 50 mm Durchmesser. Zwei elektronische Drehzahlstufen ermöglichen Senken und Reiben und dienen zudem als Anbohrfunktion bei harten Materialien. Zudem ist die KBM50QX eine der leichtesten Maschinen in ihrem Segment – und kann deshalb problemlos auch vertikal und über Kopf eingesetzt werden.



## FEIN Vorteile

- ▶ Erweiterte Anwendungs- und Einsatzmöglichkeiten wie Senken und Reiben durch mechanisches 2-Gang-Getriebe mit zwei elektronischen Drehzahlstufen
- ▶ QuickIN-System für schnellen, schlüssellosen Werkzeugwechsel
- ▶ Einsatz langer Bohrwerkzeuge ohne Abnehmen der Maschine vom Werkstück durch stufenlos einstellbare, doppelte Schwalbenschwanzführung
- ▶ Kompakter Aufbau und optimales Leistungsgewicht
- ▶ Drehmomentstarker Hochleistungsmotor
- ▶ Drehzahlgeregelte Tachoelektronik
- ▶ Leistungsstarker Elektromagnet
- ▶ Elektronische Magnethaltekrafterhöhung
- ▶ Integrierte Kühlschmiereinrichtung
- ▶ Elektronischer Überlastschutz
- ▶ Wiederanlaufsperr

## Technische Daten

Bauart	KBM50QX	
Kernbohrer max. Ø	mm	50
Kernbohrer max. Bohrtiefe	mm	50
Spiralbohrer max. Ø	mm	16
Gewindeschneiden max.	M	16
Senken max. Ø	mm	31
Reiben max. Ø	mm	16
Nennaufnahme	W	1200
Leistungsabgabe	W	680
Lastdrehzahl		
1. Gang – slow	1/min	160
1. Gang – fast	1/min	260
2. Gang – slow	1/min	320
2. Gang – fast	1/min	520
Kernbohreraufnahme		QuickIN
Hub	mm	135
Gesamter Hubbereich	mm	310
Magnet-Haltekraft	N	11 000
Magnetfuß-Abmessungen	mm	180 x 90
Kabel mit Stecker	m	4
Gewicht nach EPTA	kg	12,8
<b>Bestellnummer</b>		<b>7 270 33</b>

## Anwendungen



Kernbohren



Spiralbohren mit Bohrfutter



Gewindeschneiden mit Gewindeschneidapparat



Senken



Reiben



**Im Preis enthalten:** 1 Koffer; 1 Kühlschmiermittelpumpe; 1 Zurrurt; 1 Spänehaaken; 1 Zahnkranzbohrfutter bis Ø 13 mm; 1 QuickIN-Adapter für M18 x 6 P1,5; 2 Zentrierstifte; 1 Berührschutz

**Umfangreiches Zubehör:** ab Seite 20  
**Maschinen-Maßblatt:** Seite 35

# KBM 52 U – Universelle Kernbohrereinheit für flexibles Arbeiten vor Ort.

Für Anwender, die von einer Kernbohrereinheit universelle Einsatzmöglichkeiten und hohe Flexibilität verlangen, ist die KBM 52 U erste Wahl. Die leichte 2-Gang-Maschine mit MK3-Aufnahme, Rechts-/Linkslauf und elektronischer Drehzahlabstufung ermöglicht Gewindegänge bis M16. Die zuletzt verwendete Drehzahl wird automatisch gespeichert und kann beim nächsten Bohrvorgang wieder abgerufen werden. Damit ist die Maschine auch für das serielle Kernbohren bis 50 mm Durchmesser eine der wirtschaftlichsten Lösungen. Die KBM 52 U – ein Universaltalent für jeden Einsatzzweck.



## FEIN Vorteile

- ▶ Optimale Schnittgeschwindigkeit beim Bohren, Gewindegängen, Reiben und Senken durch mechanisches 2-Gang-Getriebe und stufenlose, elektronische Drehzahlabstufung
- ▶ Flexibler Werkzeugeinsatz und hohe Rundlaufgenauigkeit durch Kombination von QuickIN- und MK3-Aufnahme
- ▶ Einsatz langer Bohrwerkzeuge, ohne Abnehmen der Maschine vom Werkstück, durch stufenlos einstellbare, doppelte Schwalbenschwanzführung
- ▶ Kompakter Aufbau und optimales Leistungsgewicht
- ▶ Rechts-/Linkslauf
- ▶ Drehmomentstarker Hochleistungsmotor
- ▶ Drehzahlgeregelte Tachoelektronik
- ▶ Leistungsstarker Elektromagnet
- ▶ Elektronische Magnethaltekrafterhöhung
- ▶ Drehzahlspeicher „Memory Function“
- ▶ Integrierte Schwerkraft-Kühlschmiereinrichtung
- ▶ Einhand-Bedienkomfort
- ▶ Elektronischer Überlastschutz
- ▶ Wiederanlaufperre

## Anwendungen



Kernbohren



Spiralbohren mit Bohrfutter oder MK3-Aufnahme



Gewindegängen mit Gewindegäng-Schnellwechselfutter



Senken



Reiben

## Technische Daten

Bauart	KBM 52 U	
Kernbohrer max. Ø	mm	50
Kernbohrer max. Bohrtiefe	mm	50
Spiralbohrer max. Ø	mm	23
Gewindegängen max.	M	16
Senken max. Ø	mm	50
Reiben max. Ø	mm	23
Nennaufnahme	W	1 200
Leistungsabgabe	W	640
Lastdrehzahl		
1. Gang	1 / min	130 – 260
2. Gang	1 / min	260 – 520
Kernbohreraufnahme		QuickIN
Werkzeugaufnahme	MK	3
Hub	mm	135
Gesamter Hubbereich	mm	310
Magnet-Haltekraft	N	11 000
Magnetfuß-Abmessungen	mm	180 x 90
Kabel mit Stecker	m	4
Gewicht nach EPTA	kg	14,2
<b>Bestellnummer</b>		<b>7 270 31</b>



**Im Preis enthalten:** 1 Koffer; 1 Kühlmittelbehälter; 1 Zurring; 1 Spänehaken; 1 Zahnkranzbohrfutter bis Ø 13 mm; 1 QuickIN-Adapter für M18 x 6 P1,5; 2 Zentrierstifte; 1 Austreibkeil; 1 Berührungsschutz

**Umfangreiches Zubehör:** ab Seite 20  
**Maschinen-Maßblatt:** Seite 35

# KBM 65 Q / KBM 65 QF – Leistungsstarke Kernbohr- einheit mit 2-Gang-Getriebe für die Werkstatt.

Die ebenso unverwüsthlichen wie leistungsstarken FEIN 2-Gang-Maschinen KBM 65 Q und KBM 65 QF sind der Einstieg in die Klasse der Werkstattmaschinen. Beide Maschinen bieten eine optimale Drehzahl für den schweren Einsatz bis 65 mm Kernbohr-  
durchmesser. Ihr extrem großer Hubbereich macht sie zur idealen Lösung für Spezial-  
anwendungen, wie Tiefbohren oder Gewindeschneiden. Ihre maschinenseitige  
Werkzeugspindel ermöglicht den flexiblen Einsatz von MK3-Werkzeugen mit hoher  
Rundlaufgenauigkeit. Die KBM 65 QF ist zusätzlich mit einer Feinjustierung ausgestat-  
tet. Beste Arbeitsergebnisse sind damit garantiert.



## FEIN Vorteile

- ▶ Leistungsstark auch bei harten Anwendungsfällen wie Kernbohren bis Ø 65 mm oder Gewindeschneiden bis M20
- ▶ Flexibler Werkzeugeinsatz und hohe Rundlaufgenauigkeit durch Kombination von QuickIN- und MK3-Aufnahmes ▶ Einsatz langer Bohrwerkzeuge ohne Abnehmen der Maschine vom Werkstück durch stufenlos einstellbare, doppelte Schwalbenschwanzführung
- ▶ KBM 65 QF: Feinjustierung der Bohrspindel zur komfortablen Ausrichtung der Maschine, ohne zeitraubendes Ab- und Ansetzen des Magnets
- ▶ Optimales Leistungsgewicht
- ▶ Mechanisches 2-Gang-Getriebe
- ▶ 2 elektronische Drehzahlstufen je Gang
- ▶ Drehzahlgeregelte Tachoelektronik
- ▶ Leistungsstarker Elektromagnet
- ▶ Integrierte Kühlschmiereinrichtung
- ▶ Elektronischer Überlastschutz
- ▶ Wiederanlaufsperr

## Anwendungen



Kernbohren



Spiralbohren mit Bohrfutter oder MK3-Aufnahme



Gewindeschneiden mit Gewinde-  
schneidapparat



Senken



Reiben

## Technische Daten

Bauart		KBM 65 Q	KBM 65 QF
Kernbohrer max. Ø	mm	65	65
Kernbohrer max. Bohrtiefe	mm	50	50
Spiralbohrer max. Ø	mm	23	23
Gewindeschneiden max.	M	20	20
Senken max. Ø	mm	50	50
Reiben max. Ø	mm	23	23
Nennaufnahme	W	1460	1460
Leistungsabgabe	W	650	650
Lastdrehzahl			
1. Gang – slow	1/min	125	125
1. Gang – fast	1/min	250	250
2. Gang – slow	1/min	255	255
2. Gang – fast	1/min	510	510
Kernbohreraufnahme		QuickIN	QuickIN
Werkzeugaufnahme	MK	3	3
Hub	mm	145	145
Gesamter Hubbereich	mm	330	330
Justierbereich Bohrständ	mm		± 6
Schwenkbereich Bohrständ			± 8°
Magnet-Haltekraft	N	12000	12000
Magnetfuß-Abmessungen	mm	184 × 92	184 × 92
Kabel mit Stecker	m	4	4
Gewicht nach EPTA	kg	19,0	20,6
<b>Bestellnummer</b>		<b>7 270 29</b>	<b>7 270 28</b>



**Im Preis enthalten:** 1 Koffer; 1 Kühlschmiermittelpumpe; 1 Zurrgur; 1 Spänehaken; 1 Zahnkranzbohrfutter bis Ø 13 mm; 1 QuickIN-Adapter für M18 × 6 P1,5; 2 Zentrierstifte; 1 Austreibkeil; 1 Berührschutz

**Umfangreiches Zubehör:** ab Seite 20  
**Maschinen-Maßblatt:** Seite 35

# KBM 80 U – Universelle Kernbohrereinheit mit höchster Leistung für die Werkstatt.

Die Werkstattmaschine KBM 80 U ist die optimale Maschine für alle, die das komplette Anwendungsspektrum einer Kernbohrereinheit nutzen wollen: Kernbohren, Bohren, Gewindeschneiden, Senken und Reiben. Alles, was Sie zum professionellen Arbeiten brauchen, ist in der KBM 80 U vereint: 2000 W Hochleistungsmotor mit leistungsstarkem 3-Gang-Getriebe, Rechts-/Linkslauf, MK 3-Aufnahme sowie elektrische Drehzahlabstimmung und Memory Function zum Speichern der Drehzahl bei seriellen Bohrarbeiten.



## FEIN Vorteile

- ▶ Optimale Schnittgeschwindigkeit beim Kernbohren, Bohren, Gewindeschneiden, Senken und Reiben durch mechanisches 3-Gang-Getriebe und stufenlose elektronische Drehzahlabstimmung
- ▶ Flexibler Werkzeugeinsatz und hohe Rundlaufgenauigkeit durch Kombination von QuickIN- und MK 3-Aufnahme
- ▶ Drehmomentstarker Hochleistungsmotor für effizientes Kernbohren bis 80 mm und Gewindeschritte bis M27
- ▶ Schnellwechselsystem QuickIN MAX
- ▶ Extra großer Hubbereich
- ▶ Rechts-/Linkslauf
- ▶ Drehzahlgeregelte Tachoelektronik
- ▶ Leistungsstarker Elektromagnet
- ▶ Elektronische Magnethaltekrafterhöhung
- ▶ Visuelle Magnethaltekrafterhöhung
- ▶ Feinjustierung der Bohrspindel
- ▶ Automatische Kühlmittelzufuhr
- ▶ Drehmoment-Rutschkupplung
- ▶ Bedienelement Viseo Touch Pad
- ▶ Drehzahl Speicher „Memory Function“
- ▶ Elektronischer Überlastschutz

## Anwendungen



Kernbohren



Spiralbohren mit Bohrfutter oder MK3-Aufnahme



Gewindeschneiden mit Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Senken



Reiben

## Technische Daten

Bauart	KBM 80 U	
HM Kernbohrer max. Ø	mm	80
HSS Kernbohrer max. Ø	mm	65
Kernbohrer max. Bohrtiefe	mm	50
Spiralbohrer max. Ø	mm	32
Gewindeschneiden max.	M	27
Senken max. Ø	mm	50
Reiben max. Ø	mm	31
Nennaufnahme	W	2000
Leistungsabgabe	W	900
Lastdrehzahl		
1. Gang	1/min	110 – 180
2. Gang	1/min	160 – 260
3. Gang	1/min	350 – 580
Kernbohreraufnahme		QuickIN/QuickIN MAX
Werkzeugaufnahme	MK	3
Hub	mm	145
Gesamter Hubbereich	mm	285
Justierbereich Bohrständer	mm	± 4,25
Schwenkbereich Bohrständer		± 11°
Magnet-Haltekraft	N	18000
Magnetfuß-Abmessungen	mm	270 × 90
Kabel mit Stecker	m	4
Gewicht nach EPTA	kg	25,4
<b>Bestellnummer</b>		<b>7 270 34</b>



**Im Preis enthalten:** 1 Koffer; 1 Kühlmittelbehälter; 1 Zurring; 1 Spänehaken, 1 Zahnkranzbohrfutter bis Ø 13 mm; 1 QuickIN-Adapter für M18 × 6 P1,5; 2 Zentrierstifte; 1 Austreibkeil; 1 Berührschutz

**Umfangreiches Zubehör:** ab Seite 20  
**Zubehör QuickIN MAX:** Seite 25  
**Maschinen-Maßblatt:** Seite 35



# KBM 80 auto – Vollautomatische Kernbohrereinheit für höchste Effizienz in der Werkstatt.

Die Werkstattmaschine KBM 80 auto setzt bei Kernbohrdurchmessern bis 80 mm neue Maßstäbe in puncto Produktivität, Flexibilität und Arbeitssicherheit. Ihr automatischer Bohrvorschub sorgt für reproduzierbare Bohrzeiten und konstanten Arbeitsfortschritt in allen Materialien. Insbesondere bei großen Bohrvolumen sparen Sie viel Zeit und Kosten. Die Arbeitssicherheit wird durch die KBM 80 auto deutlich erhöht, weil man nicht in den Bohrprozess eingreifen muss. Als erste vollautomatische Kernbohrereinheit mit digital angesteuertem Bohrvorschub sorgt die KBM 80 auto in der Werkstatt für bisher unerreichte Effizienz.



## FEIN Vorteile

- ▶ Zeit- und Kostenersparnis bei großen Bohrvolumen durch digital angesteuerten Bohrvorschub für konstanten Arbeitsfortschritt in allen Materialien bei geringem Werkzeugverschleiß
- ▶ Planbare Arbeitszeiten bei Auftragsarbeiten und seriellen Arbeiten durch reproduzierbare und getaktete Bohrzeiten
- ▶ Hohe Arbeitssicherheit durch umfangreiches Sicherheitspaket mit Drehmoment-Rutschkupplung, visuelle Magnethaltekraftanzeige und Bedienelement „Viseo Touch Pad“
- ▶ Drehmomentstarker Hochleistungsmotor
- ▶ MK3-Aufnahme
- ▶ Schnellwechselsystem QuickIN MAX
- ▶ Schnellwechselsystem QuickIN
- ▶ Extra großer Hubbereich
- ▶ Rechts-/Linkslauf
- ▶ Drehzahlgezielte Tachoelektronik
- ▶ Leistungsstarker Elektromagnet
- ▶ Elektronische Magnethaltekrafterhöhung
- ▶ Feinjustierung der Bohrspindel
- ▶ Automatische Kühlmittelzufuhr
- ▶ Drehzahl Speicher „Memory Function“
- ▶ Elektronischer Überlastschutz

## Anwendungen



Kernbohren



Spiralbohren mit Bohrfutter oder MK3-Aufnahme



Gewindeschneiden mit Gewinde-schneid-Schnellwechselfutter



Senken



Reiben

## Technische Daten

Bauart		KBM 80 auto
HM Kernbohrer max. Ø	mm	80
HSS Kernbohrer max. Ø	mm	65
Kernbohrer max. Bohrtiefe	mm	50
Spiralbohrer max. Ø	mm	32
Gewindeschneiden max.	M	27
Senken max. Ø	mm	50
Reiben max. Ø	mm	31
Nennaufnahme	W	2 000
Leistungsabgabe	W	900
Lastdrehzahl		
1. Gang	1/min	110–180
2. Gang	1/min	160–260
3. Gang	1/min	350–580
Kernbohreraufnahme		QuickIN/QuickIN MAX
Werkzeugaufnahme	MK	3
Hub	mm	145
Gesamter Hubbereich	mm	285
Justierbereich Bohrständer	mm	± 4,25
Schwenkbereich Bohrständer		± 11°
Magnet-Haltekraft	N	18 000
Magnetfuß-Abmessungen	mm	270 × 90
Kabel mit Stecker	m	4
Gewicht nach EPTA	kg	26,4
<b>Bestellnummer</b>		<b>7 270 32</b>



**Im Preis enthalten:** 1 Koffer; 1 Kühlmittelbehälter; 1 Zurring; 1 Spänehaken, 1 Zahnkranzbohrfutter bis Ø 13 mm; 1 QuickIN-Adapter für M18 × 6 P1,5; 2 Zentrierstifte; 1 Austreibkeil; 1 Berührungsschutz

**Umfangreiches Zubehör:** ab Seite 20  
**Zubehör QuickIN MAX:** Seite 25  
**Maschinen-Maßblatt:** Seite 35



## Einführung

Kernbohren	4
FEIN Systemkompetenz	5
Highlights	6
FEIN Kernbohrereinheiten	
Sicherheit	8
QuickIN-System	9

## FEIN Kernbohrereinheiten

FEIN Kernbohrfamilie	11
FEIN KBM 32 Q	12
FEIN KBM 50 QX	13
FEIN KBM 52 U	14
FEIN KBM 65 Q/KBM 65 QF	15
FEIN KBM 80 U	16
FEIN KBM 80 auto	17

## FEIN Kernbohrer und Zubehör

<b>Hartmetall oder HSS?</b>	<b>19</b>
<b>Hartmetall-Kernbohrer</b>	<b>20</b>
<b>HSS Kernbohrer</b>	<b>22</b>
<b>Zentrierstifte, Adapter, Aufnahmeschäfte</b>	<b>23</b>
<b>Zubehör</b>	
<b>Gewindeschneiden</b>	<b>24</b>
<b>Zubehör KBM 80</b>	<b>25</b>
<b>Spannvorrichtungen</b>	<b>26</b>
<b>Kühlen und Schmieren</b>	<b>27</b>

## Wissenswertes





Gewindeschneiden	30
Senken	32
Reiben	33
Drehzahl HM/HSS	34
Maschinen-Maßblatt	35
Technische Daten	36
Service	37



## Harte Arbeit erfordert hartes Werkzeug.

Neben dem anwendungsorientierten Kernbohrereinheiten-Programm bietet FEIN Ihnen auch ein umfangreiches Kernbohrer-Sortiment. Es umfasst nicht nur besonders langlebige und leistungsstarke Hartmetall-Kernbohrer, sondern auch extrem schlag- und stoßfeste HSS Kernbohrer mit einem 5%igen Kobalt-Anteil. FEIN Hartmetall-Kernbohrer werden in erster Linie im Dauereinsatz, z. B. bei seriellen Bohrarbeiten in Industrie, Werkstatt und Handwerk eingesetzt.

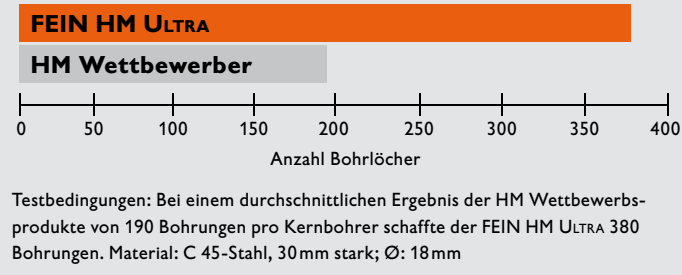
Bei sachgemäßer Handhabung haben sie eine bis zu doppelt so hohe Werkzeugstandzeit wie HSS Kernbohrer und sind damit die wirtschaftlichste Lösung für diesen Bereich. Auf der Baustelle und bei Montagearbeiten vor Ort werden meist FEIN HSS Kernbohrer eingesetzt – insbesondere dann, wenn der Kernbohrer hohen Schlag- und Stoßbelastungen ausgesetzt ist.

	FEIN HM ULTRA	FEIN HSS DURA	FEIN HSS PRIMA	FEIN HM „S“
	Höchste Standzeit durch hochwertige Hartmetallbestückung und hervorragende Zerspanleistung in allen Materialien. <b>Siehe S. 20/S. 25</b>	Hervorragende Standzeit durch 5% Kobalt-Anteil und Titan-Aluminium-Nitrit-Oberflächenbeschichtung für optimale Bohrerergebnisse in Stahl, Edelstahl und Grauguss. <b>Siehe S. 23</b>	Hohe Standzeit durch 5% Kobalt-Anteil für erstklassige Bohrerergebnisse im Stahl- und Metallbau. <b>Siehe S. 22</b>	Spezial-Kernbohrer mit extremer Härte für den Einsatz im Gleis- und Schienenbau.  <b>Siehe S. 21</b>
				
<b>Material</b>				
Alu < 10% Si < 600 N/mm <sup>2</sup>	▲▲	▲	▲▲	
Alu > 10% Si < 600 N/mm <sup>2</sup>	▲▲	▲	▲	
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	▲▲▲	▲▲▲	▲▲▲	
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	▲▲▲	▲▲▲	▲▲	
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	▲▲▲	▲▲	▲	
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	▲▲	▲		
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	▲▲			
Edelstahl < 700 N/mm <sup>2</sup>	▲▲	▲▲	▲	
Edelstahl > 700 N/mm <sup>2</sup>	▲▲	▲		
Gusseisen (GG, GGG) < 300 N/mm <sup>2</sup>	▲▲▲	▲▲	▲	
Messing (CuZn) < 500 N/mm <sup>2</sup>	▲▲			
Schwer zerspanbare Materialien	▲▲	▲		
Schienen	▲			▲▲▲
<b>Oberfläche</b>				
flache Oberflächen	▲▲▲	▲▲▲	▲▲▲	
strukturierte Oberflächen	▲	▲▲	▲▲	
Rohroberfläche	▲▲	▲▲	▲▲	
runde Oberflächen	▲▲	▲▲	▲▲	
versetzte Oberflächen	▲	▲▲	▲▲	
<b>Spezialanwendung</b>				
Trockenbohrung	▲▲▲	▲▲▲	▲	
Abbohrung	▲	▲▲	▲▲	
mehrschichtig bohren	▲	▲	▲	
Überlappingsbohrung	▲▲	▲▲	▲▲	

# Hartmetall-Kernbohrer

FEIN Hartmetall-Kernbohrer HM ULTRA eignen sich hervorragend für den Dauereinsatz in Industrie, Werkstatt und Handwerk. Dank hochwertiger Hartmetallbestückung und einer speziellen Schneid-geometrie erreichen sie höchste Standzeiten und hervorragende Zerspanleistungen. Gleichzeitig bieten sie Ihnen eine enorm hohe Flexibilität beim zu bohrenden Material: von Aluminium über allge-meinen Baustahl bis zu schwer zerspanbarem Material.

## HM Standzeit im Wettbewerbsvergleich



### HM ULTRA Kernbohrer mit QuickIN-Aufnahme

Höchste Standzeit und hervorragende Zerspanleistung. Metrische Abmes-sungen, Schnitttiefe 35 mm



Ø mm	Bestellnummer VE 1
12	6 31 27 086 01 9
13	6 31 27 087 01 3
14	6 31 27 088 01 1
15	6 31 27 089 01 5
15,5	6 31 27 238 01 1
16	6 31 27 090 01 7
17	6 31 27 091 01 6
17,5	6 31 27 239 01 5
18	6 31 27 092 01 9
19	6 31 27 093 01 3
19,5	6 31 27 240 01 7
20	6 31 27 094 01 1
21	6 31 27 095 01 5
22	6 31 27 096 01 8
23	6 31 27 097 01 2
24	6 31 27 098 01 0
25	6 31 27 099 01 4
26	6 31 27 100 01 5
26,5	6 31 27 241 01 6
27	6 31 27 101 01 4
28	6 31 27 102 01 7
29	6 31 27 103 01 1
30	6 31 27 104 01 9
31	6 31 27 105 01 3
32	6 31 27 106 01 6

Ø mm	Bestellnummer VE 1
33	6 31 27 107 01 0
34	6 31 27 108 01 8
35	6 31 27 109 01 2
36	6 31 27 110 01 4
37	6 31 27 111 01 3
38	6 31 27 112 01 6
39	6 31 27 113 01 0
40	6 31 27 114 01 8
41	6 31 27 115 01 2
42	6 31 27 116 01 5
43	6 31 27 117 01 9
44	6 31 27 118 01 7
45	6 31 27 119 01 1
46	6 31 27 120 01 3
47	6 31 27 121 01 2
48	6 31 27 122 01 5
49	6 31 27 123 01 9
50	6 31 27 124 01 7
51	6 31 27 125 01 1
52	6 31 27 126 01 4
53	6 31 27 127 01 8
54	6 31 27 128 01 6
55	6 31 27 129 01 0
56	6 31 27 130 01 2
57	6 31 27 131 01 1
58	6 31 27 132 01 4
59	6 31 27 133 01 8
60	6 31 27 134 01 6
61	6 31 27 135 01 0
62	6 31 27 136 01 3
63	6 31 27 137 01 7
64	6 31 27 138 01 5
65	6 31 27 139 01 9

### Großpackungen

Nutzen Sie unsere Großpackungen mit Preisvorteil: Bei allen besonders ge-kennzeichneten Packungen bekommen Sie 1 bis 3 Kernbohrer gratis dazu!

Ø mm	Bestellnummer VE 4
12	6 31 27 086 02 0
13	6 31 27 087 02 0
14	6 31 27 088 04 0
15	6 31 27 089 02 0
16	6 31 27 090 02 0
17	6 31 27 091 02 0
18	6 31 27 092 03 0
19	6 31 27 093 02 0
20	6 31 27 094 02 0
21	6 31 27 095 02 0
22	6 31 27 096 02 0
23	6 31 27 097 02 0
24	6 31 27 098 02 0
25	6 31 27 099 02 0
26	6 31 27 100 02 0
27	6 31 27 101 02 0
28	6 31 27 102 02 0
29	6 31 27 103 02 0
30	6 31 27 104 02 0
31	6 31 27 105 02 0
32	6 31 27 106 02 0

Ø mm	Bestellnummer VE 10
12	6 31 27 086 03 0
13	6 31 27 087 03 0
14	6 31 27 088 05 0
15	6 31 27 089 03 0
16	6 31 27 090 03 0
17	6 31 27 091 03 0
18	6 31 27 092 04 0

19	6 31 27 093 03 0
20	6 31 27 094 03 0
21	6 31 27 095 03 0
22	6 31 27 096 03 0
23	6 31 27 097 03 0
24	6 31 27 098 03 0
25	6 31 27 099 03 0
26	6 31 27 100 03 0
27	6 31 27 101 03 0
28	6 31 27 102 03 0
29	6 31 27 103 03 0
30	6 31 27 104 03 0
31	6 31 27 105 03 0
32	6 31 27 106 03 0

### Set-Ausführung

Bestehend aus 4 Kernbohrern Ø 14, 18, 22 und 32 mm (Schnitttiefe 35 mm) sowie 1 Zentrierstift (105 mm) im Kunststoff-Tragekoffer

Bestellnummer	6 31 27 088 03 0
---------------	------------------

### HM ULTRA 2" Kernbohrer mit QuickIN-Aufnahme

Höchste Standzeit und hervorragende Zerspanleistung. Zoll-Abmessungen, Schnitttiefe 2"/50 mm



Ø in	Ø mm	Bestellnummer VE 1
1/2"	12,70	6 31 27 383 01 0
5/16"	14,29	6 31 27 384 01 0
3/8"	15,88	6 31 27 385 01 0
11/16"	17,46	6 31 27 386 01 0
3/4"	19,05	6 31 27 387 01 0



13/16"	20,64	6 31 27 388 01 0
7/8"	22,23	6 31 27 389 01 0
15/16"	23,81	6 31 27 390 01 0
1"	25,40	6 31 27 391 01 0
1 1/16"	26,99	6 31 27 392 01 0
1 1/8"	28,58	6 31 27 393 01 0
1 3/16"	30,16	6 31 27 394 01 0
1 1/4"	31,75	6 31 27 395 01 0
1 5/16"	33,34	6 31 27 396 01 0
1 3/8"	34,93	6 31 27 397 01 0
1 7/16"	36,51	6 31 27 398 01 0
1 1/2"	38,10	6 31 27 399 01 0
1 9/16"	39,19	6 31 27 400 01 0
1 5/8"	41,28	6 31 27 401 01 0
1 11/16"	42,86	6 31 27 402 01 0
1 13/16"	44,45	6 31 27 403 01 0
1 3/4"	46,04	6 31 27 404 01 0
1 7/8"	47,63	6 31 27 405 01 0
1 15/16"	49,21	6 31 27 406 01 0
2"	50,80	6 31 27 407 01 0
2 1/16"	52,39	6 31 27 408 01 0

**Set-Ausführung**

Bestehend aus 4 Kernbohren Ø 9/16", 1 1/16", 1 3/16", 1 5/16" (Schnitttiefe 2"/50 mm) sowie 1 Zentrierstift (105 mm) im Kunststoff-Tragekoffer

Bestellnummer 6 31 27 384 02 0

**HM ULTRA 50 Kernbohrer mit FEIN Gewinde M18 x 6 P1,5**

Höchste Standzeit und hervorragende Zerspanleistung. Metrische Abmessungen, Schnitttiefe 50 mm



Ø mm	Bestellnummer VE 1
12	6 31 27 042 01 4
13	6 31 27 043 01 8
14	6 31 27 044 01 6
15	6 31 27 045 01 0
16	6 31 27 046 01 3
17	6 31 27 047 01 7
18	6 31 27 001 01 5
19	6 31 27 019 01 2
20	6 31 27 002 01 8
21	6 31 27 020 01 4
22	6 31 27 003 01 2

23	6 31 27 021 01 3
24	6 31 27 022 01 6
25	6 31 27 004 01 0
26	6 31 27 005 01 4
27	6 31 27 023 01 0
28	6 31 27 006 01 7
29	6 31 27 024 01 8
30	6 31 27 007 01 1
31	6 31 27 025 01 2
32	6 31 27 008 01 9
33	6 31 27 026 01 5
34	6 31 27 009 01 3
35	6 31 27 010 01 5
36	6 31 27 027 01 9
37	6 31 27 028 01 7
38	6 31 27 011 01 4
39	6 31 27 029 01 1
40	6 31 27 012 01 7
41	6 31 27 030 01 3
42	6 31 27 013 01 1
43	6 31 27 014 01 9
44	6 31 27 031 01 2
45	6 31 27 015 01 3
46	6 31 27 032 01 5
47	6 31 27 033 01 9
48	6 31 27 016 01 6
49	6 31 27 034 01 7
50	6 31 27 017 01 0
51	6 31 27 035 01 1
52	6 31 27 018 01 8
53	6 31 27 036 01 4
54	6 31 27 037 01 8
55	6 31 27 038 01 6
56	6 31 27 039 01 0
57	6 31 27 040 01 2
58	6 31 27 041 01 1
59	6 31 27 049 01 9
60	6 31 27 050 01 1
61	6 31 27 051 01 0
62	6 31 27 052 01 3
63	6 31 27 053 01 7
64	6 31 27 054 01 5
65	6 31 27 055 01 9

**HM „S“ Kernbohrer mit FEIN Gewinde M18 x 6 P1,5**

Speziell für den Einsatz im Gleis- und Schienenbau entwickelt: Extrem harte HM-Schneidzähne und eine optimierte Schneidgeometrie sorgen dort für beste Ergebnisse. Metrische Abmessungen, Schnitttiefe 50 mm

Ø mm	Bestellnummer VE 1
24	6 31 27 056 01 2
26	6 31 27 057 01 6
30	6 31 27 058 01 4
32	6 31 27 059 01 8
33	6 31 27 048 01 5
36	6 31 27 060 01 0
40	6 31 27 436 01 0

**HM ULTRA 50 Kernbohrer mit Weldon-Aufnahme**

Höchste Standzeit und hervorragende Zerspanleistung. Metrische Abmessungen, Schnitttiefe 50 mm



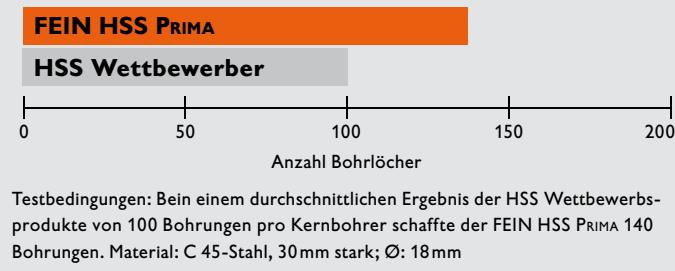
Ø mm	Bestellnummer VE 1
12	6 31 27 276 01 0
13	6 31 27 277 01 0
14	6 31 27 278 01 0
15	6 31 27 279 01 0
16	6 31 27 280 01 0
17	6 31 27 281 01 0
18	6 31 27 282 01 0
19	6 31 27 283 01 0
20	6 31 27 284 01 0
21	6 31 27 285 01 0
22	6 31 27 286 01 0
23	6 31 27 287 01 0
24	6 31 27 288 01 0
25	6 31 27 289 01 0
26	6 31 27 290 01 0
27	6 31 27 291 01 0
28	6 31 27 292 01 0
29	6 31 27 293 01 0
30	6 31 27 294 01 0
31	6 31 27 295 01 0
32	6 31 27 296 01 0
33	6 31 27 297 01 0
34	6 31 27 298 01 0
35	6 31 27 299 01 0

36	6 31 27 300 01 0
37	6 31 27 301 01 0
38	6 31 27 302 01 0
39	6 31 27 303 01 0
40	6 31 27 304 01 0
41	6 31 27 305 01 0
42	6 31 27 306 01 0
43	6 31 27 307 01 0
44	6 31 27 308 01 0
45	6 31 27 309 01 0
46	6 31 27 310 01 0
47	6 31 27 311 01 0
48	6 31 27 312 01 0
49	6 31 27 313 01 0
50	6 31 27 314 01 0
51	6 31 27 315 01 0
52	6 31 27 316 01 0
53	6 31 27 317 01 0
54	6 31 27 318 01 0
55	6 31 27 319 01 0
56	6 31 27 320 01 0
57	6 31 27 321 01 0
58	6 31 27 322 01 0
59	6 31 27 323 01 0
60	6 31 27 324 01 0
61	6 31 27 325 01 0
62	6 31 27 326 01 0
63	6 31 27 327 01 0
64	6 31 27 328 01 0
65	6 31 27 329 01 0

# HSS Kernbohrer

FEIN Kernbohrer HSS PRIMA bestehen aus besonders hochwertigem Schnellarbeitsstahl: Ein 5%iger Kobalt-Anteil sorgt für hohe Standzeiten und erhöht die Schlag- und Stoßfestigkeit. FEIN Kernbohrer HSS PRIMA erzielen erstklassige Bohrerergebnisse im Stahl- und Metallbau und ermöglichen Ihnen äußerst wirtschaftliches Bohren im Montageinsatz.

## HSS Standzeit im Wettbewerbsvergleich



### HSS PRIMA Kernbohrer mit QuickIN-Aufnahme

5% Kobalt-Legierung für hohe Standzeiten. Metrische Abmessungen, Schnitttiefe 35 mm



Ø mm	Bestellnummer VE 1
12	6 31 27 194 01 0
13	6 31 27 195 01 4
14	6 31 27 196 01 7
15	6 31 27 197 01 1
16	6 31 27 198 01 9
17	6 31 27 199 01 3
18	6 31 27 200 01 1
19	6 31 27 201 01 0
20	6 31 27 202 01 3
21	6 31 27 203 01 7
22	6 31 27 204 01 5
23	6 31 27 205 01 9
24	6 31 27 206 01 2
25	6 31 27 207 01 6
26	6 31 27 208 01 4
27	6 31 27 209 01 8
28	6 31 27 210 01 0
29	6 31 27 211 01 9
30	6 31 27 212 01 2
31	6 31 27 213 01 6
32	6 31 27 214 01 4

### Großpackungen

Nutzen Sie unsere Großpackungen mit Preisvorteil: 7 Bohrer kaufen, 1 gratis!

Ø mm	Bestellnummer VE 8
12	6 31 27 194 02 0
13	6 31 27 195 02 0
14	6 31 27 196 02 0
15	6 31 27 197 02 0
16	6 31 27 198 02 0
17	6 31 27 199 02 0
18	6 31 27 200 02 0
19	6 31 27 201 02 0
20	6 31 27 202 02 0
21	6 31 27 203 02 0
22	6 31 27 204 02 0
23	6 31 27 205 02 0
24	6 31 27 206 02 0
25	6 31 27 207 02 0
26	6 31 27 208 02 0
27	6 31 27 209 02 0
28	6 31 27 210 02 0
29	6 31 27 211 02 0
30	6 31 27 212 02 0
31	6 31 27 213 02 0
32	6 31 27 214 02 0

### HSS PRIMA 1" Kernbohrer mit QuickIN-Aufnahme

5% Kobalt-Legierung für hohe Standzeiten, Zoll-Abmessungen, Schnitttiefe 1"/25 mm



Ø in	Ø mm	Bestellnummer VE 1
7/16"	11,11	6 31 27 409 01 0
1/2"	12,70	6 31 27 410 01 0
9/16"	14,29	6 31 27 411 01 0
5/8"	15,88	6 31 27 412 01 0
11/16"	17,46	6 31 27 413 01 0
3/4"	19,05	6 31 27 414 01 0
13/16"	23,81	6 31 27 415 01 0
7/8"	22,23	6 31 27 416 01 0
15/16"	23,81	6 31 27 417 01 0
1"	25,40	6 31 27 418 01 0
1 1/16"	26,99	6 31 27 419 01 0
1 1/8"	28,58	6 31 27 420 01 0
1 3/16"	30,16	6 31 27 421 01 0
1 1/4"	31,75	6 31 27 422 01 0
1 5/16"	33,34	6 31 27 423 01 0
1 3/8"	34,93	6 31 27 424 01 0
1 7/16"	36,51	6 31 27 425 01 0
1 1/2"	38,10	6 31 27 426 01 0
1 9/16"	39,19	6 31 27 427 01 0
1 5/8"	41,28	6 31 27 428 01 0
1 11/16"	42,86	6 31 27 429 01 0
1 3/4"	44,45	6 31 27 430 01 0
1 13/16"	48,04	6 31 27 431 01 0
1 7/8"	47,63	6 31 27 432 01 0
1 15/16"	49,21	6 31 27 433 01 0
2	50,80	6 31 27 434 01 0
2 1/16"	52,39	6 31 27 435 01 0

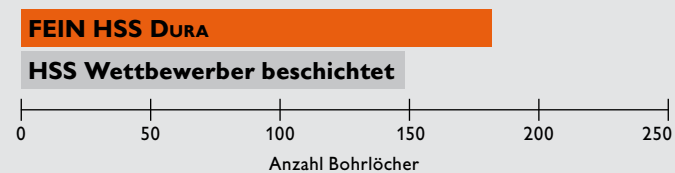
### Set-Ausführung

Bestehend aus 4 Kernbohrern Ø 9/16", 11/16", 13/16", 15/16" (Schnitttiefe 1"/25 mm) sowie 1 Zentrierstift im Kunststoff-Tragekoffer

Bestellnummer 6 31 27 411 02 0

FEIN Kernbohrer HSS DURA werden eingesetzt, wo dauerhaft unter widrigen Arbeitsbedingungen gearbeitet wird oder wo auf Kühlmittel verzichtet werden muss. Sie bestehen aus hochwertigem Schnellarbeitsstahl mit einem Kobalt-Anteil von 5%. Die Oberfläche überzieht eine erstklassige Beschichtung aus Titan-Aluminium-Nitrit. Diese sorgt für beste Gleiteigenschaften, erhöhte Hitzebeständigkeit und hervorragende Standzeiten in Stahl, Edelstahl und Grauguss.

**HSS Standzeit beschichtet im Wettbewerbsvergleich**



Testbedingungen: Bei einem durchschnittlichen Ergebnis der HSS Wettbewerbsprodukte von 140 Bohrungen pro Kernbohrer schaffte der FEIN HSS DURA 180 Bohrungen. Material: C 45-Stahl, 30mm stark; Ø: 18mm

**HSS DURA Kernbohrer mit QuickIN-Aufnahme**

5% Kobalt-Legierung und Oberflächenbeschichtung für hervorragende Standzeiten und beste Gleiteigenschaften. Metrische Abmessungen, Schnitttiefe 35mm



Ø mm	Bestellnummer VE 1
12	6 31 27 140 01 1
13	6 31 27 141 01 0
14	6 31 27 142 01 3
15	6 31 27 143 01 7
16	6 31 27 144 01 5
17	6 31 27 145 01 9
18	6 31 27 146 01 2
19	6 31 27 147 01 6
20	6 31 27 148 01 4
21	6 31 27 149 01 8
22	6 31 27 150 01 0
23	6 31 27 151 01 9
24	6 31 27 152 01 2
25	6 31 27 153 01 6
26	6 31 27 154 01 4
27	6 31 27 155 01 8
28	6 31 27 156 01 1
29	6 31 27 157 01 5
30	6 31 27 158 01 3
31	6 31 27 159 01 7
32	6 31 27 160 01 9

**Set-Ausführung**

Bestehend aus 6 Kernbohrern, Ø 14, 16, 18, 20, 22, 26mm (Schnitttiefe 35mm) und Zentrierstift im Kunststoff-Tragekoffer

Bestellnummer 6 31 27 142 02 9

**HSS Nova 1" Kernbohrer mit Weldon-Aufnahme**

Industriestandard. Zoll-Abmessungen, Schnitttiefe 1"/25mm



Ø in	Ø mm	Bestellnummer VE 1
7/16"	11,11	6 31 27 356 01 5
1/2"	12,70	6 31 27 357 01 0
3/8"	14,29	6 31 27 358 01 0
5/8"	15,88	6 31 27 359 01 0
1 1/16"	17,46	6 31 27 360 01 0
3/4"	19,05	6 31 27 361 01 0
1 3/16"	20,64	6 31 27 362 01 0
7/8"	22,23	6 31 27 363 01 0
1 5/16"	23,81	6 31 27 364 01 0
1"	25,40	6 31 27 365 01 0
1 1/8"	26,99	6 31 27 366 01 0
1 1/5"	28,58	6 31 27 367 01 0
1 3/8"	30,16	6 31 27 368 01 0
1 1/4"	31,75	6 31 27 369 01 0

**Zentrierstifte**

**Länge 105 mm**

Kernbohrer	Aufnahme	Schnitttiefe
HM ULTRA	QuickIN	35mm
HSS PRIMA	QuickIN	35mm
HSS DURA	QuickIN	35mm
Bestellnummer	3 02 17 332 00 9	

**Länge 125 mm**

Kernbohrer	Aufnahme	Schnitttiefe
HM ULTRA 50	QuickIN MAX	50mm
HM ULTRA 50	M 18 x 6 P 1,5 (mit Adapter 6 39 01 020 00 6)	50mm
HM ULTRA 50	Weldon (mit Adapter 6 39 01 021 01 4)	50mm
Wettbewerb	Weldon (mit Adapter 6 39 01 021 01 4)	25, 35, 40 mm
Wettbewerb	M18 x 6 P 1,5 (mit Adapter 6 39 01 020 00 6)	50mm
Bestellnummer	3 02 17 333 00 3	

**Länge 135 mm**

Kernbohrer	Aufnahme	Schnitttiefe
HM ULTRA	QuickIN (mit Adapter 6 39 01 045 01 0)	35mm
HSS PRIMA	QuickIN (mit Adapter 6 39 01 045 01 0)	35mm
HSS DURA	QuickIN (mit Adapter 6 39 01 045 01 0)	35mm
Wettbewerb	Weldon (mit Adapter 6 39 01 021 01 4)	50mm
Bestellnummer	3 02 17 355 00 0	

**Länge 4 1/8"**

Kernbohrer	Aufnahme	Schnitttiefe
HM ULTRA 2"	QuickIN	2"
HSS PRIMA 1"	QuickIN	1"
HSS Nova 1"	Weldon	1"
Bestellnummer	3 02 17 332 00 9	

**Länge 4 1/16"**

Kernbohrer	Aufnahme	Schnitttiefe
HM ULTRA 2"	QuickIN MAX	2"
HSS PRIMA 1"	QuickIN (mit Adapter 6 39 01 045 01 0)	1"
Wettbewerb	Weldon (mit Adapter 6 39 01 021 01 4)	1", 1-3/8"
Bestellnummer	3 02 17 333 00 3	

**Länge 5 5/16"**

Kernbohrer	Aufnahme	Schnitttiefe
HM ULTRA 2"	QuickIN (mit Adapter 6 39 01 045 01 0)	2"
Wettbewerb	Weldon (mit Adapter 6 39 01 021 01 4)	2"
Bestellnummer	3 02 17 355 00 0	

**Länge 3 3/8"**

Kernbohrer	Aufnahme	Schnitttiefe
HSS PRIMA 1"	QuickIN	1"
HSS NOVA 1"	QuickIN	1"
Bestellnummer	3 02 17 338 00 0	

**Länge 4 1/16"**

Kernbohrer	Aufnahme	Schnitttiefe
Wettbewerb	Weldon (mit Adapter 6 39 01 021 01 4)	2"
Bestellnummer	3 02 17 337 00 2	

Bei Weldon-Wettbewerbskernbohrern mit Innenbohrung > 6,4mm muss Adapter 6 39 01 024 01 verwendet werden.



# FEIN – Ihr kompetenter Partner, wenn es ums Gewindeschneiden geht.

Elektrisches Gewindeschneiden ist nicht nur schneller und körperlich weniger anstrengend als von Hand, es bietet auch klare Vorteile in puncto Präzision. FEIN bietet Ihnen dazu ein umfangreiches Zubehörprogramm: vom Gewindeschneidapparat und -Schnellwechselfutter bis zu Gewindeschneid-Einsätzen für Sack- und Durchgangslöcher.

## Adapter / Bohrfutter

**Adapter mit QuickIN-Aufnahme**  
Abtrieb M 18×6 P1,5



Bestellnummer 6 39 01 020 00 6

Abtrieb Weldon



Bestellnummer 6 39 01 021 01 4

Abtrieb Weldon Spezial. Speziell für Wettbewerbs-Kernbohrer mit Innenbohrung > 6,4mm



Bestellnummer 6 39 01 024 01 9

Abtrieb 1/2"



Bestellnummer 6 39 01 022 00 8

Abtrieb B 16



Bestellnummer 6 39 01 023 00 2

**Adapter mit Weldon-Aufnahme**  
zur Umrüstung von Wettbewerbsfabrikaten auf QuickIN-System



Bestellnummer 6 39 01 027 01 0

**Zahnkranzbohrfutter mit QuickIN-Aufnahme**

Spannweite mm	Bestellnummer VE1
1,5 – 13	6 39 01 023 02 0
1 – 16	6 39 01 023 01 1

1,5 – 13 6 39 01 023 02 0

1 – 16 6 39 01 023 01 1

## Verlängerung

für den Einsatz an beengten, tiefen oder stufigen Oberflächen, Durchgangslöcher ab Ø 36mm möglich. QuickIN-Aufnahme, Länge 100mm, inkl. Zentrierstift



Bestellnummer 6 31 06 016 01 0

## Aufnahmeschäfte

### QuickIN-Aufnahmeschäfte

für den Einsatz von FEIN Kernbohrern an Tisch- und Säulenbohrmaschinen sowie an allen sonstigen Kernbohrereinheiten mit MK-Aufnahme. Inkl. Handpumpe und Zentrierstift für externe Kühlschmiermittelzufuhr



Konus	Ø mm	Bestellnummer
MK3	12–65	6 39 01 019 01 3
MK2	12–35	6 39 01 018 01 9

zur Nachrüstung der Bauarten KBM52U (7 270 31), KBM65Q (7 270 26) und KBM65QF (7 270 23). Integrierte Kühlschmiermittelzufuhr

MK3 12–65 6 39 01 019 01 3

MK2 12–35 6 39 01 018 01 9

zur Nachrüstung der Bauarten KBM52U (7 270 31), KBM65Q (7 270 26) und KBM65QF (7 270 23). Integrierte Kühlschmiermittelzufuhr



Konus	Ø mm	Bestellnummer
MK3	12–65	6 39 01 017 01 1

MK3 12–65 6 39 01 017 01 1

### Umrüstsatz

für Vorgänger-Bauart KBM542 auf QuickIN-Schnellwechselfutter



Bestellnummer 6 39 01 028 01 8

**Zubehör KBM80U / 80auto**  
siehe S. 25

## Gewindeschneiden

### Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für KBM52U

nur einsetzbar für Kernbohrereinheiten mit Linkslauf-Funktion. Gr. 2, mit QuickIN-Aufnahme, für Gewindebohrer (DIN 374/376), in Verbindung mit Gewindeschneid-Einsätzen mit oder ohne Sicherheitskupplung von M6–M16



Bestellnummer 9 26 02 079 01 0

### Gewindeschneidapparat für KBM32Q und KBM50QX

Gr. 2, mit QuickIN-Aufnahme, für Gewindebohrer (DIN 374/376), in Verbindung mit Gewindeschneid-Einsätzen mit oder ohne Sicherheitskupplung von M6–M16. Inkl. Drehmomentstütze



Bestellnummer 9 26 02 072 01 2

### Gewindeschneidapparat für KBM65Q und KBM65QF

Gr. 2, mit MK3-Aufnahme, für Gewindebohrer (DIN 374/376), in Verbindung mit Gewindeschneid-Einsätzen mit oder ohne Sicherheitskupplung von M6–M20. Inkl. Drehmomentstütze



Bestellnummer 9 26 02 066 01 2

## Gewindeschneid-Einsätze Gr. 2

für Gewindebohrer nach DIN 374/376



Gewinde	Ø mm	■	Bestellnummer
M6	4,5	3,4	6 32 06 117 01 5
M8	6	4,9	6 32 06 095 01 1
M10	7	5,5	6 32 06 096 01 4
M12	9	7	6 32 06 097 01 8
M14	11	9	6 32 06 098 01 6
M16	12	9	6 32 06 099 01 0
M18	14	11	6 32 06 100 01 1
M20	16	12	6 32 06 101 01 0

M6 4,5 3,4 6 32 06 117 01 5

M8 6 4,9 6 32 06 095 01 1

M10 7 5,5 6 32 06 096 01 4

M12 9 7 6 32 06 097 01 8

M14 11 9 6 32 06 098 01 6

M16 12 9 6 32 06 099 01 0

M18 14 11 6 32 06 100 01 1

M20 16 12 6 32 06 101 01 0

mit Sicherheitskupplung für Sacklöcher



Gewinde	Ø mm	■	Bestellnummer
M6	4,5	3,4	6 32 06 118 01 3
M8	6	4,9	6 32 06 102 01 3
M10	7	5,5	6 32 06 103 01 7
M12	9	7	6 32 06 104 01 5
M14	11	9	6 32 06 105 01 9
M16	12	9	6 32 06 106 01 2
M18	14	11	6 32 06 107 01 6
M20	16	12	6 32 06 108 01 4

M6 4,5 3,4 6 32 06 118 01 3

M8 6 4,9 6 32 06 102 01 3

M10 7 5,5 6 32 06 103 01 7

M12 9 7 6 32 06 104 01 5

M14 11 9 6 32 06 105 01 9

M16 12 9 6 32 06 106 01 2

M18 14 11 6 32 06 107 01 6

M20 16 12 6 32 06 108 01 4

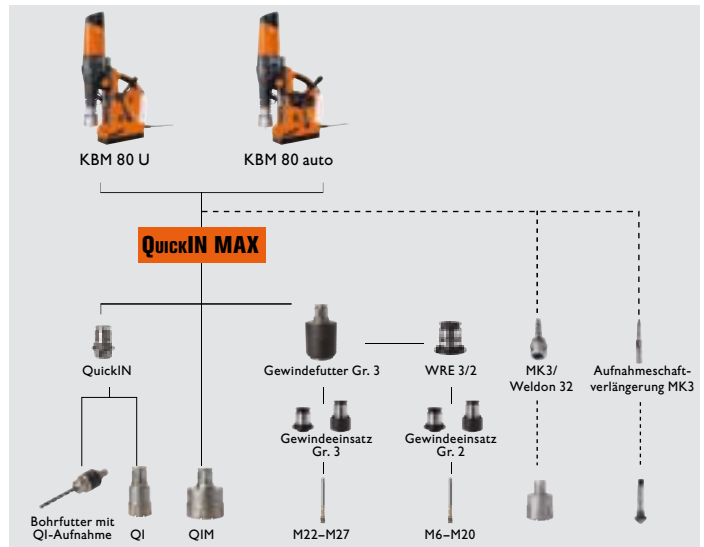
Gewindebohrer erhalten Sie im Fachhandel

**Zubehör KBM80U / 80auto**  
siehe S. 26



# FEIN KBM 80 QuickIN MAX Zubehör – da passt zusammen, was zusammen gehört.

Mit einem breiten Sortiment an Zubehör, vom Kernbohrer über Zentrierstifte und Adapter bis zu speziellen Aufnahmeschäften für verschiedene Antriebe, sorgt FEIN dafür, dass beim Kernbohren mit der KBM 80 alles perfekt zusammenpasst. Die Werkzeugaufnahme QuickIN MAX ermöglicht, dass HM ULTRA 50 Kernbohrer auch auf Wettbewerbsmaschinen mit Weldon 32 Standard-Aufnahme passen.



### HM ULTRA 50 Kernbohrer mit QuickIN MAX-Aufnahme

Höchste Standzeit und hervorragende Zerspanleistung. Metrische Abmessung, Schnitttiefe 50mm

78	6 31 27 458 01 0
79	6 31 27 459 01 0
80	6 31 27 460 01 0



### HM ULTRA 2" Kernbohrer mit QuickIN MAX-Aufnahme

Höchste Standzeit und hervorragende Zerspanleistung. Zoll-Abmessungen, Schnitttiefe 2"/50mm

Ø in	Ø mm	Bestellnummer VE 1
2"	50,80	6 31 27 437 01 0
2 1/16"	52,39	6 31 27 438 01 0
2 1/8"	53,98	6 31 27 439 01 0
2 3/16"	55,56	6 31 27 440 01 0
2 1/4"	57,15	6 31 27 441 01 0
2 5/16"	58,74	6 31 27 442 01 0
2 3/8"	60,33	6 31 27 443 01 0
2 7/16"	61,91	6 31 27 444 01 0
2 1/2"	63,50	6 31 27 445 01 0
2 9/16"	65,09	6 31 27 446 01 0
2 5/8"	66,68	6 31 27 447 01 0
2 11/16"	68,26	6 31 27 448 01 0
2 3/4"	69,85	6 31 27 449 01 0
2 13/16"	71,44	6 31 27 450 01 0
2 7/8"	73,03	6 31 27 451 01 0
2 15/16"	74,61	6 31 27 352 01 0
3"	76,20	6 31 27 353 01 0
3 1/16"	77,79	6 31 27 454 01 0
3 1/8"	79,38	6 31 27 455 01 0

Ø mm	Bestellnummer VE 1
50	6 31 27 330 01 0
51	6 31 27 331 01 0
52	6 31 27 332 01 0
53	6 31 27 333 01 0
54	6 31 27 334 01 0
55	6 31 27 335 01 0
56	6 31 27 336 01 0
57	6 31 27 337 01 0
58	6 31 27 338 01 0
59	6 31 27 339 01 0
60	6 31 27 340 01 0
61	6 31 27 341 01 0
62	6 31 27 342 01 0
63	6 31 27 343 01 0
64	6 31 27 344 01 0
65	6 31 27 345 01 0
66	6 31 27 346 01 0
67	6 31 27 347 01 0
68	6 31 27 348 01 0
69	6 31 27 349 01 0
70	6 31 27 350 01 0
71	6 31 27 351 01 0
72	6 31 27 352 01 0
73	6 31 27 353 01 0
74	6 31 27 354 01 0
75	6 31 27 355 01 0
76	6 31 27 456 01 0
77	6 31 27 457 01 0

### Zentrierstift

Zentrierstift für QuickIN MAX Kernbohrer

L / mm	Bestellnummer
125	3 02 17 333 00 3

### Adapter/Bohrfutter

Adapter mit QuickIN MAX-Aufnahme  
Abtrieb QuickIN



Bestellnummer	6 39 01 045 01 0
---------------	------------------



Bestellnummer	6 39 01 038 02 0
---------------	------------------

### Zahnkranzbohrfutter mit QuickIN-Aufnahme



Spannweite mm	Bestellnummer
1,5–13	6 39 01 023 02 0



Spannweite mm	Bestellnummer
1–16	6 39 01 023 01 1

### Aufnahmeschäfte MK3

**Abtrieb QuickIN**  
Zur Nachrüstung KBM80U/KBM80 auto. Mit integrierter Kühlschmiermittelzufuhr. Für alle QuickIN Kernbohrer Ø 12–65mm



Bestellnummer	6 39 01 039 02 0
---------------	------------------

**Abtrieb QuickIN MAX**  
Zur Nachrüstung KBM80U/KBM80 auto. Mit integrierter Kühlschmiermittelzufuhr. Für alle FEIN QuickIN MAX Kernbohrer Ø 50–80mm

**Abtrieb Weldon 32 Standard**  
Speziell für Kernbohrer mit 90° versetzten Spanflächen. Maximale Schnitttiefe 50mm



Bestellnummer	6 39 01 041 01 0
---------------	------------------

**Abtrieb Weldon 32**  
Spannflächen in Linie. Maximale Schnitttiefe 75mm. Speziell für Kernbohrer von:



	Bestellnummer
Hougen	6 39 01 042 01 0
Jancy	6 39 01 040 01 0

**Aufnahmeschaftverlängerung MK3**  
Abtrieb MK3. Speziell zum Senken



Bestellnummer	6 33 04 005 00 0
---------------	------------------

**Gewindeschneiden KBM 80**

**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für KBM 80**  
 nur einsetzbar für Kernbohrereinheiten mit Linkslauf-Funktion. Gr. 3, mit QuickIN MAX-Aufnahme, für Gewindebohrer (DIN 374/376), in Verbindung mit Gewindeschneid-Einsätzen mit oder ohne Sicherheitskupplung von M22-M27



Bestellnummer 9 26 02 082 01 0

**Gewindeschneid-Einsätze Gr. 3**  
 für Gewindebohrer nach DIN 374/376



Gewinde	Ø × ■ mm	Bestellnummer
M22/M24	18 × 14,5	6 32 06 119 01 0
M27	20 × 16	6 32 06 120 01 0

mit Sicherheitskupplung für Sacklöcher



Gewinde	Ø × ■ mm	Bestellnummer
M22/M24	18 × 14,5	6 32 06 122 01 0
M27	20 × 16	6 32 06 123 01 0

**Wechselreduziereinsatz (3/2)**  
 Reduziereinsatz zur Aufnahme von Gewindeschneid-Einsätzen Gr. 2 (M6-M20) in Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Gr. 3. (9 26 02 082 01 0)



Bestellnummer 6 32 06 125 01 0

# Ob magnetisch oder nicht: FEIN Spannvorrichtungen für jeden Einsatzzweck.

Für Materialien und Werkstücke, bei denen die Elektromagneten der Kernbohrereinheit nicht einsetzbar sind, bietet FEIN Ihnen alternative Spannvorrichtungen an: eine Ansaugplatte für antimagnetische Materialien wie Edelstahl oder Aluminium, eine Vakuumpumpe, die gemeinsam mit einer Vakuumpumpe z. B. bei Riffel- oder Tränenblechen zum Einsatz kommt, bis hin zu einer Vorrichtung zum Bohren von Rohren mit 60 bis 300 mm Durchmesser.

**Spannvorrichtungen**

**Vakuumpumpe**  
 für antimagnetische Materialien und strukturierten Untergrund (Riffelblech, Tränenblech u.a.) Dazu erforderlich ist die Vakuumpumpe



Vakuumpumpe 396 × 200 × 95 mm für KBM 32Q, 50QX, 52U, 65Q, 65QF

Bestellnummer 9 26 02 057 01 7

Vakuumpumpe 396 × 350 × 95 mm für KBM 80U, 80 auto

Bestellnummer 9 26 02 085 01 0

**Vakuumpumpe**  
 Ansaugmenge 0,015 m³/min, -0,8 bar, 92 W, Gewicht 2,5 kg, inkl. Saugschlauch



Bestellnummer 9 26 01 022 01 3

**Ansaugplatte**

für antimagnetische Materialien, 250 × 330 × 110 mm



Nicht für KBM 80 verwendbar

Bestellnummer 9 26 02 054 01 6

**Rohrbohrvorrichtung**

inkl. Spanngurt, zum Setzen von Bohrungen an Rohren mit Rohr-Ø von 60 bis 300 mm, 220 × 130 mm



Bestellnummer 9 26 02 055 01 0

**Allgemeines Zubehör**

**Berühr- und Späneschutz**  
 verhindert unbeabsichtigtes Berühren von rotierenden Teilen, erhöht die passive Sicherheit. Passend auch zur Nachrüstung von KBM 32Q, 50Q, 50QX und KBM 52U



Bestellnummer 6 39 01 037 01 0

# Lange Standzeiten – perfekte Bohrerergebnisse.

Ausreichende und zuverlässige Kühlung erhöht die Werkzeugstandzeiten und garantiert einen besseren Arbeitsfortschritt. Bei FEIN Kernbohrereinheiten wird das Kühlmittel über eine integrierte Innenkühlschmierung zugeführt. Die Kühl- und Schmierflüssigkeit gelangt direkt an die Schneiden des Kernbohrers. Ist dies nicht

gegeben, wie z. B. bei Über-Kopf-Arbeiten, muss auf eine externe Kühlung zurückgegriffen werden. Hier empfiehlt sich die Arbeit mit Kühlmittelspray. Bei Trockenbohrungen werden mit beschichteten Kernbohrern wie dem FEIN HSS DURA beste Ergebnisse erzielt.



Die Innenkühlschmierung der FEIN Kernbohrereinheiten ermöglicht zügiges, wirtschaftliches Arbeiten und eine lange Werkzeugstandzeit.

## Hohe Standzeit durch richtige Schmiermittel

Werkstoff/Material	Schmiermittel
Alu < 10% Si < 600 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion, Petroleum*
Alu > 10% Si < 600 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion, Petroleum*
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion, Hochleistungs-Schneidöl
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion, Hochleistungs-Schneidöl
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion, Hochleistungs-Schneidöl
Edelstahl < 700 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion
Edelstahl > 700 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion, Hochleistungs-Schneidöl
Gusseisen (GG) < 300 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion, trocken
Messing (CuZn) < 500 N/mm <sup>2</sup>	Emulsion
Schwer zerspanbare Materialien	Emulsion, Hochleistungs-Schneidöl
Schienen	Emulsion, Hochleistungs-Schneidöl

\* nicht im Kühlmittelbehälter KBM 80 einfüllen!

Um optimale Standzeiten und eine lange Lebensdauer des Bohrwerkzeugs zu erreichen, muss das Kühl- und Schmiermittel optimal auf das zu bearbeitende Material abgestimmt sein.

## Kühlung

### Handpumpe

Fassungsvermögen ca. 450 ml. Passend zu FEIN Kernbohrereinheiten KBM 32 Q, KBM 50 QX, KBM 52 U, KBM 65 Q, KBM 65 QF



Bestellnummer 3 21 32 022 00 7

### Schwerkraft-Kühlschmiereinrichtung.

Fassungsvermögen ca. 500 ml, exakte Dosierung der Durchflussmenge mittels Kugelhahn. Passend zu FEIN Kernbohrereinheiten KBM 32 Q, KBM 50 QX sowie KBM 52 U ab Baujahr 2006



Bestellnummer 6 39 01 036 01 0



**Einführung**

Kernbohren	4
FEIN Systemkompetenz	5
Highlights	6
FEIN Kernbohrereinheiten	
Sicherheit	8
QuickIN-System	9

**FEIN Kernbohrereinheiten**

FEIN Kernbohrfamilie	11
FEIN KBM 32 Q	12
FEIN KBM 50 QX	13
FEIN KBM 52 U	14
FEIN KBM 65 Q/KBM 65 QF	15
FEIN KBM 80 U	16
FEIN KBM 80 auto	17

**FEIN Kernbohrer  
und Zubehör**

Hartmetall oder HSS?	19
Hartmetall-Kernbohrer	20
HSS Kernbohrer	22
Zentrierstifte, Adapter, Aufnahmeschäfte	23
Zubehör Gewindeschneiden	24
Zubehör KBM 80	25
Spannvorrichtungen	26
Kühlen und Schmieren	27

**Wissenswertes**

<b>Gewindeschneiden</b>	<b>30</b>
<b>Senken</b>	<b>32</b>
<b>Reiben</b>	<b>33</b>
<b>Drehzahl HM/HSS</b>	<b>34</b>
<b>Maschinen-Maßblatt</b>	<b>35</b>
<b>Technische Daten</b>	<b>36</b>
<b>Service</b>	<b>37</b>



## Wissenswertes

Seit mehr als 25 Jahren steht FEIN beim Kernbohren für fundiertes Fachwissen, umfassendes Know-how und Systemkompetenz: bei Kernbohrereinheiten, bei Kernbohrern – und beim Zubehör. Eine Erfahrung, die sich nicht nur auf die Verwendung der richtigen Drehzahlen und geeignete Kühl- und Schmiermittel erstreckt, sondern auch auf alle Fragen, bei denen es ums Gewindeschneiden, Reiben und Senken geht. Denn auch bei diesen Anwendungen bieten Kernbohrereinheiten von FEIN Ihnen wesentliche Vorteile.

Überzeugen Sie sich auf den folgenden Seiten selbst davon. Für weitere Fragen oder eine ausführliche Beratung steht Ihnen Ihr FEIN Fachhändler jederzeit gerne zur Verfügung. Und falls Ihre Kernbohrereinheit doch einmal nicht mehr läuft, bringt sie Ihr FEIN Service Partner schnell wieder in Gang. Darauf können Sie sich verlassen! Denn auch beim Service steht FEIN für absolute Zuverlässigkeit und langlebige Qualität.



## Präzise Gewinde von M 6 bis M 27.

Elektrisches Gewindeschneiden ist um ein Vielfaches präziser als von Hand, geht schneller und mühelos. Dies gilt besonders für das Gewindeschneiden mit FEIN Kernbohrereinheiten: Ihr großer Hubbereich ermöglicht den Werkzeugwechsel, ohne dass die Kernbohrereinheit vom Werkstück gelöst werden muss – und ohne erneutes Ausrichten bzw. Zentrieren, wenn der Gewindeschneider eingesetzt ist. Ihre individuell einstellbare, elektronische Drehzahlabsenkung und der Vorschub mittels Stellrad ermöglichen ein leichtgängiges und exaktes Arbeiten.

Beim Gewindeschneiden in Sacklöcher verhindern spezielle Gewindeschneid-Einsätze mit integrierter Sicherheitskupplung, dass der Bohrer auf den Lochboden aufläuft und bricht.

FEIN bietet Ihnen ein umfangreiches Zubehörprogramm zum Gewindeschneiden an: von Gewindeschneidapparaten und Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern bis hin zu den Gewindeschneid-Einsätzen von M 6 bis M 27. Fazit: FEIN Kernbohrereinheiten und Zubehör sind auch beim Gewindeschneiden eine hervorragende Wahl.

### Gewindeschneidapparat mit Linkslauf-Funktion



Mit einem Gewindeschneidapparat können auch reine Kernbohrereinheiten, die nur mit Rechtslauf ausgestattet sind, um die Gewindeschneid-Funktion erweitert werden: Der Apparat ermöglicht den Linkslauf und führt den Gewindebohrer präzise aus dem Gewindeloch heraus.

### Zeit sparen durch Schnellwechselfutter



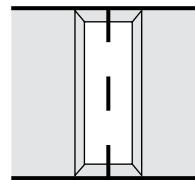
Bei Kernbohrereinheiten mit integriertem Linkslauf stellt ein Gewindeschneid-Schnellwechselfutter die wirtschaftlichste Lösung dar.

### Gewindeschneid-Einsätze nach Maß

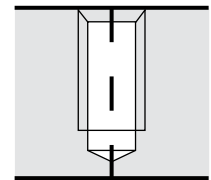


FEIN Gewindeschneid-Einsätze sind für den jeweiligen Einsatzbereich in Abhängigkeit von Gewindetyp und Gewindebohrer nach DIN 374/376 abgestimmt. Sie unterscheiden sich jeweils durch unterschiedliche Innendurchmesser bei Rundschäft und Vierkant.

### Präzise Ergebnisse beim Gewindeschneiden



Durchgangsloch



Sackloch

Egal ob Durchgangsloch oder Sackloch: Mit FEIN Kernbohrereinheiten erzielen Sie auch beim Gewindeschneiden präzise Ergebnisse in kürzester Zeit.

### Schnittgeschwindigkeit beim Gewindeschneiden

Material	Werkzeug	Schnittgeschwindigkeit [m/min]*
Alu > 10% Si < 600 N/mm <sup>2</sup>	HSS	20
	HSS beschichtet	40
	HM	30
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	20
	HSS beschichtet	25
	HM	25
Stahl > 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	15
	HSS beschichtet	20
	HM	20
Edelstahl < 700 N/mm <sup>2</sup>	HSS	8
	HSS beschichtet	10
	HM	15
Gusseisen (GG) < 300 N/mm <sup>2</sup>	HSS	15
	HSS beschichtet	25
	HM	15
Messing (CuZn) < 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	20
	HSS beschichtet	40
	HM	35

















































































































\*Angaben ohne Gewähr

Von M6 bis M27 – FEIN hat für jeden Gewindedurchmesser die passende Lösung parat.

KBM32 Q	KBM50 QX	KBM52 U	KBM65 Q KBM65 QF	KBM80 U KBM80 auto
 1 440 U/min	 1 260 U/min	 1 260 U/min	 1 250 U/min	 2 260 U/min bis M20  1 180 U/min bis M27
+  9 26 02 072 01 2	+  9 26 02 072 01 2	+  9 26 02 079 01 0	+  9 26 02 066 01 2	+  9 26 02 082 01 0

Vorborenen

Gewindeschneiden

Gewinde	Vorborenen		Gewindeschneiden											
	Ø / mm	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch	Sackloch	
M6	5,0	 6 39 01 023 02 0	 6 32 06 117 01 5	 6 32 06 118 01 3	 6 32 06 117 01 5	 6 32 06 118 01 3	 6 32 06 117 01 5	 6 32 06 118 01 3	 6 32 06 117 01 5	 6 32 06 118 01 3	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 117 01 5 +	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 118 01 3 +
M8	6,8	 6 39 01 023 02 0	 6 32 06 095 01 1	 6 32 06 102 01 3	 6 32 06 095 01 1	 6 32 06 102 01 3	 6 32 06 095 01 1	 6 32 06 102 01 3	 6 32 06 095 01 1	 6 32 06 102 01 3	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 095 01 1 +	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 102 01 3 +
M10	8,5	 6 39 01 023 02 0	 6 32 06 096 01 4	 6 32 06 103 01 7	 6 32 06 096 01 4	 6 32 06 103 01 7	 6 32 06 096 01 4	 6 32 06 103 01 7	 6 32 06 096 01 4	 6 32 06 103 01 7	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 096 01 4 +	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 103 01 7 +
M12	10,2	 6 39 01 023 02 0	 6 32 06 097 01 8	 6 32 06 104 01 5	 6 32 06 097 01 8	 6 32 06 104 01 5	 6 32 06 097 01 8	 6 32 06 104 01 5	 6 32 06 097 01 8	 6 32 06 104 01 5	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 097 01 8 +	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 104 01 5 +
M14	12,0	 6 31 27 086 01 9	 6 39 01 023 02 0	 6 32 06 098 01 6	 6 32 06 105 01 9	 6 32 06 098 01 6	 6 32 06 105 01 9	 6 32 06 098 01 6	 6 32 06 105 01 9	 6 32 06 098 01 6	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 098 01 6 +	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 105 01 9 +
M16	14,0	 6 31 27 088 01 1	 6 39 01 023 01 1	 6 32 06 099 01 0	 6 32 06 106 01 2	 6 32 06 099 01 0	 6 32 06 106 01 2	 6 32 06 099 01 0	 6 32 06 106 01 2	 6 32 06 099 01 0	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 099 01 0 +	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 106 01 2 +
M18	15,5	 6 31 27 238 01 1	 6 39 01 023 01 1					 6 32 06 100 01 1	 6 32 06 107 01 6	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 100 01 1 +	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 107 01 6 +	
M20	17,5	 6 31 27 239 01 5	 6 39 01 023 01 1					 6 32 06 101 01 0	 6 32 06 108 01 4	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 101 01 1 +	 6 32 06 125 01 0 +	 6 32 06 108 01 4 +	
M22	19,5	 6 31 27 240 01 7	 6 39 01 023 01 1								 6 32 06 119 01 0	 6 32 06 122 01 0	 6 32 06 122 01 0	 6 32 06 122 01 0
M24	21,0	 6 31 27 095 01 5	 6 39 01 023 01 1								 6 32 06 119 01 0	 6 32 06 122 01 0	 6 32 06 122 01 0	 6 32 06 122 01 0
M27	24,0	 6 31 27 098 01 0	 6 39 01 023 01 1								 6 32 06 120 01 0	 6 32 06 123 01 0	 6 32 06 123 01 0	 6 32 06 123 01 0

## Senken – für perfekte Schraubverbindungen.

FEIN Kernbohrereinheiten zeichnen sich besonders durch ihre universellen Einsatzmöglichkeiten aus: Für sämtliche Arbeiten am fertigen Bohrloch, wie Entgraten oder das Herstellen profilierter oder planer Absätze sind sie ideal. Insbesondere bei Schraub- und Nietverbindungen ist es empfehlungswert, das Bohrloch zu entgraten und gegebenenfalls abzusenken. Nur so wird erreicht, dass Schraubköpfe, Muttern oder Nieten exakt auf der Werkstückoberfläche

aufliegen. Je nach Kernbohrereinheit können Sie dazu unterschiedliche Senkwerkzeuge einsetzen: Bei Senkwerkzeugen mit Konusaufnahme wird das Werkzeug direkt in die Bohrwelle eingesetzt. Hat der Senker eine zylindrische Aufnahme, können Sie diesen über ein Bohrfutter spannen. Was immer Sie verbinden wollen: FEIN Kernbohrereinheiten ermöglichen ihnen professionelles Arbeiten und perfekte Arbeitsergebnisse rund ums Bohrloch.



Damit Muttern, Schraubköpfe und Nieten bündig auf der Werkstückoberfläche aufliegen – perfekt Entgraten und Senken mit FEIN Kernbohrereinheiten.

### Schnittgeschwindigkeit beim Senken

Material	Werkzeug	Schnittgeschwindigkeit [m/min]*
Alu > 10 % Si < 600 N/mm <sup>2</sup>	HSS	20
	HSS beschichtet	25
	HM**	45
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	28
	HSS beschichtet	34
	HM**	65
Stahl > 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	26
	HSS beschichtet	32
	HM**	60
Edelstahl < 700 N/mm <sup>2</sup>	HSS	7
	HSS beschichtet	8
	HM**	16
Gusseisen (GG) < 300 N/mm <sup>2</sup>	HSS	20
	HSS beschichtet	25
	HM**	45
Messing (CuZn) < 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	50
	HSS beschichtet	60
	HM**	90

\*Angaben ohne Gewähr \*\* Vollhartmetall (VHM)

Bauart	max. Senk-Ø
KBM50QX	31 mm
KBM52U	50 mm
KBM65Q/KBM65QF	50 mm
KBM80U	50 mm
KBM80auto	50 mm



## Reiben – für passgenaue Bohrungen mit bester Oberflächengüte.

Durch Reiben werden passgenaue Bohrungen mit hoher Oberflächengüte hergestellt. FEIN Kernbohrereinheiten erfüllen auch diese Anwendung optimal. Denn sie bestehen durch eine hohe Rundlaufgenauigkeit und eine präzise Schwalbenschwanzführung, die für Reibarbeiten notwendig sind. Das macht sie zum idealen Werkzeug, wenn es um mobiles Reiben im Metall- und Maschinenbau geht.

Je nach Werkstoff und Durchmesser der Bohrung beträgt die Spannungsdicke beim Reiben zwischen 0,1 und 0,8 mm. Die Reibahle wird entweder direkt in die Bohrwelle eingesetzt oder über ein Bohrfutter gespannt.

Mit FEIN Kernbohrereinheiten haben Sie für jede Arbeit die richtige Maschine zur Hand!



Für passgenaue Bohrungen mit höchster Oberflächengüte – maschinelles Reiben mit FEIN Kernbohrereinheiten.

### Schnittgeschwindigkeit beim Reiben

Material	Werkzeug	Schnittgeschwindigkeit [m/min]*
Alu > 10 % Si < 600 N/mm <sup>2</sup>	HSS	–
	HSS beschichtet	–
	HM	20
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	11
	HSS beschichtet	15
	HM	13
Stahl > 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	7
	HSS beschichtet	9
	HM	10
Edelstahl < 700 N/mm <sup>2</sup>	HSS	4
	HSS beschichtet	6
	HM	13
Gusseisen (GG) < 300 N/mm <sup>2</sup>	HSS	9
	HSS beschichtet	12
	HM	10
Messing (CuZn) < 500 N/mm <sup>2</sup>	HSS	11
	HSS beschichtet	15
	HM	20

\*Angaben ohne Gewähr

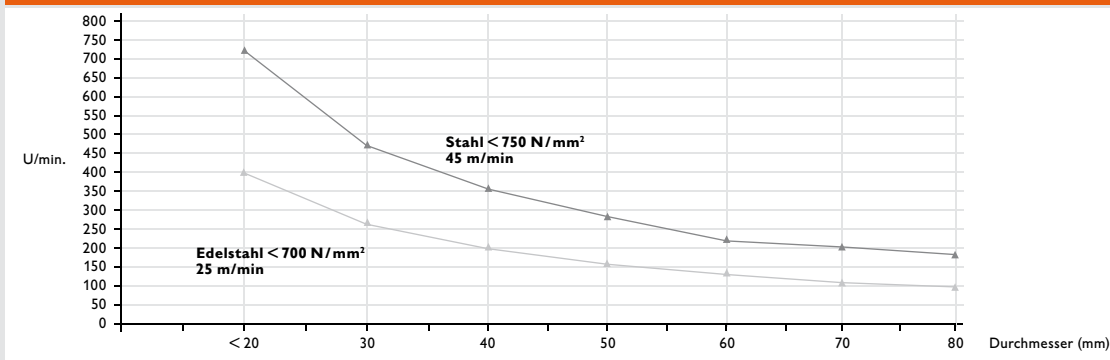
Bauart	max. Reib-Ø
KBM50QX	16 mm
KBM52U	23 mm
KBM65Q/KBM65QF	23 mm
KBM80U	31 mm
KBM80auto	31 mm

# Auf die richtige Drehzahl kommt es an.

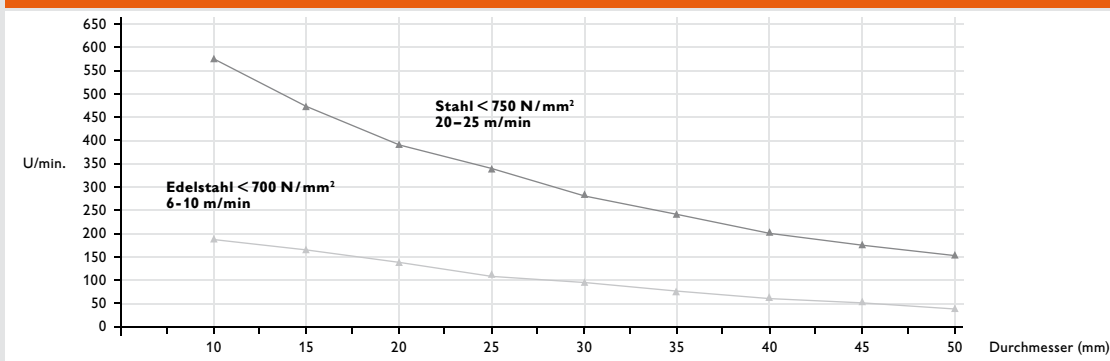
Das Wichtigste, um optimale Arbeitsergebnisse beim Kernbohren zu erzielen, ist die Schnittgeschwindigkeit: Die optimale Drehzahl des Kernbohrers richtet sich nach dem Kernbohrdurchmesser, dem Bohrertyp und dem zu bohrenden Material. Durch ihr mechanisches Schaltgetriebe ermöglichen Ihnen FEIN Kernbohrereinheiten eine sehr gute Annäherung an die bestmögliche Schnittgeschwindigkeit.

Bei FEIN Maschinen mit elektronischer Drehzahlabsenkung können Sie die Drehzahl sogar noch feiner abstimmen. Auf diese Weise können Sie Ihr Arbeitsvolumen zügig und zugleich mit einer deutlich längeren Standzeit des Kernbohrers erfüllen.

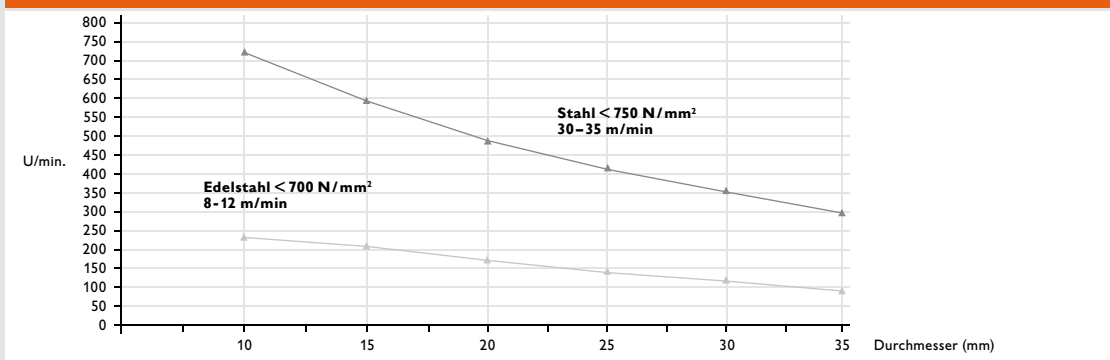
## HM ULTRA Drehzahlrichtwerte



## HSS PRIMA Drehzahlrichtwerte

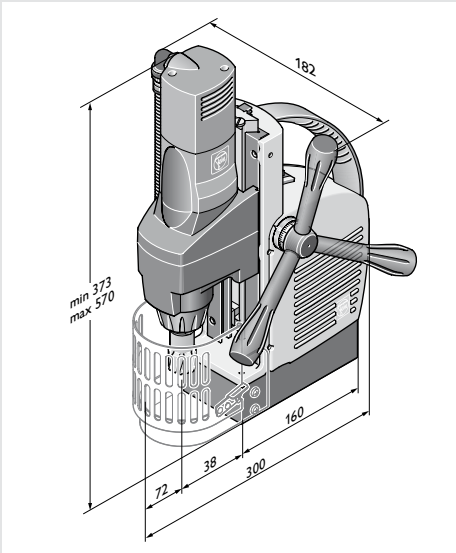


## HSS DURA Drehzahlrichtwerte

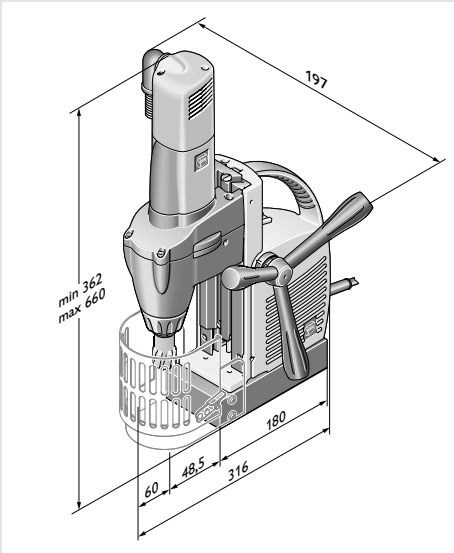


# Die Maschinen und ihre Abmessungen.

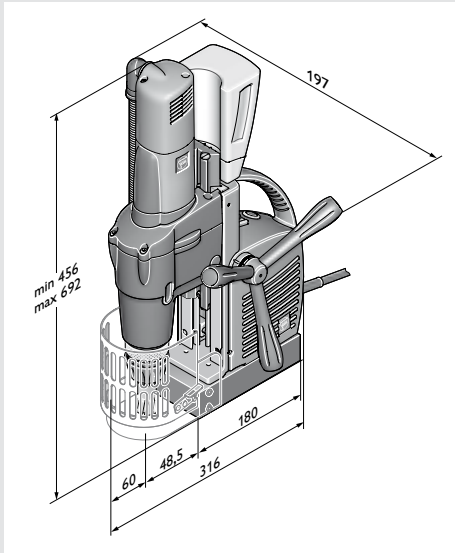
**KBM32Q**



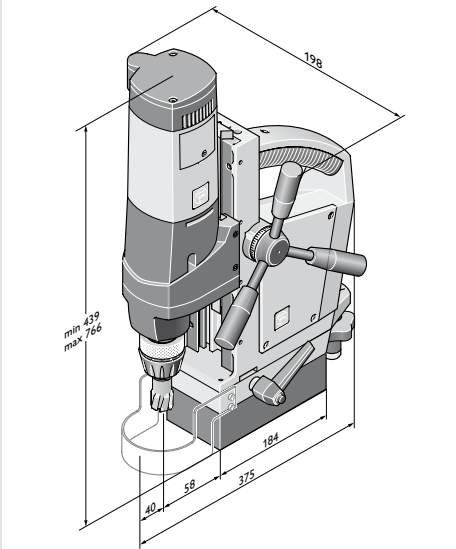
**KBM50QX**



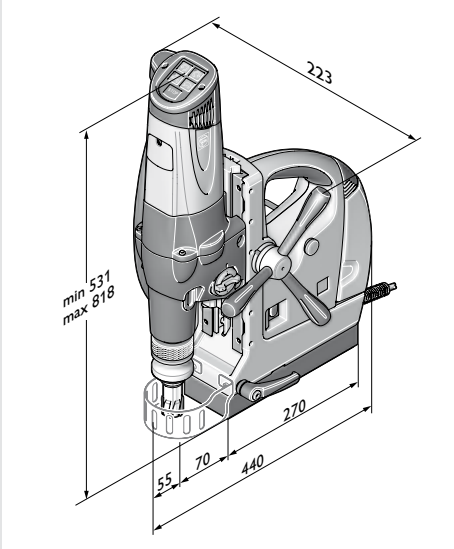
**KBM52U**



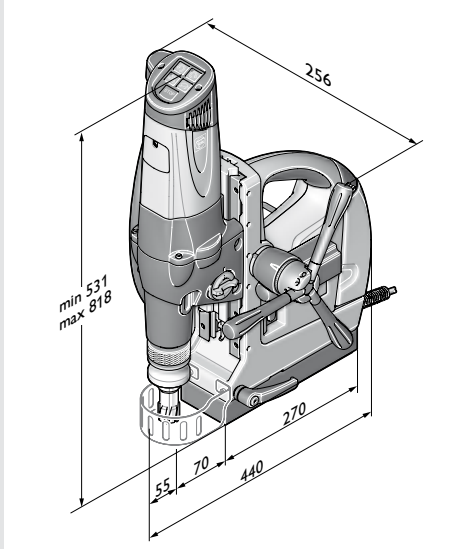
**KBM65Q/KBM65QF**



**KBM80U**



**KBM80auto**



# FEIN Kernbohrereinheiten – das volle Programm.

		KBM32 Q	KBM50 QX	KBM52 U	KBM65 Q	KBM65 QF	KBM80 U	KBM80 auto
Bestellnummer		7 270 27	7 270 33	7 270 31	7 270 29	7 270 28	7 270 34	7 270 32
Kernbohren Metall bis Ø 32 mm		▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Kernbohren Metall bis Ø 50 mm			▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Kernbohren Metall bis Ø 65 mm					▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Kernbohren Metall bis Ø 80 mm							▲▲	▲▲
Spiralbohren mit Bohrfutter (DIN 338)		▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Spiralbohren mit MK-Aufnahme (DIN 345)				▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Gewindeschneiden		▲*	▲*	▲▲	▲*	▲*	▲▲	▲▲
Senken			▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Reiben			▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
Vollautomatisches Bohren								▲▲
Einhändiges Arbeiten				▲▲			▲▲	▲▲
Über-Kopf-Arbeiten		▲▲	▲▲	▲▲	▲	▲	▲	▲
Montage-Einsatz		▲▲	▲▲	▲▲	▲	▲	▲	▲
Werkstatt-Einsatz		▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲	▲▲
HM Kernbohrer Ø	mm	12–32	12–50	12–50	12–65	12–65	12–80	12–80
Kernbohrer max. Bohrtiefe	mm	50	50	50	50	50	50	50
Spiralbohrer max. Ø	mm	13	16	23	23	23	32	32
Gewindeschneiden max.	M	12	16	16	20	20	27	27
Senken max. Ø	mm		31	50	50	50	50	50
Reiben max. Ø	mm		16	23	23	23	31	31
Nennaufnahme	Watt	700	1200	1200	1460	1460	2000	2000
Leistungsabgabe	Watt	450	680	640	650	650	900	900
Leerlaufdrehzahl	1/min	550						
Lastdrehzahl								
1. Gang	1/min	440		130–260			110–180	110–180
2. Gang	1/min			260–520			160–260	160–260
3. Gang	1/min						350–580	350–580
1. Gang – slow/fast	1/min		160/260		125/250	125/250		
2. Gang – slow/fast	1/min		320/520		255/510	255/510		
Kernbohreraufnahme		QuickIN	QuickIN	QuickIN	QuickIN	QuickIN	QuickIN QuickIN MAX	QuickIN QuickIN MAX
Werkzeugaufnahme	MK			3	3	3	3	3
Hub	mm	135	135	135	145	145	145	145
Gesamter Hubbereich	mm	260	310	310	330	330	285	285
Justierbereich Bohrstände	mm						+/- 6	+/- 4,25
Schwenkbereich Bohrstände							+/- 8°	+/- 11°
Magnet-Haltekraft	N	9000	11000	11000	12000	12000	18000	18000
Elektronische Magnethaltekrafterhöhung		●	●	●			●	●
Magnethaltekraftanzeige							●	●
Magnetfuß-Abmessungen	mm	160×80	180×90	180×90	184×92	184×92	270×90	270×90
Kabel mit Stecker	m	4	4	4	4	4	4	4
Gewicht nach EPTA	kg	10,5	12,8	14,2	19,0	20,6	25,4	26,4
Automatischer Bohrvorschub								●
Rechts-/Linkslauf				●			●	●
Elektronische Drehzahlabsenkung				●			●	●
Memory Function				●			●	●
Drehzahlgeregelte Tachoelektronik			●	●	●	●	●	●
Drehmoment-Rutschkupplung							●	●

▲ geeignet ▲▲ sehr gut geeignet ● enthalten \*nur mit Gewindeschneidapparat



## Wir sind für Sie da – Beratung, Service, Garantie.

Seit mehr als 140 Jahren entwickelt FEIN immer neue Lösungen, die Ihnen die Arbeit in Handwerk und Industrie erleichtern. Auch die FEIN Kernbohrereinheiten wurden entwickelt, damit Sie die Anforderungen des täglichen Einsatzes schneller, komfortabler und wirtschaftlicher erfüllen: unter härtesten Bedingungen, über Jahre hinweg – und mit perfekt auf diese Anforderungen abgestimmten

Werkzeugen und Zubehör. Eine Anwendernähe, die Ihnen selbstverständlich auch bei Beratung durch unsere Fachhandelspartner und unseren kompetenten Service zugutekommt. Sie brauchen Hilfe bei der Auswahl oder Nutzung Ihrer Kernbohrereinheit? Fragen Sie Ihren Fachhändler. Er berät Sie gerne.

### Qualifizierte Beratung



Die professionellen und zuverlässigen Elektrowerkzeuge von FEIN finden Sie ausschließlich beim Fachhandel. Denn nur das garantiert Ihnen höchste Beratungsqualität – von der Auswahl des geeigneten Elektrowerkzeuges bis zur Vorführung des praxisgerechten Einsatzes. Ihr Fachhändler berät Sie gerne.

### Autorisierte Werkstätten



Dass eine Maschine – vor allem im harten Dauereinsatz als industrielles Produktionsmittel – immer läuft, kann Ihnen niemand versprechen. Aber FEIN garantiert Ihnen, dass sie im Fall der Fälle schnell wieder läuft. Mit einem dichten Netz an qualifizierten, von uns geschulten Werkstätten ist FEIN bei allen anstehenden Wartungen, Reparaturen und Sicherheitsüberprüfungen schnell und preiswert für Sie da.

### Professionelles Info-Material



Professionelle Anwendungstipps für effizientes und sicheres Arbeiten finden Sie in unserem Anwendungsfilm Kernbohren. Alle wichtigen Anwendungen und Kernbohrereinheiten werden darin ausführlich erklärt.

**Bestellnummer**  
**3 41 30 385 06 0**

### 3 Jahre FEIN PLUS Garantie



Registrieren Sie Ihre neue FEIN Kernbohrereinheit innerhalb von sechs Wochen nach dem Kauf online unter [www.fein.com](http://www.fein.com) und Sie erhalten sofort ein Garantiezertifikat, das Sie in bestimmten Ländern zusammen mit dem Kaufbeleg in den Genuss der 3 Jahre FEIN PLUS Garantie bringt.

**FEIN. Unverwüstliche  
Elektrowerkzeuge.**



## **Sie haben noch Fragen? Oder wollen die FEIN Kernbohrereinheiten testen?**

**Ihr Fachhändler berät Sie gerne:**

**Deutschland:** C. & E. FEIN GmbH  
Hans-Fein-Straße 81, 73529 Schwäbisch Gmünd-Bargau  
Telefon 07173 183-0, Fax 07173 183-800

**Österreich:** FEIN ELEKTROWERKZEUGE Ges.m.b.H.  
Postfach 29, Forellenweg 3, 5013 Salzburg  
Telefon 0662 433568-0, Fax 0662 433568-31

**Schweiz:** FEIN Suisse AG  
Bernstraße 88, 8953 Dietikon  
Telefon 044 74540-00, Fax 044 74540-11

**[www.fein.com](http://www.fein.com)**