



Bohr- und Zerspanungstechnik

Bohr- und Zerspanungstechnik

Spiralbohrer

S. 2.1



Zentrierbohrer

S. 2.26



Stufenbohrer

S. 2.27



Bleeschälbohrer

S. 2.29



Senker

S. 2.30



Handentgrater

S. 2.41



Kernbohrer

S. 2.43



Magnetständerbohrmaschinen

S. 2.49



Reibahlen

S. 2.50



Stein-/Betonbohrer

S. 2.55



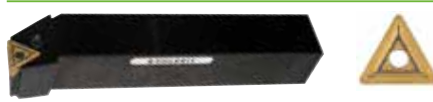
 Bohrkronen S. 2.65

 Meißel S. 2.69

 Holzbohrer S. 2.72

 Gewindeschneidwerkzeuge/Gewindeeinsätze S. 2.81

 Fräser für Metallbearbeitung S. 2.119

 Wendeplatten-und Drehwerkzeuge S. 2.129

 Handsägen S. 2.148

 Stichsäge- und Säbelsägeblätter S. 2.157

 Metallkreissäge- und Bandsägeblätter S. 2.174

 HSS-Zylindersägen und HM-Lochsägen S. 2.180

Spiralbohrer EVO HSS-TiAlN Kassetten

HSS TiAlN Twist Drill EVO Sets

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

plus: Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden.

(Ø 1,0 und 1,5 mm in Ausführung 0624)

plus: Die robuste RECA Kunststoffkassette.



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0623 004 910	EVO plus-Kassette, 28-tlg.	1 - 10 (je 2 x 1 - 5)	0,5
0623 004 913	EVO plus-Kassette, 34-tlg.	1 - 13 (je 2 x 1 - 5)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	0,5



Spiralbohrer EVO HSS-TiAlN

HSS TiAlN Twist Drills EVO

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

Einsatzgebiete:

- Zum Bohren von Stahl bis 900 N/mm² und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit.

Merkmale:

- ab 4,0 mm Tricon-Schaft
- TiAlN-Kopfbeschichtung
- Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen
- Verfügbare Ø: 2,0 - 13,0 mm

Typische Anwendungen:

- Maschinenteile, Werkzeugbau, Gehäuse, Serienarbeiten, aber auch Reparaturarbeiten in Industrie, Handwerk und Bohren von Gewindekern- und Nietlöchern.
- Der Einsatz erfolgt mit besten Ergebnissen in allen Handbohrmaschinen und Ständerbohrmaschinen.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0623 000 020	2,0	24	49	10
0623 000 025	2,5	30	57	10
0623 000 030	3,0	33	61	10
0623 000 032	3,2	36	65	10
0623 000 033	3,3	36	65	10
0623 000 035	3,5	39	70	10
0623 000 040	4,0	43	75	10
0623 000 042	4,2	43	75	5
0623 000 045	4,5	47	80	5
0623 000 050	5,0	52	86	5
0623 000 052	5,2	52	86	5
0623 000 055	5,5	57	93	5
0623 000 060	6,0	57	93	5
0623 000 065	6,5	63	101	5
0623 000 068	6,8	69	109	5
0623 000 070	7,0	69	109	5
0623 000 075	7,5	69	109	5
0623 000 080	8,0	75	117	1
0623 000 085	8,5	75	117	1
0623 000 090	9,0	81	125	1
0623 000 095	9,5	81	125	1
0623 000 100	10,0	87	133	1
0623 000 102	10,2	87	133	1





Spiralbohrer EVO HSS-TiAlN

HSS TiAlN Twist Drills EVO

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

Einsatzgebiete:

- Zum Bohren von Stahl bis 900 N/mm² und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit.

Merkmale:

- ab 4,0 mm Tricon-Schaft
- TiAlN-Kopfbeschichtung
- Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen
- Verfügbare \varnothing : 2,0 - 13,0 mm

Typische Anwendungen:

- Maschinenteile, Werkzeugbau, Gehäuse, Serienarbeiten, aber auch Reparaturarbeiten in Industrie, Handwerk und Bohren von Gewindekern- und Nietlöchern.
- Der Einsatz erfolgt mit besten Ergebnissen in allen Handbohrmaschinen und Ständerbohrmaschinen.



Artikelnummer	\varnothing mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0623 000 105	10,5	87	133	1
0623 000 110	11,0	94	142	1
0623 000 115	11,5	94	142	1
0623 000 120	12,0	101	151	1
0623 000 125	12,5	101	151	1
0623 000 130	13,0	101	151	1



Spiralbohrer HSS Kassetten

HSS Twist Drill Sets

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°, geschliffen

plus: Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden.

plus: Die robuste RECA Kunststoffkassette.



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0624 004 910	plus-Kassette, 28-tlg.	1,0 - 10,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0624 004 913	plus-Kassette, 34-tlg.	1,0 - 13,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0624 004 007	plus-Metallkassette, 50-tlg.	1,0 - 5,9	0,1
0624 004 008	plus-Metallkassette, 41-tlg.	6,0 - 10,0	0,1
0624 004 009	plus-Kassette, 33-tlg.	1,0 - 10,5 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5 + Kernlochbo.
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	0,5

Spiralbohrer HSS-Sortimente

HSS Twist Drill Assortment

DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°



Artikelnummer	Inhalt mm	steigend mm
0956 624	120-tlg.: je 10x1,0 - 2,5; je 5x3,0 - 10,5	0,5



Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills

DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°
Der Allrounder

Präzisionsbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Tempereguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm². Dieser, aus dem vollen Rohling geschliffene Hochleistungsbohrer, ist außerordentlich robust und präzise.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0624 025	0,25	3	19	10
0624 03	0,30	3	19	10
0624 035	0,35	4	19	10
0624 04	0,40	5	20	10
0624 05	0,50	6	22	10
0624 06	0,60	7	24	10
0624 07	0,70	9	28	10
0624 08	0,80	10	30	10
0624 09	0,90	11	32	10
0624 10	1,00	12	34	10
0624 11	1,10	14	36	10
0624 12	1,20	16	38	10
0624 13	1,30	16	38	10
0624 14	1,40	18	40	10
0624 15	1,50	18	40	10
0624 16	1,60	20	43	10
0624 17	1,70	20	43	10
0624 18	1,80	22	46	10
0624 19	1,90	22	46	10
0624 20	2,00	24	49	10
0624 21	2,10	24	49	10
0624 22	2,20	27	53	10
0624 23	2,30	27	53	10
0624 24	2,40	30	57	10
0624 25	2,50	30	57	10
0624 26	2,60	30	57	10
0624 27	2,70	33	61	10
0624 28	2,80	33	61	10
0624 29	2,90	33	61	10
0624 30	3,00	33	61	10

Schaftende ab Ø 13,25 mm, abgedreht auf Ø 12,5 mm





Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills

DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°
Der Allrounder

Präzisionsbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm². Dieser, aus dem vollen Rohling geschliffene Hochleistungsbohrer, ist außerordentlich robust und präzise.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0624 31	3,10	36	65	10
0624 32	3,20	36	65	10
0624 33	3,30	36	65	10
0624 34	3,40	39	70	10
0624 35	3,50	39	70	10
0624 36	3,60	39	70	10
0624 37	3,70	39	70	10
0624 38	3,80	43	75	10
0624 39	3,90	43	75	10
0624 40	4,00	43	75	10
0624 41	4,10	43	75	10
0624 42	4,20	43	75	10
0624 43	4,30	47	80	10
0624 44	4,40	47	80	10
0624 45	4,50	47	80	10
0624 46	4,60	47	80	10
0624 47	4,70	47	80	10
0624 48	4,80	52	86	10
0624 49	4,90	52	86	10
0624 50	5,00	52	86	10
0624 51	5,10	52	86	10
0624 52	5,20	52	86	10
0624 53	5,30	52	86	10
0624 54	5,40	57	93	10
0624 55	5,50	57	93	10
0624 56	5,60	57	93	10
0624 57	5,70	57	93	10
0624 58	5,80	57	93	10
0624 59	5,90	57	93	10
0624 60	6,00	57	93	1
0624 61	6,10	63	101	1
0624 62	6,20	63	101	1
0624 63	6,30	63	101	1
0624 64	6,40	63	101	1
0624 65	6,50	63	101	1
0624 66	6,60	63	101	1
0624 67	6,70	63	101	1
0624 68	6,80	69	109	1
0624 69	6,90	69	109	1
0624 70	7,00	69	109	1
0624 71	7,10	69	109	1
0624 72	7,20	69	109	1
0624 73	7,30	69	109	1
0624 74	7,40	69	109	1
0624 75	7,50	69	109	1
0624 76	7,60	75	117	1
0624 77	7,70	75	117	1
0624 78	7,80	75	117	1

Schaftende ab Ø 13,25 mm, abgedreht auf Ø 12,5 mm



Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills



DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°
Der Allrounder

Präzisionsbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm². Dieser, aus dem vollen Rohling geschliffene Hochleistungsbohrer, ist außerordentlich robust und präzise.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0624 79	7,90	75	117	1
0624 80	8,00	75	117	1
0624 81	8,10	75	117	1
0624 82	8,20	75	117	1
0624 83	8,30	75	117	1
0624 84	8,40	75	117	1
0624 85	8,50	75	117	1
0624 86	8,60	81	125	1
0624 87	8,70	81	125	1
0624 88	8,80	81	125	1
0624 89	8,90	81	125	1
0624 90	9,00	81	125	1
0624 91	9,10	81	125	1
0624 92	9,20	81	125	1
0624 93	9,30	81	125	1
0624 94	9,40	81	125	1
0624 95	9,50	81	125	1
0624 96	9,60	87	133	1
0624 97	9,70	87	133	1
0624 98	9,80	87	133	1
0624 99	9,90	87	133	1
0624 100	10,00	87	133	1
0624 101	10,10	87	133	1
0624 102	10,20	87	133	1
0624 105	10,50	87	133	1
0624 107 5	10,75	94	142	1
0624 110	11,00	94	142	1
0624 112 5	11,25	94	142	1
0624 115	11,50	94	142	1
0624 117 5	11,75	94	142	1
0624 120	12,00	101	151	1
0624 122 5	12,25	101	151	1
0624 125	12,50	101	151	1
0624 127 5	12,75	101	151	1
0624 130	13,00	101	151	1
0624 132 5	13,25	108	160	1
0624 135	13,50	108	160	1
0624 137 5	13,75	108	160	1
0624 140	14,00	108	160	1
0624 142 5	14,25	114	169	1
0624 145	14,50	114	169	1
0624 147 5	14,75	114	169	1
0624 150	15,00	114	169	1
0624 152 5	15,25	120	178	1
0624 155	15,50	120	178	1
0624 157 5	15,75	120	178	1
0624 160	16,00	120	178	1
0624 165	16,50	125	184	1

Schaffende ab Ø 13,25 mm, abgedreht auf Ø 12,5 mm





Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills

DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°
Der Allrounder

Präzisionsbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm². Dieser, aus dem vollen Rohling geschliffene Hochleistungsbohrer, ist außerordentlich robust und präzise.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0624 170	17,00	125	184	1
0624 175	17,50	130	191	1
0624 180	18,00	130	191	1
0624 185	18,50	135	198	1
0624 190	19,00	135	198	1
0624 195	19,50	140	205	1
0624 200	20,00	140	205	1

Schaftende ab Ø 13,25 mm, abgedreht auf Ø 12,5 mm



Spiralbohrer HSS Kassetten

HSS Twist Drill Sets

DIN 388, Typ N, rollgewalzte Qualität



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0625 004	19-tlg.	1,0 - 10,0	0,5
0625 006	25-tlg.	1,0 - 13,0	0,5

Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills

DIN 338, Typ N, rollgewalzte Qualität

Artikelnummer	Ø mm	VPE ST
0625 010	1,0	10
0625 015	1,5	10
0625 016	1,6	10
0625 020	2,0	10
0625 024	2,4	10
0625 025	2,5	10
0625 026	2,6	10
0625 027	2,7	10
0625 028	2,8	10
0625 030	3,0	10
0625 031	3,1	10
0625 032	3,2	10
0625 033	3,3	10
0625 034	3,4	10
0625 035	3,5	10



Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills

DIN 338, Typ N, rollgewalzte Qualität

Artikelnummer	Ø mm	VPE ST
0625 037	3,7	10
0625 038	3,8	10
0625 040	4,0	10
0625 041	4,1	10
0625 042	4,2	10
0625 045	4,5	10
0625 048	4,8	10
0625 050	5,0	10
0625 051	5,1	10
0625 052	5,2	10
0625 053	5,3	10
0625 055	5,5	10
0625 058	5,8	10
0625 060	6,0	10
0625 062	6,2	10
0625 065	6,5	10
0625 068	6,8	10
0625 070	7,0	10
0625 075	7,5	10
0625 080	8,0	10
0625 085	8,5	10
0625 090	9,0	10
0625 095	9,5	10
0625 100	10,0	10
0625 105	10,5	10
0625 110	11,0	5
0625 115	11,5	5
0625 120	12,0	5
0625 125	12,5	5
0625 130	13,0	5
0625 140	14,0	5



Spiralbohrer mit Morsekegel HSS

HSS Twist Drill with Morse Taper

DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser

Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0628 100	10,00	1	87	168	1
0628 102	10,20	1	87	168	1
0628 105	10,50	1	87	168	1
0628 110	11,00	1	94	175	1
0628 112 5	11,25	1	94	175	1
0628 115	11,50	1	94	175	1
0628 117 5	11,75	1	94	175	1





Spiralbohrer mit Morsekegel HSS

HSS Twist Drill with Morse Taper

DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser

Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0628 120	12,00	1	101	182	1
0628 122 5	12,25	1	101	182	1
0628 125	12,50	1	101	182	1
0628 130	13,00	1	101	182	1
0628 135	13,50	1	108	189	1
0628 137 5	13,75	1	108	189	1
0628 140	14,00	1	108	189	1
0628 142 5	14,25	2	114	212	1
0628 145	14,50	2	114	212	1
0628 147 5	14,75	2	114	212	1
0628 150	15,00	2	114	212	1
0628 152 5	15,25	2	120	218	1
0628 155	15,50	2	120	218	1
0628 157 5	15,75	2	120	218	1
0628 160	16,00	2	120	218	1
0628 162 5	16,25	2	125	223	1
0628 165	16,50	2	125	223	1
0628 167 5	16,75	2	125	223	1
0628 170	17,00	2	125	223	1
0628 172 5	17,25	2	130	228	1
0628 175	17,50	2	130	228	1
0628 177 5	17,75	2	130	228	1
0628 180	18,00	2	130	228	1
0628 182 5	18,25	2	135	233	1
0628 185	18,50	2	135	233	1
0628 187 5	18,75	2	135	233	1
0628 190	19,00	2	135	233	1
0628 192 5	19,25	2	140	238	1
0628 195	19,50	2	140	238	1
0628 197 5	19,75	2	140	238	1
0628 200	20,00	2	140	238	1
0628 202 5	20,25	2	145	243	1
0628 205	20,50	2	145	243	1
0628 207 5	20,75	2	145	243	1
0628 210	21,00	2	145	243	1
0628 212 5	21,25	2	150	248	1
0628 215	21,50	2	150	248	1
0628 217 5	21,75	2	150	248	1
0628 220	22,00	2	150	248	1
0628 222 5	22,25	2	150	248	1
0628 225	22,50	2	155	253	1
0628 230	23,00	2	155	253	1
0628 235	23,50	3	155	276	1
0628 237 5	23,75	3	160	281	1
0628 240	24,00	3	160	281	1
0628 245	24,50	3	160	281	1
0628 247 5	24,75	3	160	281	1
0628 250	25,00	3	160	281	1
0628 255	25,50	3	160	286	1
0628 260	26,00	3	165	286	1



Spiralbohrer mit Morsekegel HSS

HSS Twist Drill with Morse Taper



DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser

Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0628 265	26,50	3	165	286	1
0628 270	27,00	3	170	291	1
0628 275	27,50	3	170	291	1
0628 280	28,00	3	170	291	1
0628 282 5	28,25	3	175	296	1
0628 285	28,50	3	175	296	1
0628 290	29,00	3	175	296	1
0628 295	29,50	3	175	296	1
0628 300	30,00	3	175	296	1
0628 302 5	30,25	3	180	301	1
0628 305	30,50	3	180	301	1
0628 310	31,00	3	180	301	1
0628 315	31,50	3	180	301	1
0628 317 5	31,75	3	185	306	1
0628 320	32,00	4	185	334	1
0628 325	32,50	4	185	334	1
0628 330	33,00	4	185	334	1
0628 335	33,50	4	185	334	1
0628 340	34,00	4	190	339	1
0628 345	34,50	4	190	339	1
0628 350	35,00	4	190	339	1
0628 355	35,50	4	190	339	1
0628 360	36,00	4	195	344	1
0628 365	36,50	4	195	344	1
0628 370	37,00	4	195	344	1
0628 375	37,50	4	195	344	1
0628 380	38,00	4	200	349	1
0628 385	38,50	4	200	349	1
0628 390	39,00	4	200	349	1
0628 395	39,50	4	200	349	1
0628 400	40,00	4	200	349	1
0628 405	40,50	4	205	354	1
0628 410	41,00	4	205	354	1
0628 415	41,50	4	205	354	1
0628 420	42,00	4	205	354	1
0628 425	42,50	4	205	354	1
0628 430	43,00	4	210	359	1
0628 440	44,00	4	210	359	1
0628 450	45,00	4	210	359	1
0628 460	46,00	4	215	364	1
0628 470	47,00	4	215	364	1
0628 480	48,00	4	220	369	1
0628 490	49,00	4	220	369	1
0628 500	50,00	4	220	369	1
0628 510	51,00	5	225	412	1
0628 520	52,00	5	225	412	1
0628 530	53,00	5	225	412	1
0628 540	54,00	5	230	417	1
0628 550	55,00	5	230	417	1
0628 560	56,00	5	230	417	1





Spiralbohrer mit Morsekegel HSS

HSS Twist Drill with Morse Taper

DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser

Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0628 570	57,00	5	235	422	1
0628 580	58,00	5	235	422	1
0628 590	59,00	5	235	422	1
0628 600	60,00	5	235	422	1



Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills

DIN 340, Typ N, mit Zylinderschaft, lang, ausgespitzt

Der Tiefenbohrer

Standardbohrer zum Bohren von tiefen Löchern sowie zum Bohren durch Bohrbuchsen. Zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeitsklasse von ca. 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0629 10	1,00	23	56	1
0629 15	1,50	45	70	1
0629 20	2,00	56	85	1
0629 25	2,50	62	95	1
0629 30	3,00	66	100	1
0629 31	3,10	69	106	1
0629 32	3,20	69	106	1
0629 33	3,30	69	106	1
0629 35	3,50	73	112	1
0629 38	3,80	78	119	1
0629 39	3,90	78	119	1
0629 40	4,00	78	119	1
0629 41	4,10	78	119	1
0629 42	4,20	78	119	1
0629 43	4,30	82	126	1
0629 45	4,50	82	126	1
0629 48	4,80	87	132	1
0629 50	5,00	87	132	1
0629 51	5,10	87	132	1
0629 52	5,20	87	132	1
0629 55	5,50	91	139	1
0629 58	5,80	91	139	1
0629 60	6,00	91	139	1
0629 65	6,50	97	148	1
0629 68	6,80	102	156	1
0629 70	7,00	102	156	1
0629 75	7,50	102	156	1
0629 80	8,00	109	165	1

Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills



DIN 340, Typ N, mit Zylinderschaft, lang, ausgespitzt

Der Tiefenbohrer

Standardbohrer zum Bohren von tiefen Löchern sowie zum Bohren durch Bohrbuchsen. Zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber und Graphit bis zu einer Festigkeitsklasse von ca. 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0629 85	8,50	109	165	1
0629 90	9,00	115	175	1
0629 95	9,50	115	175	1
0629 100	10,00	121	184	1
0629 105	10,50	121	184	1
0629 110	11,00	128	195	1
0629 115	11,50	128	195	1
0629 120	12,00	134	205	1
0629 125	12,50	134	205	1
0629 130	13,00	134	205	1
0629 135	13,75	140	214	1



Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills



DIN 1869, Typ N, rechtsschneidend 118°, überlang

Der Tiefenbohrer

Spiralbohrer für extrem tiefe Bohrungen (nicht für Ölbohrungen in Kurbelwellen – hierfür Sonderbohrer verwenden). Die Schnittbedingungen (Schnittgeschwindigkeit, Vorschub) müssen der Stabilität des Bohrers Rechnung tragen. Eine häufige Spanentleerung ist ebenso wichtig wie genügend Kühlung. Die erzielbare Bohrleistung wird sehr positiv beeinflusst durch einen leicht außermittigen Spitzenanschliff bis zu einer Festigkeit von ca. 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	Ausführung	VPE ST
0629 001 20	2,0	85	125	Reihe 1	1
0629 001 25	2,5	95	140	Reihe 1	1
0629 001 30	3,0	100	150	Reihe 1	1
0629 001 030	3,0	130	190	Reihe 2	1
0629 001 35	3,5	115	165	Reihe 1	1
0629 001 035	3,5	145	210	Reihe 2	1
0629 001 40	4,0	120	175	Reihe 1	1
0629 001 040	4,0	150	220	Reihe 2	1
0629 002 40	4,0	190	280	Reihe 3	1
0629 001 45	4,5	125	185	Reihe 1	1
0629 001 045	4,5	160	235	Reihe 2	1
0629 001 50	5,0	135	195	Reihe 1	1
0629 001 050	5,0	170	245	Reihe 2	1
0629 002 50	5,0	210	315	Reihe 3	1
0629 001 55	5,5	140	205	Reihe 1	1
0629 001 055	5,5	180	260	Reihe 2	1
0629 001 60	6,0	140	205	Reihe 1	1
0629 001 060	6,0	180	260	Reihe 2	1
0629 002 60	6,0	225	330	Reihe 3	1





Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills

DIN 1869, Typ N, rechtsschneidend 118°, überlang
Der Tiefenbohrer

Spiralbohrer für extrem tiefe Bohrungen (nicht für Ölbohrungen in Kurbelwellen – hierfür Sonderbohrer verwenden). Die Schnittbedingungen (Schnittgeschwindigkeit, Vorschub) müssen der Stabilität des Bohrers Rechnung tragen. Eine häufige Spanentleerung ist ebenso wichtig wie genügend Kühlung. Die erzielbare Bohrleistung wird sehr positiv beeinflusst durch einen leicht außermittigen Spitzenanschliff bis zu einer Festigkeit von ca. 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	Ausführung	VPE ST
0629 001 65	6,5	150	215	Reihe 1	1
0629 001 065	6,5	190	275	Reihe 2	1
0629 002 65	6,5	235	350	Reihe 3	1
0629 001 70	7,0	155	225	Reihe 1	1
0629 001 070	7,0	200	290	Reihe 2	1
0629 002 70	7,0	250	370	Reihe 3	1
0629 001 075	7,5	200	290	Reihe 2	1
0629 001 80	8,0	165	240	Reihe 1	1
0629 001 080	8,0	210	305	Reihe 2	1
0629 002 80	8,0	265	390	Reihe 3	1
0629 001 85	8,5	165	240	Reihe 1	1
0629 001 085	8,5	210	305	Reihe 2	1
0629 001 090	9,0	220	320	Reihe 2	1
0629 001 095	9,5	220	320	Reihe 2	1
0629 001 100	10,0	185	265	Reihe 1	1
0629 002 100	10,0	295	430	Reihe 3	1
0629 001 120	12,0	205	295	Reihe 1	1



Bedachungsbohrer HSS

HSS Roofing Drills

HSS, rechtsschneidend 118°
Der Tiefenbohrer

Maschinenteile, Werkzeugbau, Gehäuse, Serienarbeiten aber auch Reparaturarbeiten in Industrie, Handwerk. Viele Problemlösungen bieten sich in den Bereichen Heizung, Sanitär, Lüftung und Klima.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0631 58 98	5,8	30	98	1
0631 58 150	5,8	30	150	1
0631 58 185	5,8	30	185	1
0631 58 300	5,8	30	300	1



Spiralbohrer HSS

HSS Twist Drills



DIN 1897, Typ N, rechtsschneidend 118°, kurze Ausführung
Kurz aber kräftig

Dieser Bohrer kömt selbst an. Durch die ausgespitzte Schneide kein „Weglaufen“ des Bohrers. Besonders geeignet auch für den Einsatz in Handbohrmaschinen und zum Bohren von dünnwandigem Material (Karosseriebau u. ä.) bis zu einer Festigkeit von 900 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0635 20	2,0	12	38	10
0635 25	2,5	14	43	10
0635 30	3,0	16	46	10
0635 31	3,1	18	49	10
0635 32	3,2	18	49	10
0635 33	3,3	18	49	10
0635 35	3,5	20	52	10
0635 40	4,0	22	55	10
0635 41	4,1	22	55	10
0635 42	4,2	22	55	10
0635 45	4,5	24	58	10
0635 48	4,8	26	62	10
0635 49	4,9	26	62	10
0635 50	5,0	26	62	10
0635 51	5,1	26	62	10
0635 52	5,2	26	62	10
0635 55	5,5	28	66	10
0635 58	5,8	28	66	10
0635 60	6,0	28	66	10



Karosseriebohrer HSS

HSS Body Drills



DIN 1897, Typ N, doppelseitig rechtsschneidend 118°, extrakurz
Doppeltes Spiel

Besonders geeignet für die Bearbeitung von dünnen Materialien wie z.B. im Karosseriebau, für Blindnietlöcher, Fassaden-, Lüftungsbau, Spenglerei usw.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0636 20	2,0	7,5	38	10
0636 25	2,5	9,5	43	10
0636 30	3,0	10,6	46	10
0636 31	3,1	11,2	49	10
0636 32	3,2	11,2	49	10
0636 33	3,3	11,2	49	10
0636 34	3,4	12,5	52	10
0636 35	3,5	12,5	52	10
0636 40	4,0	14	55	10
0636 41	4,1	14	55	10
0636 42	4,2	14	55	10
0636 45	4,5	15,5	58	10
0636 50	5,0	17	62	10
0636 51	5,1	17	62	10
0636 52	5,2	17	62	10





Karosseriebohrer HSS

HSS Body Drills

DIN 1897, Typ N, doppelseitig rechtsschneidend 118°, extrakurz
Doppeltes Spiel

Besonders geeignet für die Bearbeitung von dünnen Materialien wie z.B. im Karosseriebau, für Blindnietlöcher, Fassaden-, Lüftungsbau, Spenglerei usw.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0636 55	5,5	19	66	10
0636 60	6,0	19	66	10
0636 65	6,5	21,5	70	10



Spiralbohrer HSS-Co5 Kassetten

HSS-Co5 Twist Drill Sets

DIN 338, Typ W, geschliffen, Kreuzanschliff

plus: Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden

plus: Die robuste RECA Kunststoffkassette

Ab 3,0 mm mit Schwarz/Gold Oberflächenfinish. Ab 4,0 mm mit TRICON-Schaft



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0627 004 910	Kassette, 28-tlg.	1,0 - 10,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0627 004 913	Kassette, 34-tlg.	1,0 - 13,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	0,5



Spiralbohrer ultra INOX HSS-Co5

Ultra INOX HSS-Co5 Twist Drills

DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 135°

Der hält, was er verspricht!

Der TRICON-Schaft für optimale, formschlüssige Kraftübertragung

Ab 3,0 mm mit Schwarz/Gold Oberflächenfinish. Ab 4,0 mm mit TRICON-Schaft

Besonders geeignet für Materialien, wie rost-, säure- und hitzebeständige austenitische Stähle (V2A + V4A), Titan und Alulegierungen bis zu einer Festigkeit von 850 N/mm². Beste Leistung bis 5 mm Materialstärke. Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0627 000 010	1,0	12	34	10
0627 000 015	1,5	18	40	10
0627 000 020	2,0	24	49	10
0627 000 025	2,5	30	57	10
0627 000 030	3,0	33	61	10
0627 000 032	3,2	36	65	10
0627 000 033	3,3	39	65	10
0627 000 035	3,5	39	70	10



Spiralbohrer ultra INOX HSS-Co5

Ultra INOX HSS-Co5 Twist Drills



DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 135°
Der hält, was er verspricht!

Der TRICON-Schaft für optimale, formschlüssige Kraftübertragung
Ab 3,0 mm mit Schwarz/Gold Oberflächenfinish. Ab 4,0 mm mit TRICON-Schaft

Besonders geeignet für Materialien, wie rost-, säure- und hitzebeständige austenitische Stähle (V2A + V4A), Titan und Alulegierungen bis zu einer Festigkeit von 850 N/mm². Beste Leistung bis 5 mm Materialstärke. Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0627 000 040	4,0	43	75	10
0627 000 042	4,2	43	75	5
0627 000 045	4,5	47	80	5
0627 000 050	5,0	52	86	5
0627 000 052	5,2	52	86	5
0627 000 055	5,5	57	93	5
0627 000 060	6,0	57	93	5
0627 000 065	6,5	63	101	5
0627 000 068	6,8	63	101	5
0627 000 070	7,0	69	109	5
0627 000 075	7,5	69	109	5
0627 000 080	8,0	75	117	1
0627 000 085	8,5	75	117	1
0627 000 090	9,0	81	125	1
0627 000 095	9,5	81	125	1
0627 000 100	10,0	87	133	1
0627 000 105	10,5	87	133	1
0627 000 110	11,0	94	142	1
0627 000 115	11,5	94	142	1
0627 000 120	12,0	101	151	1
0627 000 125	12,5	101	151	1
0627 000 130	13,0	101	151	1



Spiralbohrer HSS-Co5 Kassetten

HSS-Co5 Twist Drill Sets



DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°
plus: Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden.
plus: Die robuste RECA Kunststoffkassette.



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0621 004 910	plus Kassette, 28-tlg.	1,0 - 10,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0621 004 913	plus Kassette, 34-tlg.	1,0 - 13,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	0,5





Spiralbohrer HSS-Co5 mit Zylinderschaft

HSS-Co5 Twist Drills with Cylindrical Shaft

DIN 338, Typ N, geschliffen, rechtsschneidend 118°

Der Hochleistungsbohrer für V2 A

Dieser präzisionsgeschliffene Spiralbohrer ist besonders für den Einsatz in Edelstahl und für Werkstoffe bis 850 N/mm² geeignet. Der Einsatz erfolgt primär in Handbohrmaschinen.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0621 010	1,0	12	34	10
0621 015	1,5	18	40	10
0621 020	2,0	24	49	10
0621 025	2,5	30	57	10
0621 027	2,7	33	61	10
0621 030	3,0	33	61	10
0621 031	3,1	36	65	10
0621 032	3,2	36	65	10
0621 033	3,3	36	65	10
0621 034	3,4	39	70	10
0621 035	3,5	39	70	10
0621 040	4,0	43	75	10
0621 041	4,1	43	75	5
0621 042	4,2	43	75	5
0621 043	4,3	47	80	5
0621 045	4,5	47	80	5
0621 049	4,9	52	86	5
0621 050	5,0	52	86	5
0621 051	5,1	52	86	5
0621 052	5,2	52	86	5
0621 055	5,5	57	93	5
0621 060	6,0	57	93	5
0621 061	6,1	63	101	5
0621 062	6,2	63	101	5
0621 065	6,5	63	101	5
0621 068	6,8	69	109	5
0621 070	7,0	69	109	5
0621 072	7,2	69	109	5
0621 075	7,5	69	109	5
0621 080	8,0	75	117	1
0621 081	8,1	75	117	1
0621 085	8,5	75	117	1
0621 090	9,0	81	125	1
0621 095	9,5	81	125	1
0621 100	10,0	87	133	1
0621 102	10,2	87	133	1
0621 105	10,5	87	133	1
0621 110	11,0	94	142	1
0621 115	11,5	94	142	1
0621 120	12,0	101	151	1
0621 125	12,5	101	151	1
0621 130	13,0	101	151	1



Spiralbohrer HSS-Co5 Kassetten

HSS-Co5 Twist Drill Sets

DIN 338, Typ N, geschliffen

plus: Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden.

plus: Die robuste RECA Kunststoffkassette.



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	Steigung mm
0626 004 910	Kassette, 28-tlg.	1,0 - 10,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0626 004 913	Kassette, 34-tlg.	1,0 - 13,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	



Spiralbohrer HSS-Co5 Sortimente

HSS-Co5 Twist Drill Assortment

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen



Artikelnummer	Inhalt mm	steigend mm
0956 626	72-tlg.: je 5x 1,0 - 3,5; je 3x 4,0 - 10,5	0,5



Spiralbohrer HSS-Co5

HSS-Co5 Twist Drills

DIN 338, Typ N, geschliffen

Der Hochleistungsbohrer für V2 A

Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 850 N/mm², insbesondere Edelstähle, Wälzlagerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0626 10	1,00	12	34	10
0626 11	1,10	14	36	10
0626 12	1,20	16	38	10
0626 13	1,30	16	38	10
0626 14	1,40	18	40	10
0626 15	1,50	18	40	10
0626 16	1,60	18	40	10

ab 13,5 Schaft abgesetzt auf 12,7 mm





Spiralbohrer HSS-Co5

HSS-Co5 Twist Drills

DIN 338, Typ N, geschliffen

Der Hochleistungsbohrer für V2 A

Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 850 N/mm², insbesondere Edelstähle, Wälzlagerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0626 17	1,70	20	43	10
0626 18	1,80	22	46	10
0626 19	1,90	22	46	10
0626 20	2,00	24	49	10
0626 21	2,10	24	49	10
0626 22	2,20	27	53	10
0626 23	2,30	27	53	10
0626 24	2,40	30	57	10
0626 25	2,50	30	57	10
0626 26	2,60	30	57	10
0626 27	2,70	33	61	10
0626 28	2,80	33	61	10
0626 29	2,90	33	61	10
0626 30	3,00	33	61	10
0626 31	3,10	36	65	10
0626 32	3,20	36	65	10
0626 33	3,30	36	65	10
0626 34	3,40	39	70	10
0626 35	3,50	39	70	10
0626 36	3,60	39	70	10
0626 37	3,70	39	70	10
0626 38	3,80	43	75	10
0626 39	3,90	43	75	10
0626 40	4,00	43	75	10
0626 41	4,10	43	75	5
0626 42	4,20	43	75	5
0626 43	4,30	47	80	5
0626 44	4,40	47	80	5
0626 45	4,50	47	80	5
0626 46	4,60	47	80	5
0626 47	4,70	47	80	5
0626 48	4,80	52	86	5
0626 49	4,90	52	86	5
0626 50	5,00	52	86	5
0626 51	5,10	52	86	5
0626 52	5,20	52	86	5
0626 53	5,30	52	86	5
0626 54	5,40	57	93	5
0626 55	5,50	57	93	5
0626 56	5,60	57	93	5
0626 57	5,70	57	93	5
0626 58	5,80	57	93	5
0626 59	5,90	57	93	5
0626 60	6,00	57	93	5
0626 61	6,10	63	101	5
0626 62	6,20	63	101	5
0626 63	6,30	63	101	5
0626 64	6,40	63	101	5
0626 65	6,50	63	101	5

ab 13,5 Schaft abgesetzt auf 12,7 mm



Spiralbohrer HSS-Co5



HSS-Co5 Twist Drills

DIN 338, Typ N, geschliffen

Der Hochleistungsbohrer für V2 A

Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 850 N/mm², insbesondere Edelstähle, Wälzlagerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0626 66	6,60	63	101	5
0626 67	6,70	63	101	5
0626 68	6,80	69	109	5
0626 69	6,90	69	109	5
0626 70	7,00	69	109	5
0626 71	7,10	69	109	5
0626 72	7,20	69	109	5
0626 73	7,30	69	109	5
0626 74	7,40	69	109	5
0626 75	7,50	69	109	5
0626 76	7,60	75	117	5
0626 77	7,70	75	117	5
0626 78	7,80	75	117	5
0626 79	7,90	75	117	5
0626 80	8,00	75	117	1
0626 81	8,10	75	117	1
0626 82	8,20	75	117	1
0626 83	8,30	75	117	1
0626 84	8,40	75	117	1
0626 85	8,50	75	117	1
0626 86	8,60	81	125	1
0626 87	8,70	81	125	1
0626 88	8,80	81	125	1
0626 89	8,90	81	125	1
0626 90	9,00	81	125	1
0626 91	9,10	81	125	1
0626 92	9,20	81	125	1
0626 95	9,50	81	125	1
0626 100	10,00	87	133	1
0626 102	10,20	87	133	1
0626 103	10,30	87	133	1
0626 104	10,40	87	133	1
0626 105	10,50	87	133	1
0626 110	11,00	94	142	1
0626 112	11,25	94	142	1
0626 115	11,50	94	142	1
0626 120	12,00	101	151	1
0626 125	12,50	101	151	1
0626 130	13,00	101	151	1
0626 140	14,00	108	160	1

ab 13,5 Schaft abgesetzt auf 12,7 mm





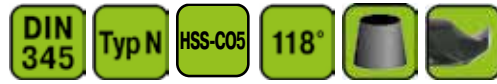
Spiralbohrer mit Morsekegel HSS-Co5

HSS-Co5 Twist Drill with Morse Taper

DIN 345, Typ N, rechtsschneidend 118°

Exakt und vibrationsfrei für große Durchmesser

Hochleistungsbohrer mit ausgeprägter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 850 N/mm², insbesondere Edelstähle, Wälzlagerstähle, hochlegierte Stähle sowie Vergütungs- und Einsatzstähle.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Aufnahme MK	Gesamtlänge mm	VPE ST
0628 000 130	13,0	101	1	182	1
0628 000 135	13,5	108	1	189	1
0628 000 140	14,0	108	1	189	1
0628 000 145	14,5	114	2	212	1
0628 000 150	15,0	114	2	212	1
0628 000 155	15,5	120	2	218	1
0628 000 160	16,0	120	2	218	1
0628 000 165	16,5	125	2	223	1
0628 000 170	17,0	125	2	223	1
0628 000 175	17,5	130	2	228	1
0628 000 180	18,0	130	2	228	1
0628 000 185	18,5	135	2	233	1
0628 000 190	19,0	135	2	233	1
0628 000 195	19,5	140	2	238	1
0628 000 200	20,0	140	2	238	1



Spiralbohrer ultra HSS-O Kassetten

Ultra HSS-O Twist Drill Sets

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen

plus: Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden.

plus: Die robuste RECA Kunststoffkassette.

(Ø 1,0 und 1,5 mm in Ausführung 0624)



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0620 004 910	Kassette, 28-teilig	1,0 - 10,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0620 004 913	Kassette, 34-teilig	1,0 - 13,0 (je 2 x 1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5
0633 004 013	Kassette, leer	1,0 - 13,0	0,5

Spiralbohrer ultra HSS-O

Ultra HSS-O Twist Drills



DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 135°, geschliffen
Schnell wie kein anderer

Überall im Handwerk universell einsetzbar in Stahl, Messing, Edelstahl, Kupfer, etc. bis zu einer Festigkeit von 850 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0620 25	2,5	30	57	10
0620 30	3,0	33	61	10
0620 31	3,1	36	65	10
0620 32	3,2	36	65	10
0620 33	3,3	36	65	10
0620 35	3,5	39	70	10
0620 40	4,0	43	75	10
0620 41	4,1	43	75	10
0620 42	4,2	43	75	10
0620 45	4,5	47	80	10
0620 50	5,0	52	86	10
0620 52	5,2	52	86	10
0620 55	5,5	57	93	10
0620 60	6,0	57	93	10
0620 65	6,5	63	101	10
0620 68	6,8	69	109	10
0620 70	7,0	69	109	10
0620 75	7,5	69	109	10
0620 80	8,0	75	117	5
0620 85	8,5	75	117	5
0620 90	9,0	81	125	5
0620 95	9,5	81	125	5
0620 100	10,0	87	133	5
0620 102	10,2	87	133	5
0620 105	10,5	87	133	5
0620 110	11,0	94	142	1
0620 115	11,5	94	142	1
0620 120	12,0	101	151	1
0620 125	12,5	101	151	1
0620 130	13,0	101	151	1





Spiralbohrer HSS/TIN Kassetten

HSS/TIN Twist Drill Sets

DIN 338, Typ N, mit Zylinderschaft, geschliffen

plus: Die häufig verwendeten Bohrer 1,0 bis 5,0 mm sind doppelt vorhanden.

plus: Die robuste RECA Kunststoffkassette.



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm	steigend mm
0622 004 910	Kassette, 28 tlg.	1,0 - 10,0 (je 2x1,0 - 5,0)	0,5
0633 004 010	Kassette, leer	1,0 - 10,0	0,5



Spiralbohrer HSS/TIN

HSS/TIN Twist Drills

DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°

Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit. Dieser präzisionsgeschliffene Spiralbohrer ist Titan-Nitrit beschichtet. Das macht den Bohrer hart und er ist deshalb besonders für Stahl bis 1200 N/mm², Gusseisen, Temperguss, AlSi-Legierungen, sowie abrasive Werkstoffe, Buntmetalle usw. geeignet.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0622 010	1,0	12	34	10
0622 015	1,5	18	40	10
0622 020	2,0	24	49	10
0622 025	2,5	30	57	10
0622 030	3,0	33	61	10
0622 031	3,1	36	65	10
0622 032	3,2	36	65	10
0622 033	3,3	36	65	10
0622 035	3,5	39	70	10
0622 040	4,0	43	75	10
0622 041	4,1	43	75	5
0622 042	4,2	43	75	5
0622 045	4,5	47	80	5
0622 048	4,8	52	86	5
0622 050	5,0	52	86	5
0622 051	5,1	52	86	5
0622 052	5,2	52	86	5
0622 055	5,5	57	93	5
0622 060	6,0	57	93	5
0622 065	6,5	63	101	5
0622 068	6,8	69	109	5
0622 070	7,0	69	109	5
0622 075	7,5	69	109	5
0622 080	8,0	75	117	1
0622 085	8,5	75	117	1
0622 090	9,0	81	125	1
0622 095	9,5	81	125	1
0622 100	10,0	87	133	1
0622 105	10,5	87	133	1
0622 110	11,0	94	142	1



Spiralbohrer HSS/TIN

HSS/TIN Twist Drills



DIN 338, Typ N, rechtsschneidend 118°

Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber und Graphit. Dieser präzisionsgeschliffene Spiralbohrer ist Titan-Nitrit beschichtet. Das macht den Bohrer hart und er ist deshalb besonders für Stahl bis 1200 N/mm², Gusseisen, Temperguss, AlSi-Legierungen, sowie abrasive Werkstoffe, Buntmetalle usw. geeignet.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0622 115	11,5	94	142	1
0622 120	12,0	101	151	1
0622 125	12,5	101	151	1
0622 130	13,0	101	151	1



Spiralbohrer HSS-Co5 Extreme

HSS-Co5 Extreme Twist Drill



DIN 1897, Typ N extra kurz, geschliffen, mit Rundschaft

- Für stationäre Maschinen
- AL Cr-Beschichtung, HSS-CO5
- Geeignet für HARDOX® 450 (bei HARDOX® 500 und 550 sind Vorversuche erforderlich) und sehr harte Materialien bis 1.400 N/mm², wie z. B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, Panzerplatten usw.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0635 800 030	3,0	16	46	1
0635 800 040	4,0	22	55	1
0635 800 050	5,0	26	62	1
0635 800 060	6,0	28	66	1
0635 800 065	6,5	31	70	1
0635 800 070	7,0	34	74	1
0635 800 080	8,0	37	79	1
0635 800 085	8,5	37	79	1
0635 800 090	9,0	40	84	1
0635 800 100	10,0	43	89	1
0635 800 105	10,5	43	89	1
0635 800 110	11,0	47	95	1
0635 800 120	12,0	51	102	1
0635 800 125	12,5	51	102	1
0635 800 130	13,0	51	102	1
0635 800 140	14,0	54	107	1
0635 800 160	16,0	58	115	1
0635 800 165	16,5	58	115	1



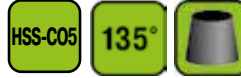


Spiralbohrer HSS-Co5 Extreme

HSS-Co5 Extreme Twist Drill

Typ H, rechtsschneidend geschliffen, mit Morsekegel

- Für stationäre Maschinen
- TiAlN (Titan-Aluminium-Nitrid) Beschichtung, HSS-CO5
- Geeignet für HARDOX® 450 (bei HARDOX® 500 und 550 sind Vorversuche erforderlich) und sehr harte Materialien bis 1.400 N/mm², wie z. B. Baggerschaufeln, LKW-Aufbauten, Schneepflüge, landwirtschaftliche Maschinen, Panzerplatten usw.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Aufnahme MK	Gesamtlänge mm	VPE ST
0635 810 180	18	85	2	183	1
0635 810 200	20	91	3	212	1
0635 810 220	22	98	3	219	1
0635 810 240	24	104	3	225	1



Spiralbohrer HSS Al/Cu

Al/Cu HSS Twist Drills

DIN 338, Typ W, geschliffen, rechtsschneidend 135°

Zum Bohren von weichen und langspanenden Werkstoffen wie Aluminium, Zink, Kupfer und Kunststoffe bis zu einer Festigkeit von ca. 400 N/mm².



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0627 10	1,0	12	34	10
0627 15	1,5	18	40	10
0627 20	2,0	24	49	10
0627 25	2,5	30	57	10
0627 30	3,0	33	61	10
0627 31	3,1	33	61	10
0627 32	3,2	36	65	10
0627 33	3,3	39	65	10
0627 35	3,5	39	70	10
0627 40	4,0	43	75	10
0627 41	4,1	43	75	10
0627 42	4,2	43	75	10
0627 45	4,5	47	80	10
0627 50	5,0	52	86	10
0627 51	5,1	52	86	10
0627 55	5,5	57	93	10
0627 60	6,0	57	93	10
0627 65	6,5	63	101	10
0627 68	6,8	63	101	10
0627 70	7,0	69	109	10
0627 75	7,5	69	109	10
0627 80	8,0	75	117	10
0627 85	8,5	75	117	10
0627 90	9,0	81	125	10
0627 95	9,5	81	125	10
0627 100	10,0	87	133	10

Spiralbohrer Vollhartmetall

Solid Carbide Twist Drills



DIN 1897, Typ N, rechtsschneidend 118°, Qualität K 20
Vollhartmetallbohrer

Zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss, zäharter Bronze, Messing, Kupfer und Leichtmetallen bis zu einer Festigkeit von 1.300 N/mm²



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
1632 10	1,0	6	26	1
1632 15	1,5	9	32	1
1632 20	2,0	12	38	1
1632 25	2,5	14	43	1
1632 30	3,0	16	46	1
1632 35	3,5	20	52	1
1632 40	4,0	22	55	1
1632 45	4,5	24	58	1
1632 50	5,0	26	62	1
1632 55	5,5	28	66	1
1632 60	6,0	28	66	1
1632 65	6,5	31	70	1
1632 70	7,0	34	74	1
1632 75	7,5	34	74	1
1632 80	8,0	37	79	1
1632 90	9,0	40	84	1
1632 100	10,0	43	89	1



Schweißpunktbohrer HSS-E

HSS-E Spot-Weld Removers

Extra stabile Konstruktion für schwierige Bohrbedingungen mit der Handbohrmaschine. Besonders geeignet zum Ausbohren von Schweißpunkten und zum Bohren dünnwandiger Werkstücke. Extrem hohe Präzision und gratfreies Bohren ohne Ankörnen. Zum Bohren von Stahlblech, Messingblech, Aluminiumblech, Zinkblech, Kupferblech, Kunststoffplatten.

Spitzenanschliff: Zentrumschneid, ähnlich DIN 1412 E
Ø-Toleranz: h8
rechtsschneidend



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE ST
0698 200 06	6	66	10
0698 200 08	8	80	10
0698 200 10	10	88	10



Zentrierbohrer HSS

HSS Centre Drills

DIN 333, Form R, Senkwinkel 60°, rechtsschneidend, geschliffen
Voll auf den Punkt

Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form R (ohne Schutzsenkung)



Artikelnummer	Ø mm	Gesamtlänge mm
2624 208	0,80 - 3,15	20
2624 210	1,00 - 3,15	31,5
2624 216	1,60 - 4,00	35,5
2624 220	2,00 - 5,00	40
2624 225	2,50 - 6,30	45
2624 231 5	3,15 - 8,00	50
2624 240	4,00 - 10,00	56
2624 250	5,00 - 12,50	63
2624 263	6,30 - 16,00	71

Zentrierbohrer HSS

HSS Centre Drills

DIN 333, Form A, Senkwinkel 60°, rechtsschneidend, mit Verstärkungswulst, geschliffen
Voll auf den Punkt

Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form A mit Vertiefung am Übergang von Senkung und Bohrung



Artikelnummer	Ø mm	Gesamtlänge mm
2624 310	1,00 - 3,15	31,5
2624 316	1,60 - 4,00	35,5
2624 320	2,00 - 5,00	40
2624 325	2,50 - 6,30	45
2624 331 5	3,15 - 8,00	50
2624 340	4,00 - 10,00	56
2624 350	5,00 - 12,50	63
2624 363	6,30 - 16,00	71

Zentrierbohrer HSS

HSS Centre Drills

DIN 333, Form A, Senkwinkel 60°, rechtsschneidend, geschliffen
Voll auf den Punkt

Standardbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332, Blatt 1, Form A (ohne Schutzsenkung)



Artikelnummer	Ø mm	Gesamtlänge mm
2624 108	0,80 - 3,15	20
2624 110	1,00 - 3,15	31,5
2624 116	1,60 - 4,00	35,5
2624 120	2,00 - 5,00	40
2624 125	2,50 - 6,30	45
2624 131 5	3,15 - 8,00	50
2624 140	4,00 - 10,00	56
2624 150	5,00 - 12,50	63
2624 163	6,30 - 16,00	71



Stufenbohrer-Sätze

Step Drill Bit Sets

Ideales Werkzeug zur Blechbearbeitung. In einem Arbeitsgang können Bleche zentriert, angebohrt und entgratet werden. RECA-Stufenbohrer eignen sich für alle gängigen Materialien, wie Nicht-Eisenmetalle, Edelstahlbleche, Kunststoffe, Plexiglas, verschiedene Holzarten und alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Stärke von 4 mm. Alle RECA-Stufenbohrer sind mit einer Laserskalierung gekennzeichnet.



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm
0692 710	Kassette, HSS	4 - 12, 4 - 20, 4 - 30
0692 720	Kassette, HSS/TIN	4 - 12, 4 - 20, 4 - 30



Stufenbohrer HSS

HSS Step Drill Bits

CBN geschliffen

Bei den RECA-Hochleistungs-Stufenbohrern werden die Spannuten mittels CBN-Verfahren in das volle gehärtete Material geschliffen. CBN (kubisch kristallines Bornitrid) ist viel härter als herkömmliche Schleifmaterialien wie Siliziumkarbid oder Korund. Durch die höhere Härte wird beim Schleifvorgang das Werkstoffgefüge glatt durchtrennt und die Schneiden somit maßhaltiger und schärfer. Bis zu einer Stärke von 4 mm verwendbar.



Artikelnummer	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Länge mm	Schaft-Ø mm
0692 711 412	4,00 - 12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	65	6
0692 712 420	4,00 - 20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	75	8
0692 713 630	4,00 - 30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10





Stufenbohrer HSS

HSS Step Drill Bits

CBN geschliffen

Bei den RECA-Hochleistungs-Stufenbohrern werden die Spannuten mittels CBN-Verfahren in das volle gehärtete Material geschliffen. CBN (kubisch kristallines Bornitrid) ist viel härter als herkömmliche Schleifmaterialien wie Siliziumkarbid oder Korund. Durch die höhere Härte wird beim Schleifvorgang das Werkstoffgefüge glatt durchtrennt und die Schneiden somit maßhaltiger und schärfer. Bis zu einer Stärke von 4 mm verwendbar.



Artikelnummer	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Länge mm	Schaft-Ø mm
0692 715 936	4,00 - 39,00	4/ 6/ 12/ 15/ 18/ 21/ 24/ 27/ 30/ 33/ 36/ 39	107	10
0692 716 732	5,30 - 30,50	5,3/ 7,0/ 9,0/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27,0/ 30,5	79	10
0692 714 721	6,00 - 26,75 (PG7 - 21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG13,5)/ 21,25 (PG16)/ 26,75 (PG21)	75	10
0692 717 638	6,00 - 38,00	6/ 9/ 13/ 16/ 19/ 21/ 23/ 26/ 29/ 32/ 35/ 38	100	10
0692 716 740	6,50 - 40,50	6,5/ 8,5/ 10,5/ 12,5/ 16,5/ 20,5/ 25,5/ 29,0/ 32,5/ 36,5/ 40,5	96	10



Stufenbohrer HSS/TiN

HSS/TiN Step Drill Bits

CBN geschliffen

Bei den RECA-Hochleistungs-Stufenbohrern werden die Spannuten mittels CBN-Verfahren in das volle gehärtete Material geschliffen. CBN (kubisch kristallines Bornitrid) ist viel härter als herkömmliche Schleifmaterialien wie Siliziumkarbid oder Korund. Durch die höhere Härte wird beim Schleifvorgang das Werkstoffgefüge glatt durchtrennt und die Schneiden somit maßhaltiger und schärfer. Bis zu einer Stärke von 4 mm verwendbar.



Artikelnummer	Ø mm	für Bohrloch Ø mm	Länge mm	Schaft-Ø mm
0692 721 412	4,00 - 12,00	4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 9/ 10/ 11/ 12	65	6
0692 722 420	4,00 - 20,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20	75	8
0692 723 630	4,00 - 30,00	4/ 6/ 8/ 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 24/ 26/ 28/ 30	100	10
0692 726 732	5,30 - 30,50	5,3/ 7/ 9/ 10,5/ 14,5/ 18,5/ 23,5/ 27/ 30,5	79	10
0692 724 721	6,00 - 26,75 (PG7 - 21)	6/ 9/ 11,4 (PG7)/ 14 (PG9)/ 17,25 (PG11)/ 19 (PG13,5)/ 21,25 (PG16)/ 26,75 (PG21)	75	10
0692 725 936	6,00 - 37,00 (PG7 - 29)	6/ 9/ 12,5 (PG7)/ 15,2 (PG9)/ 18,6 (PG11)/ 20,4 (PG13,5)/ 22,5 (PG16)/ 26/ 28,3 (PG21) 30,5/ 34/ 37 (29)	100	10
0692 726 740	6,50 - 40,50	6,5/ 8,5/ 10,5/ 12,5/ 16,5/ 20,5/ 25,5/ 29/ 32,5/ 36,5/ 40,5	96	10



Bleeschälbohrer-Sätze

Sheet Metal Drill Sets

Die tiefgeschliffene Spannute bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm
0692 810	Kassette, HSS	3.0 - 14.0, 5.0 - 20.0, 16.0 - 30.5
0692 820	Kassette, HSS/TIN	3.0 - 14.0, 5.0 - 20.0, 16.0 - 30.5



Bleeschälbohrer HSS

HSS Sheet Metal Drills

CBN geschliffen

Die tiefgeschliffene Spannute bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 811 314	3 - 14	6	58
0692 812 820	5 - 20	8	71
0692 813 430	5 - 31	9	103
0692 814 16	16 - 30,5	9	76
0692 815 26	26 - 40	10	89
0692 816 36	36 - 50	12	97



Bleeschälbohrer HSS/TiN

HSS/TiN Sheet Metal Drills

CBN geschliffen

Die tiefgeschliffene Spannute bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 821 314	3,0 - 14,0	6	58
0692 822 820	5,0 - 20,0	8	71
0692 823 430	5,0 - 31,0	9	103
0692 824 16	16,0 - 30,5	9	76
0692 825 26	24,0 - 40,0	10	89
0692 826 36	36,0 - 50,0	12	97





Querloachsenker-Sätze

Cross Hole Countersink Sets

Schälender Schnitt. Der Spanablauf durch die Bohrung verhindert ein Verkleben der Späne mit dem Werkstück. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken und Entgraten bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm
0692 190	HSS - CBN, 4-tlg.	2 - 5, 5 - 10, 10 - 15, 15 - 20
0692 290	HSS - TIN, 4-tlg.	2 - 5, 5 - 10, 10 - 15, 15 - 20



Querloachsenker

Cross Hole Countersinks

HSS-CBN-tiefgeschliffen

Schälender Schnitt. Der Spanablauf durch die Bohrung verhindert ein Verkleben der Späne mit dem Werkstück. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken und Entgraten bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.



Artikelnummer	Senkbereich mm	Senk-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 190 05	2 - 5	10	6	45
0692 190 10	5 - 10	14	8	48
0692 190 15	10 - 15	21	10	65
0692 190 20	15 - 20	28	12	84
0692 190 25	20 - 25	35	12	102



Querloachsenker

Cross Hole Countersinks

HSS-TIN-beschichtet

Schälender Schnitt. Der Spanablauf durch die Bohrung verhindert ein Verkleben der Späne mit dem Werkstück. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken und Entgraten bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.



Artikelnummer	Senkbereich mm	Senk-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 290 05	2 - 5	10	6	45
0692 290 10	5 - 10	14	8	48
0692 290 15	10 - 15	21	10	65
0692 290 20	15 - 20	28	12	84
0692 290 25	20 - 25	35	12	102

Kegelsenker-Sätze

Conical Countersink Sets

HSS-CBN-tiefgeschliffen, DIN 335 Form C

Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit. Kegel- und Entgratsenker aus Hochleistungs-Schnellstahl. Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen.



Artikelnummer	Inhalt mm
0692 390	6,3; 10,4; 16,5; 20,5; 25,0



Kegelsenker

Conical Countersink

HSS-CBN-tiefgeschliffen, DIN 335 Form C

Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit. Kegel- und Entgratsenker aus Hochleistungs-Schnellstahl. Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 390 050	5,0	1,5	4	40
0692 390 053	5,3	1,5	4	40
0692 390 058	5,8	1,5	5	45
0692 390 060	6,0	1,5	5	45
0692 390 063	6,3	1,5	5	45
0692 390 070	7,0	1,8	6	50
0692 390 080	8,0	2	6	50
0692 390 083	8,3	2	6	50
0692 390 094	9,4	2,2	6	50
0692 390 100	10,0	2,5	6	50
0692 390 104	10,4	2,5	6	50
0692 390 115	11,5	2,8	8	56
0692 390 124	12,4	2,8	8	56
0692 390 134	13,4	2,9	8	56
0692 390 150	15,0	3,2	10	60
0692 390 165	16,5	3,2	8	60
0692 390 190	19,0	3,5	10	63
0692 390 205	20,5	3,5	10	63
0692 390 230	23,0	3,8	10	67
0692 390 250	25,0	3,8	10	67
0692 390 280	28,0	4	12	71
0692 390 310	31,0	4,2	12	71





Kegelsenker-Sätze

Conical Countersink Sets

HSS-TIN-beschichtet, DIN 335 Form C

Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit. Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen.



Artikelnummer	Inhalt mm
0692 490	6,3; 10,4; 16,5; 20,5; 25,0



Kegelsenker

Conical Countersinks

HSS-TIN-beschichtet, DIN 335 Form C

Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit. Ideal bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 490 050	5,0	1,5	4	40
0692 490 053	5,3	1,5	4	40
0692 490 058	5,8	1,5	5	45
0692 490 060	6,0	1,5	5	45
0692 490 063	6,3	1,5	5	45
0692 490 070	7,0	1,8	6	50
0692 490 080	8,0	2	6	50
0692 490 083	8,3	2	6	50
0692 490 094	9,4	2,2	6	50
0692 490 100	10,0	2,5	6	50
0692 490 104	10,4	2,5	6	50
0692 490 115	11,5	2,8	8	56
0692 490 124	12,4	2,8	8	56
0692 490 134	13,4	2,9	8	56
0692 490 150	15,0	3,2	10	60
0692 490 165	16,5	3,2	10	60
0692 490 190	19,0	3,5	10	63
0692 490 205	20,5	3,5	10	63
0692 490 230	23,0	3,8	10	67
0692 490 250	25,0	3,8	10	67
0692 490 280	28,0	4	12	71
0692 490 310	31,0	4,2	12	71

Kegelsenker-Sätze

Conical Countersink Sets

HSS TiAIN 90°

für den universellen Einsatz
 TRICON-Schaft - kein Durchdrehen im Bohrfutter, optimale Kraftübertragung
 Größerer Hinterschliff erlaubt wesentlich höhere Vorschübe
 Schmäler Schneidkeil reduziert abrasiven Verschleiß

Artikelnummer	Inhalt mm
0692 000 900	6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5



Kegelsenker

Conical Countersinks

HSS TiAIN 90°

für den universellen Einsatz
 TRICON-Schaft - kein Durchdrehen im Bohrfutter, optimale Kraftübertragung
 Größerer Hinterschliff erlaubt wesentlich höhere Vorschübe
 Schmäler Schneidkeil reduziert abrasiven Verschleiß



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE ST
0692 000 063	6,3	45	1
0692 000 083	8,3	50	1
0692 000 104	10,4	50	1
0692 000 124	12,4	56	1
0692 000 165	16,5	60	1
0692 000 205	20,5	63	1
0692 000 250	25,0	67	1
0692 000 310	31,0	71	1



Kegelsenker-Sätze HSS-E

HSS-E Conical Countersink Set

DIN 335 Form C

Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit. Wie HSS, mit Kobaltlegierung. Ideal bei hochchromlegierten Stählen wie z.B. V2A und V4A.



Artikelnummer	Inhalt mm
0692 900 900	6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5





Kegelsenker HSS-E

HSS-E Conical Countersinks

DIN 335 Form C

Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit. Wie HSS, mit Kobaltlegierung. Ideal bei hochchromlegierten Stählen wie z.B. V2A und V4A.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 900 063	6,3	1,5	5	45
0692 900 083	8,3	2	6	50
0692 900 104	10,4	2,5	6	50
0692 900 124	12,4	2,8	8	56
0692 900 165	16,5	3,2	10	60
0692 900 205	20,5	3,5	10	63
0692 900 250	25,0	3,8	10	67
0692 900 310	31,0	4,2	12	71



Kegelsenker HM

HM Countersinks

Durch die CBN tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit. Ideal bei abrasiven und harten Stählen über 1000 N/mm² Festigkeit, GG über 240 HB.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 901 630	6,3	1,5	5	45
0692 901 830	8,3	2,0	6	50
0692 901 104	10,4	2,5	6	50
0692 901 124	12,4	2,8	8	56
0692 901 165	16,5	3,2	8	60
0692 901 205	20,5	3,5	10	63
0692 901 250	25,0	3,8	10	67
0692 901 310	31,0	4,2	12	71

Kegel- und Entgratsenker HSS

HSS Conical and Deburring Countersinks

DIN 334 Form C 60°

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
2649 106 3	6,3	1,6	5	45
2649 108 0	8,0	2,0	6	50
2649 110 0	10,0	2,5	6	50

Kegel- und Entgratsenker HSS

HSS Conical and Deburring Countersinks

DIN 334 Form C 60°

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
2649 112 5	12,5	3,2	8	56
2649 116 0	16,0	4,0	10	63
2649 120 0	20,0	5,0	10	67



Kegel- und Entgratsenker HSS

HSS Conical and Deburring Countersinks

DIN 334 Form D 60°

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.

Schaft: Morsekegel



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Aufnahme MK	Länge mm
2649 316 0	16,0	4,0	1	90
2649 320 0	20,0	5,0	2	106
2649 325 0	25,0	6,3	2	112
2649 331 5	31,5	10,0	2	118
2649 340 0	40,0	12,5	3	150
2649 350 0	50,0	16,0	3	160
2649 363 0	63,0	20,0	4	190
2649 380 0	80,0	25,0	4	200



Kegel- und Entgratsenker HSS

HSS Conical and Deburring Countersinks

Form C 75°

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
2649 400 063	6,3	1,6	5	45
2649 400 083	8,3	2,0	6	50
2649 400 104	10,4	2,5	5	50
2649 400 124	12,4	3,2	8	56
2649 400 165	16,5	4,0	10	63
2649 400 205	20,0	5,0	10	67
2649 400 250	25,0	6,3	10	71



Kegel- und Entgratsenker HSS

HSS Conical and Deburring Countersinks

Form D 75°

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.

Schaft: Morsekegel



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Aufnahme MK	Länge mm
2649 401 165	16,5	3,5	1	87
2649 401 205	20,5	4,5	2	102
2649 401 250	25,0	5,0	2	109
2649 401 310	31,0	5,0	2	116
2649 404 400	40,0	10,0	3	145



Kegel- und Entgratsenker HSS

HSS Conical and Deburring Countersinks

DIN 335 Form D 90°

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.

Schaft: Morsekegel



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Aufnahme MK	Länge mm
0692 590 215	15,0	3,2	1	85
0692 590 216	16,5	3,2	1	85
0692 590 219	19,0	3,5	2	100
0692 590 220	20,5	3,5	2	100
0692 590 223	23,0	3,8	2	106
0692 590 225	25,0	3,8	2	106
0692 590 226	26,0	3,8	2	106
0692 590 228	28,0	4,0	2	112
0692 590 230	30,0	4,2	2	112
0692 590 231	31,0	4,2	2	112
0692 590 234	34,0	4,5	2	118
0692 590 237	37,0	4,8	2	118
0692 590 240	40,0	10,0	3	140
0692 590 250	50,0	14,0	3	150
0692 590 263	63,0	16,0	4	180
0692 590 280	80,0	22,0	4	190

Kegel- und Entgratsenker HSS

HSS Conical and Deburring Countersinks

Form C 120°

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
2649 500 063	6,3	1,5	5	45
2649 500 083	8,3	2,0	6	50
2649 500 104	10,4	2,5	6	50
2649 500 124	12,4	3,0	8	56
2649 500 165	16,5	3,5	10	63
2649 500 205	20,5	4,0	10	67
2649 500 250	25,0	5,0	10	71



Kegel- und Entgratsenker HSS

HSS Conical and Deburring Countersinks

Form D 120°

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.

Schaft: Morsekegel



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Aufnahme MK	Länge mm
2649 501 165	16,5	3,5	1	87
2649 501 205	20,5	4,0	2	102
2649 501 250	25,0	5,0	2	109
2649 501 310	31,0	5,0	2	116
2649 501 400	40,0	10,0	3	145



Spiralbohrer-Bit Clip Set

Twist Drill Bit Clip Set

mit Gürtelclip



Artikelnummer	Inhalt mm
0641 001 000	Ø 3,0; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5; 6,0; 8,0; 10,0; Senker 10,4; Universalhalter





Spiralbohrer-Bits HSS

HSS Twist Drill Bits

mit 1/4" Bitantrieb (DIN 3126).



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0641 001 030	3,0	27	70	1
0641 001 033	3,3	-	-	1
0641 001 040	4,0	32	75	1
0641 001 042	4,2	-	-	1
0641 001 045	4,5	-	-	1
0641 001 050	5,0	42	85	1
0641 001 055	5,5	-	-	1
0641 001 060	6,0	57	95	1
0641 001 068	6,8	-	-	1
0641 001 080	8,0	58	100	1
0641 001 100	10,0	-	-	1



Kegel- und Entgratsenker-Bits

Conical and Deburring Countersink Bits

90°, HSS, 3 Schneiden



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Spitzen-Ø mm	Antrieb Zoll	Länge mm
0692 499 063	6,3	1,5	1/4	31
0692 499 083	8,3	2,0	1/4	31
0692 499 104	10,4	2,5	1/4	34
0692 499 124	12,4	2,8	1/4	35
0692 499 165	16,5	3,2	1/4	40
0692 499 205	20,5	3,5	1/4	41



Universalhalter 1/4"

1/4" Universal Holder

Mit 1/4" Antrieb zur Verlängerung.



Artikelnummer	Abtrieb Zoll	Antrieb Zoll	Länge mm
0641 001 140	1/4	1/4	60



Flachsenker Sätze

Countersink Sets

Gütegrad mittel, für Durchgangsloch

6-teiliger Flachsenker-Satz mit festem Führungszapfen



Artikelnummer	für Gewinde M
0692 610	3, 4, 5, 6, 8, 10



Flachsenker

Countersinks

Gütegrad mittel, für Durchgangsloch

DIN 373, HSS, mit Zylinderschaft und festem Führungszapfen, Senkwinkel 180°, rechts-schneidend



Artikelnummer	für Gewinde M	Senk-Ø mm	Zapfen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 610 30	3	6	3,4	5	71
0692 610 40	4	8	4,5	5	71
0692 610 50	5	10	5,5	8	80
0692 610 60	6	11	6,6	8	80
0692 610 80	8	15	9	12,5	100
0692 610 100	10	18	11	12,5	100
0692 610 120	12	20	13,5	12,5	100



Flachsenker

Countersinks

Gütegrad mittel, für Kernloch

DIN 373, HSS, mit Zylinderschaft und festem Führungszapfen, Senkwinkel 180°, rechts-schneidend



Artikelnummer	für Gewinde M	Senk-Ø mm	Zapfen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0692 620 30	3	6	2,5	5	71
0692 620 40	4	8	3,3	5	71
0692 620 50	5	10	4,2	8	80
0692 620 60	6	11	5	8	80
0692 620 80	8	15	6,8	12,5	100
0692 620 100	10	18	8,5	12,5	100
0692 620 120	12	20	10,2	12,5	100



Mehrfasen-Stufenbohrer HSS

HSS Multi-Fiber Stepped Drill Bit

DIN 8378 RN-MITTEL, 90°

Mehrfasen-Stufenbohrer mit Zylinderschaft zur Herstellung von Kernlochbohrungen nach DIN 336 Teil 1, wobei gleichzeitig Freisenkungen (90°) entsprechend den Durchgangslöchern – Ausführung mittel – nach ISO 273 erzeugt werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub nach dem Kleinen.



Artikelnummer	für Gewinde M	Ø mm	Stufenlänge mm	Spannutlänge mm	Länge mm
1635 103	3	2,5 - 3,4	8,8	39	70
1635 104	4	3,3 - 4,5	11,4	47	80
1635 105	5	4,2 - 5,5	13,6	57	93
1635 106	6	5,0 - 6,6	16,5	63	101
1635 108	8	6,8 - 9,0	21	81	125
1635 110	10	8,5 - 11,0	25,5	94	142



Mehrfasen-Stufenbohrer HSS

HSS Multi-Fiber Stepped Drill Bit

DIN 8374 RN-FEIN, 90°

Mehrfasen-Stufenbohrer mit Zylinderschaft zur Herstellung von Durchgangslöchern – Ausführung fein – nach ISO 273, wobei gleichzeitig Schraubenkopfsenkungen (90°) der Form A, Ausführung fein (f) erzeugt werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub nach dem Kleinen.



Artikelnummer	für Gewinde M	Ø mm	Stufenlänge mm	Spannutlänge mm	Länge mm
1635 203	3	3,2 - 6,0	9	57	93
1635 204	4	4,3 - 8,0	11	75	117
1635 205	5	5,3 - 10,0	13	87	133
1635 206	6	6,4 - 11,5	15	94	142
1635 208	8	8,4 - 15,0	19	114	169
1635 210	10	10,5 - 19,0	23	135	198



Mehrfasen-Stufenbohrer HSS

HSS Multi-Fiber Stepped Drill Bit

DIN 8376 RN-MITTEL, 180°

Mehrfasen-Stufenbohrer mit Zylinderschaft zur Herstellung von Durchgangslöchern – Ausführung mittel – nach ISO 273, wobei gleichzeitig Schraubenkopfsenkungen (180°) der Form H, J, H3, J3 und K3 – Ausführung mittel – nach DIN 74 Teil 2 erzeugt werden. Die Schnittgeschwindigkeit richtet sich nach dem großen Durchmesser, der Vorschub nach dem Kleinen.



Artikelnummer	für Gewinde M	Ø mm	Stufenlänge mm	Spannutlänge mm	Länge mm
1635 303	3	3,4 - 6,0	9	57	93
1635 304	4	4,5 - 8,0	11	75	117
1635 305	5	5,5 - 10,0	13	87	133
1635 306	6	6,6 - 11,0	15	94	142
1635 308	8	9,0 - 15,0	19	114	169
1635 310	10	11,0 - 18,0	23	130	191



Handentgrater

Hand Deburring Tools

HSS, Senkwinkel 90°

Handentgrater aus HSS, Senkwinkel 90°, mit Kunststoffgriff.



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Länge mm
2649 711 5	12,4	135
2649 715 0	15,0	135
2649 716 5	16,5	135
2649 719 0	20,5	135
2649 723 0	25,0	135



Handentgrater

Hand Deburring Tools

Schnellentgrater mit HSS-Klinge

Aluminium-Sechskantgriff

Klein und handlich

Ideal zum ständigen Mitführen

Mit nicht auswechselbarer HSS-Klinge

Artikelnummer	Bezeichnung
0694 701 001	Schnellentgrater mit HSS-Klinge



Handentgratergriff, -teleskophalter

Blade Holders

Profigrat

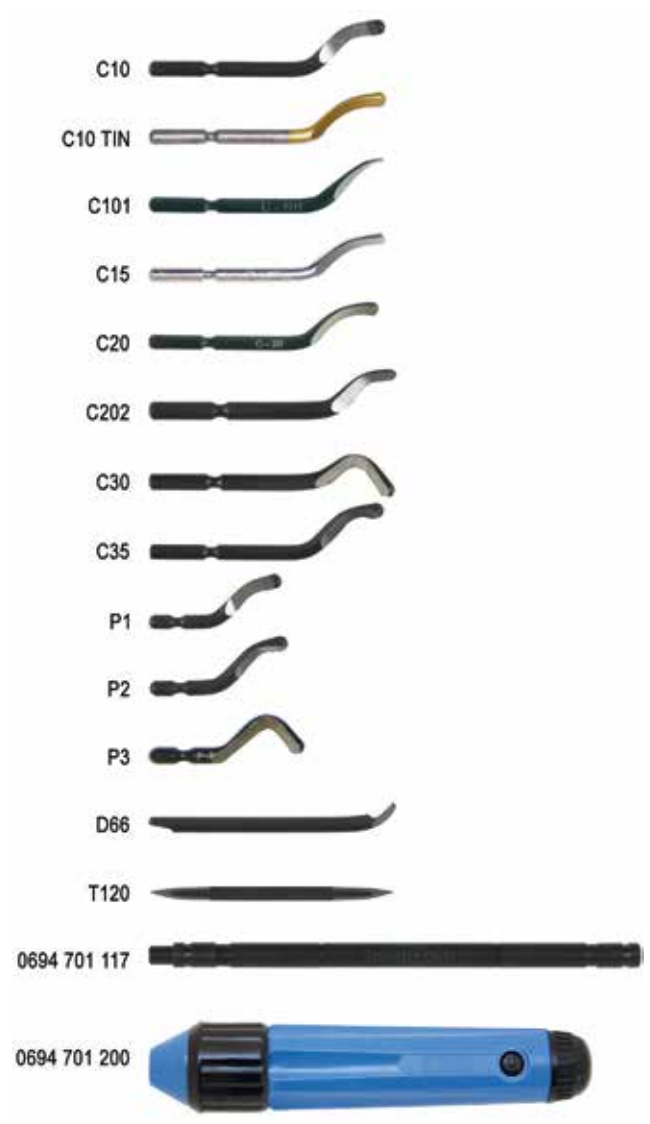
Artikelnummer	Bezeichnung	Abtrieb	Antrieb
0694 700 002	Griff D	alle C-Klingen	-
0694 700 001	Griff T	Teleskophalter DTC, DTP	-
0694 700 003	Teleskophalter DTC	alle C-Klingen	DTC
0694 700 004	Teleskophalter DTP	alle P-Klingen	DTP



Handentgrater Ersatzklingen

Spare Blades

C = 3,2 mm
P = 2,6 mm



Artikelnummer	Antrieb	Anwendungsgebiete	VPE ST
0694 701 100	C	C10 rechts; Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik	10
0694 701 109	C	C10TIN rechts; Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik, Edelstahl	10
0694 701 101	C	C101 rechts; Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik, (Messing, Guss, Edelstahl)	10
0694 701 104	C	C15 rechts - links; Plastik, Edelstahl	10
0694 701 102	C	C20 rechts - links; Messing, Guss, (Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik)	10
0694 701 111	C	C202 rechts - links; Messing, Guss, Edelstahl	10
0694 701 108	C	C30 rechts; Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik, (Messing, Guss)	10
0694 701 103	C	C35 rechts; Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik, (Messing, Guss, Edelstahl)	10
0694 701 106	P	P1 rechts; Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik	10
0694 701 107	P	P2 rechts; Messing, Guss, (Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik)	10
0694 701 105	P	P3 rechts; Stahl, Alu, Kupfer, Zink, Plastik, (Messing, Guss)	10
0694 701 114	-	C20 HSS Senker	1
0694 701 215	D	D66 Innenschaber Klinge	10
0694 701 116	Uni	T120 Dreikant-Schaber Klinge	1
0694 701 117	Uni	Halter für C-, P-Klingen	1
0694 701 200	-	Uni-Kunststoffgriff	1

Entgrater-Griff

Blade Holders

für C-Klingen
Entgratwerkzeug NG1005 (Kunststoffgriff NG-1 + je 1 Klinge C10/20/35/101/202)



Artikelnummer	Antrieb
0694 701 119	alle C-Klingen

Entgrater-Griff

Blade Holders

für D-Klingen
Entgratwerkzeug NG3710 (Kunststoffgriff NG-3, 1 Halter D, 1 Schaber Klinge D66)



Artikelnummer	Antrieb
0694 701 000	alle D-Klingen

Entgrater-Sortiment

Deburring Set

bestehend aus:
 0694 701 119 - Entgratwerkzeug NG1005 (Kunststoffgriff NG-1 + je 1 Klinge C10/20/35/101/202)
 0694 701 000 - Entgratwerkzeug NG3710 (Kunststoffgriff NG-3, 1 Halter D, 1 Schaber Klinge D66)

Artikelnummer	Bezeichnung
0694 702	Entgrater-Sortiment NOGA



Doppellentgrater

Double-Burr

mit HSS-Schneidscheiben

Kunststoffgriff mit Handschutz und 2 Schneiden aus HSS
 Auswechselbare Schneidscheiben aus HSS
 Die Schneidscheiben können nach Abnützung an den Schneidstellen weitergedreht und somit in vollem Umfang genutzt werden.
 Der Abstand der Schneidscheiben ist verstellbar.
 Zum beidseitigen Entgraten von Stahl-, Aluminium-, Messing-, Kupferblechen und Kunststoffplatten bis 10,0 mm geeignet.

Artikelnummer	Bezeichnung
0694 701 010	Doppellentgrater komplett
0694 701 011	Ersatz-Schneidscheibe aus HSS



Kernbohrer HSS

HSS Core Drill



mit Weldonschaft 19 mm (3/4")

Für Magnetständer- und Säulenbohrmaschinen mit Morsekonus oder Weldon-Aufnahme, geeignet für Stahl (I-Träger, großformatige Bleche), Stahlguss, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoffe. Durch die viel geringere Zerspanungsanforderung im Vergleich zum herkömmlichen Spiralbohrer verkürzt sich die Bohrzeit um bis zu 75%. Durch das Entfallen der Vorkörnung und Vorbohrung entsteht ein zusätzlicher Zeitgewinn.



Artikelnummer	Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Gesamtlänge mm
0618 025 12	12	30	63
0618 050 012	12	55	88
0618 025 14	14	30	63
0618 050 014	14	55	88
0618 025 16	16	30	63
0618 050 016	16	55	88
0618 025 18	18	30	63
0618 050 018	18	55	88
0618 025 20	20	30	63
0618 050 020	20	55	88
0618 025 22	22	30	63





Kernbohrer HSS

HSS Core Drill

mit Weldonschaft 19 mm (3/4")

Für Magnetständer- und Säulenbohrmaschinen mit Morsekonus oder Weldon-Aufnahme, geeignet für Stahl (I-Träger, großformatige Bleche), Stahlguss, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoffe. Durch die viel geringere Zerspanungsanforderung im Vergleich zum herkömmlichen Spiralbohrer verkürzt sich die Bohrzeit um bis zu 75%. Durch das Entfallen der Vorkörnung und Vorbohrung entsteht ein zusätzlicher Zeitgewinn.



Artikelnummer	Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Gesamtlänge mm
0618 050 022	22	55	88
0618 025 24	24	30	63
0618 050 024	24	55	88
0618 050 025	25	55	88
0618 025 26	26	30	63
0618 050 026	26	55	88
0618 025 28	28	30	63
0618 050 028	28	55	88
0618 025 30	30	30	63
0618 050 030	30	55	88
0618 025 32	32	30	63
0618 050 032	32	55	88
0618 025 33	33	30	63
0618 025 35	35	30	63
0618 050 035	35	55	88
0618 025 40	40	30	63
0618 050 040	40	55	88
0618 050 050	50	55	88
0618 025 56	56	30	63



Kernbohrer HSS-Co5

HSS-Co5 Core Drill

HSS-CO5

Für Magnetständer- und Säulenbohrmaschinen mit Morsekonus oder Weldon-Aufnahme, geeignet für Stahl (I-Träger, großformatige Bleche), Stahlguss, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoffe. Durch die viel geringere Zerspanungsanforderung im Vergleich zum herkömmlichen Spiralbohrer verkürzt sich die Bohrzeit um bis zu 75%. Durch das Entfallen der Vorkörnung und Vorbohrung entsteht ein zusätzlicher Zeitgewinn.



Artikelnummer	Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Gesamtlänge mm
0618 108 212	12	30	63
0618 108 512	12	55	88
0618 108 214	14	30	63
0618 108 514	14	55	88
0618 108 216	16	30	63
0618 108 516	16	55	88
0618 108 218	18	30	63
0618 108 518	18	55	88
0618 108 220	20	30	63
0618 108 520	20	55	88
0618 108 222	22	30	63
0618 108 522	22	55	88
0618 108 224	24	30	63
0618 108 524	24	55	88



Kernbohrer HSS-Co5

HSS-Co5 Core Drill

HSS-Co5

Für Magnetständer- und Säulenbohrmaschinen mit Morsekonus oder Weldon-Aufnahme, geeignet für Stahl (I-Träger, großformatige Bleche), Stahlguss, Bunt- und Leichtmetalle, Kunststoffe. Durch die viel geringere Zerspanungsanforderung im Vergleich zum herkömmlichen Spiralbohrer verkürzt sich die Bohrzeit um bis zu 75%. Durch das Entfallen der Vorkürnung und Vorbohrung entsteht ein zusätzlicher Zeitgewinn.

HSS-Co5

Artikelnummer	Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Gesamtlänge mm
0618 108 225	25	30	63
0618 108 525	25	55	88
0618 108 226	26	30	63
0618 108 526	26	55	88
0618 108 228	28	30	63
0618 108 528	28	55	88
0618 108 230	30	30	63
0618 108 530	30	55	88
0618 108 232	32	30	63
0618 108 532	32	55	88
0618 108 235	35	30	63
0618 108 535	35	55	88
0618 108 240	40	30	63
0618 108 540	40	55	88



Kernbohrer HM

HM Core Drill

mit Weldonschaft 3/4"

Kernbohrer mit Hartmetallschneiden. Insbesondere für Eisenbahnschienen, Hardox/Weldox 400 Stähle, Stahl, Stahlguss, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A und höher legierte Stähle.

HM

Artikelnummer	Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0618 108 712	12	50	84	1
0618 108 714	14	50	84	1
0618 108 715	15	50	84	1
0618 108 716	16	50	84	1
0618 108 718	18	50	84	1
0618 108 719	19	50	84	1
0618 108 720	20	50	84	1
0618 108 721	21	50	84	1
0618 108 722	22	50	84	1
0618 108 723	23	50	84	1
0618 108 724	24	50	84	1
0618 108 725	25	50	84	1
0618 108 726	26	50	84	1
0618 108 727	27	50	84	1
0618 108 728	28	50	84	1
0618 108 729	29	50	84	1
0618 108 730	30	50	84	1
0618 108 731	31	50	84	1
0618 108 732	32	50	84	1
0618 108 733	33	50	84	1



Kernbohrer HM

HM Core Drill

mit Weldonschaft 3/4"

Kernbohrer mit Hartmetallschneiden. Insbesondere für Eisenbahnschienen, Hardox / Weldox 400 Stähle, Stahl, Stahlguss, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A und höher legierte Stähle.



Artikelnummer	Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0618 108 734	34	50	84	1
0618 108 735	35	50	84	1
0618 108 736	36	50	84	1
0618 108 737	37	50	84	1
0618 108 738	38	50	84	1
0618 108 739	39	50	84	1
0618 108 740	40	50	84	1
0618 108 741	41	50	84	1
0618 108 742	42	50	84	1
0618 108 743	43	50	84	1
0618 108 744	44	50	84	1
0618 108 745	45	50	84	1
0618 108 746	46	50	84	1
0618 108 747	47	50	84	1
0618 108 748	48	50	84	1
0618 108 749	49	50	84	1
0618 108 750	50	50	84	1

Kernbohrer Führungsstifte

Core Drill Guide Pins



Artikelnummer	Ausführung	für Schnitttiefe mm
0618 025 01	Ø 6,35 x 77 für HSS m. Weldonschaft	30
0618 108 344	Ø 6,35 x 70 für RS5e und HSS m. Weldonschaft	30
0618 000 009	Ø 6,35 x 102 für HSS m. Weldonschaft	55
0618 000 006	Ø 6,35 x 123 für HSS/HM m. Weldon- und Quick IN-Schaft	55 + Adapter
0618 108 701	Ø 8,00 x 112 für HM m. Weldonschaft	50

Vakuumschneidplatte mit Druckluftanschluss

Vacuum Clamping Plate

für Magnetständerbohrmaschinen

Ermöglicht den Einsatz von Magnetständerbohrmaschinen auf nicht magnetischen Flächen. Die Aufsatzfläche möglichst frei von Staub, Zunder, losem Rost und Spachtelresten sein. Aus Sicherheitsgründen sollte die Vakuumschneidplatte nur waagrecht eingesetzt werden.



Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Höhe mm	Betriebsdruck bar	Luftverbrauch m³	Gewicht kg
0618 000 011	400	153	100	4,5 - 8,0	0,06	2,4

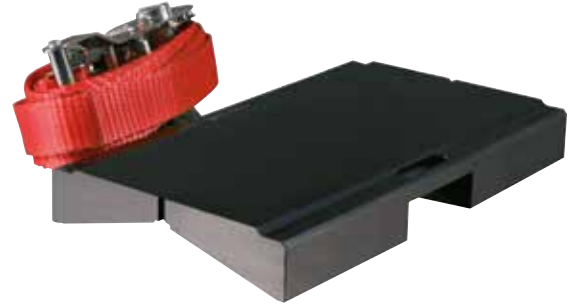
Rohrspannvorrichtung 500

Pipe Clamping Device

für Magnetständerbohrmaschinen

Ermöglicht den Einsatz von Magnetständerbohrmaschinen auf Röhren von Ø 50 - 500 mm.
Aus Sicherheitsgründen sollte die Rohrspannvorrichtung nur waagrecht eingesetzt werden.
Spannmittel: Ratsche

Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Höhe mm	Spanngurt m	Gewicht kg
0618 000 012	220	130	28	2	4,4



Magnetständerbohrmaschinen Adapter

Magnetic Upright Drill Adapter

Artikelnummer	Antrieb	Abtrieb
0618 000 004	Weldonschaft 19 mm (3/4")	Gewindeaufnahme M 18 x 6 P1,5
0618 000 005	Weldonschaft 19 mm (3/4")	Gewindeaufnahme 1/2" UNF
0618 000 010	Quick IN-Schaft	Weldonschaft 3/4"
0618 108 126	Weldonschaft 19 mm (3/4")	Quick in



Kernbohrer Aufnahmehalter

Arbor Holder for Core Drills

mit Weldonschaft 19 mm (3/4")

Artikelnummer	Antrieb MK	für	Ausführung	für Ø mm	Schnitttiefe mm
0618 000 008	3	RS40e	mit Kühlmittelflasche	10 - 60	30 / 50
0618 000 2	2	RS20/RS25e	mit Kühlmittelflasche	10 - 60	30 / 50
0618 108 315	2	RS20/RS25e	mit Innenkühlung	10 - 60	30 / 50
0618 108 316	3	RS40e	mit Innenkühlung	10 - 60	30 / 50



Schnellspannaufnahme automatisch, EasyLock

EasyLock Automatic Quick Release Chuck

mit flexibler Keilaufnahme für Kernbohrer mit Weldonchaft 19 mm (3/4")
Ermöglicht einen sehr schnellen Werkzeugwechsel ohne Zusatzwerkzeuge – mit einer Hand bedienbar.



Artikelnummer	Antrieb MK	für	Ausführung	für Ø mm	Schnitttiefe mm
0618 108 317	2	RS20/RS25e	mit Innenkühlung	10 - 60	30 / 50
0618 108 312	2	RS20/RS25e	mit Kühlmittelflasche	10 - 60	30 / 50
0618 108 318	3	RS40e	mit Innenkühlung	10 - 60	30 / 50

Schnellspannaufnahme, Schnellwechseleinsätze

Quick Release Chucks, Quick Change Inserts

Gewindebohreinsätze für Magnetständerbohrmaschinen



Artikelnummer	Bezeichnung
0618 108 166	Schnellwechseleinsatz für Schaft 6 mm
0618 180 167	Schnellwechseleinsatz für Schaft 7 mm
0618 108 168	Schnellwechseleinsatz für Schaft 8 mm
0618 108 169	Schnellwechseleinsatz für Schaft 9 mm
0618 108 170	Schnellwechseleinsatz für Schaft 10 mm
0618 108 171	Schnellwechseleinsatz für Schaft 11 mm
0618 108 172	Schnellwechseleinsatz für Schaft 12 mm
0618 108 173	Schnellwechseleinsatz für Schaft 14 mm
0618 108 174	Schnellwechseleinsatz für Schaft 16 mm
0618 108 175	Schnellwechseleinsatz für Schaft 18 mm
0618 108 163	Schnellspannaufnahme MK2 für Schnellwechseleinsätze
0618 108 160	Schnellspannaufnahme MK3 für Schnellwechseleinsätze

Winkelkernbohrmaschinen

Angle Core Drilling Machines

RS4, RS5e

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Die kompakte, leichte Bauweise und einfache Handhabung macht diese universell einsetzbar und leicht transportabel.

Aufstandsfläche: 160,0 x 80,0 mm

Bohrbereiche:

Bohrtiefe Kernbohrer: 30,0 mm

Anschlussspannung: 220 - 240 V

entspricht: VDE, CEE



Artikelnummer	für Ø mm	Haftkraft N	Leistung W	Leerlaufdrehzahl 1/min	Höhe mm	Hub mm	Abtrieb mm	Gewicht kg
4696 350 005	-35	10000	1200	140 - 350	182	38	Weldon-schaft 19	10
0618 108 007	-25	10000	1120	450	182	38	Weldon-schaft 19	10

Magnetständerbohrmaschinen

Magnetic Drills

RS10

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Ihre kompakte, leichte Bauweise und einfache Handhabung macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel.

Aufstandsfläche: 160,0 x 80,0 mm

Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): max. Ø 10,0 mm

Spiralbohrer (DIN 1897): max. Ø 13,0 mm

Kernbohrer: Ø 12,0 - 35,0 mm

Bohrtiefe Kernbohrer: 30,0 mm

Anschlussspannung: 220 - 240 V

Transportkoffer aus Kunststoff, Sechskantschlüssel, Sicherheitsgurt, Bohrfutter Ø 1,0 - 13,0 mm, Adapter für Bohrfutter, Kühlmittelflasche + Halterung, Aufnahmehalter für Kernbohrer mit Weldonschaft

Artikelnummer	Haftkraft N	Leistung W	Leerlauf- drehzahl 1/min	Höhe mm	Hub mm	Auf- nahme	Gewicht kg
4696 350 001	10000	1120	450	413 - 548	135	Weldonsch. 19	13



Magnetständerbohrmaschinen

Magnetic Drills

RS25e

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Ihre kompakte, leichte Bauweise und einfache Handhabung macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Die Kernbohrmaschine kann leicht zwischen Kernbohrern und Spiralbohrern umgerüstet werden und ermöglicht so auch Sacklochbohrungen.

Aufstandsfläche: 190,0 x 90,0 mm

Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): max. Ø 13,0 mm

Spiralbohrer (DIN 1897): max. Ø 16,0 mm

Spiralbohrer (DIN 345): max. Ø 20,0 mm

Kernbohrer: Ø 12,0 - 60,0 mm

Bohrtiefe Kernbohrer: 30,0 / 50,0 mm

Gewindeschneiden: bis M 20

Anschlussspannung: 220 - 240 V

Dieses „e“ - Modell bieten Ihnen:

- einen starken Motor mit Vollwellenelektronik für die Drehzahlregelung.

Transportkoffer aus Kunststoff, Austreibkeil, Sicherheitsgurt, Bohrfutter Ø 3,0 - 16,0 mm, Kegeldorn MK 2 / B16, Kühlmittelflasche + Halterung, Aufnahmehalter für Kernbohrer mit Weldonschaft

Artikelnummer	Haftkraft N	Leistung W	Leerlauf- drehzahl 1/min	Höhe mm	Hub mm	Auf- nahme	Gewicht kg
4696 350 004	13000	1200	100 - 250 / 180 - 450	408 - 598	190	MK 2	18



Magnetständerbohrmaschinen

Magnetic Drills

RS40e

Der Magnetständer ermöglicht den Horizontal-, Vertikal- oder Überkopfeinsatz. Ihre kompakte, leichte Bauweise und einfache Handhabung macht sie universell einsetzbar und leicht transportabel. Die Kernbohrmaschine kann leicht zwischen Kernbohrern und Spiralbohrern umgerüstet werden und ermöglicht so auch Sacklochbohrungen.



Aufstandsfläche: 190,0 x 90,0 mm

Bohrbereiche:

Spiralbohrer (DIN 338): max. Ø 16,0 mm

Spiralbohrer (DIN 1897): max. Ø 16,0 mm

Spiralbohrer (DIN 345): max. Ø 32,0 mm

Kernbohrer: Ø 12,0 - 100,0 mm

Bohrtiefe Kernbohrer: 30,0 / 50,0 mm

Dieses „e“-Modell bietet Ihnen:

- einen starken Motor mit Vollwellenelektronik für die Drehzahlregelung.
- einen „Sanftanlauf“ der Maschine. Dieser ist schonend für die Maschine sowie auch für das Werkzeug
- mechanische Rutschkupplung zum Schutz von Motor und Getriebe bei einer evtl. Überlastung

Transportkoffer aus Kunststoff, Austreibkeil, Sicherheitsgurt, Bohrfutter Ø 3,0 - 16,0 mm, Kegeldorn MK 3 / B16, Kühlmittelflasche + Halterung, Aufnahmehalter für Kernbohrer mit Weldonenschaft

Artikelnummer	Haftkraft N	Leistung W	Leerlaufdrehzahl 1/min	Höhe mm	Hub mm	Aufnahme	Gewicht kg
4696 350 006	13000	1840	60 - 140 / 200 - 470	450 - 640	190	MK 3	24,0

Handreibahlen

Hand Reamers

DIN 206, HSS

mit Zylinderschaft und 4-kant, rechtsschneidend, spiralgenutet, für Toleranzfeld H 7.



Artikelnummer	Ø mm	Vierkant mm	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 220	2,0	1,6	25	50
2608 225	2,5	2,1	29	58
2608 230	3,0	2,24	31	62
2608 235	3,5	2,7	35	71
2608 240	4,0	3,15	38	76
2608 245	4,5	3,4	41	81
2608 250	5,0	4	44	87
2608 255	5,5	4,5	47	93
2608 260	6,0	4,5	47	93
2608 270	7,0	5,6	54	107
2608 280	8,0	6,3	58	115
2608 290	9,0	7,1	62	124
2608 210 0	10,0	8	66	133
2608 211 0	11,0	9	71	142
2608 212 0	12,0	10	76	152
2608 213 0	13,0	10	76	152
2608 214 0	14,0	11,2	81	163
2608 215 0	15,0	11,2	81	163
2608 216 0	16,0	12,5	87	175
2608 217 0	17,0	12,5	87	175
2608 218 0	18,0	14	93	188
2608 219 0	19,0	14	93	188
2608 220 0	20,0	16	100	201



Handreibahlen

Hand Reamers

DIN 206, HSS

mit Zylinderschaft und 4-kant, rechtsschneidend, spiralgenutet, für Toleranzfeld H 7.



Artikelnummer	Ø mm	Vierkant mm	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 222 0	22,0	18	107	215
2608 225 0	25,0	20	115	231
2608 226 0	26,0	20	115	231
2608 228 0	28,0	22,4	124	247
2608 230 0	30,0	22,4	124	247



Handreibahlen schnellverstellbar

Quick-Action Hand Reamers

Mit Zylinderschaft und 4-kant, rechtsschneidend, kurze, exzentrisch gewölbte, hinterschlifflene Messer aus Spezialstahl, nur zum Egalisieren! Kleinste Spanabnahme!



Artikelnummer	Größe	für Ø mm	Vierkant mm
2607 40	0	8,0 - 9,0	4,3
2607 41	1	9,0 - 10,0	4,3
2607 42	2	10,0 - 11,0	4,9
2607 43	3	11,0 - 12,0	6,2
2607 44	4	12,0 - 13,5	6,2
2607 45	5	13,5 - 15,5	7
2607 46	6	15,5 - 18,0	8
2607 47	7	18,0 - 21,0	9
2607 48	8	21,0 - 24,0	10
2607 49	9	24,0 - 27,5	11
2607 410	10	27,5 - 31,5	12
2607 411	11	31,5 - 37,0	14,5
2607 412	12	37,0 - 45,0	16
2607 413	13	45,0 - 55,0	20



Handreibahlen schnellverstellbar

Quick-Action Hand Reamers

Ersatzmesser Garnitur

Mit Zylinderschaft und 4-kant, rechtsschneidend, kurze, exzentrisch gewölbte, hinterschlifflene Messer aus Spezialstahl, nur zum Egalisieren! Kleinste Spanabnahme!

Artikelnummer	für Ø mm
2607 50	8,0 - 9,0
2607 51	9,0 - 10,0
2607 52	10,0 - 11,0
2607 54	12,0 - 13,5
2607 55	13,5 - 15,5
2607 56	15,5 - 18,0
2607 57	18,0 - 21,0



Handreibahlen schnellverstellbar

Quick-Action Hand Reamers

Ersatzmesser Garnitur

Mit Zylinderschaft und 4-kant, rechtsschneidend, kurze, exzentrisch gewölbte, hinterschliffene Messer aus Spezialstahl, nur zum Egalisieren! Kleinste Spanabnahme!



Artikelnummer	für Ø mm
2607 58	21,0 - 24,0
2607 59	24,0 - 27,5
2607 510	27,5 - 31,5
2607 511	31,5 - 37,0
2607 512	37,0 - 45,0
2607 513	45,0 - 55,0

Kegel-Reibahle 1:50

Conical Reamer 1:50

DIN 9, HSS

Für alle Eisen- und NE-Metalle, für Kunststoffe hart und weich. Für Einzelanfertigung und für Reparaturen.

Zum Reiben von Bohrungen für Kegelstifte (DIN 1, 258, 7977 und 7978). Für Bohrungen mit unterbrochenem Schnitt, z. B. geteilte Werkstücke, Wandunterbrechungen, Querbohrungen u. ä.



Artikelnummer	Ø mm	Vierkant mm	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 721 5	1,5 (1,40 - 2,14)	2,1	37	57
2608 722	2,0 (1,90 - 2,86)	2,5	48	68
2608 722 5	2,5 (2,40 - 3,36)	2,5	48	68
2608 723	3,0 (2,90 - 4,06)	4	58	80
2608 724	4,0 (3,90 - 5,26)	5	68	93
2608 725	5,0 (4,90 - 6,36)	6,3	73	100
2608 726	6,0 (5,90 - 8,00)	8	105	135
2608 726 5	6,5 (6,40 - 8,60)	7	119	150
2608 727	7,0 (6,90 - 9,40)	9	125	160
2608 728	8,0 (7,90 - 10,80)	10	145	180
2608 721 0	10,0 (9,90 - 13,40)	12,5	175	215
2608 721 2	12,0 (11,80 - 16,00)	11	210	255



Düsenreibahlen

Jet Reamers

5-kantig, Kegel 1:100, zum Reinigen von Düsen Inhalt: - Satz von 12 Stück von 0,5 - 1,9 mm - Metallhalter in vernickeltem ovalem Metalletui



Artikelnummer	Inhalt
2608 10	Düsenreibahlen mit Halter 0,6 - 1,9 mm

Maschinenreibahlen

Chucking Reamers

DIN 212, HSS-E

mit Zylinderschaft, rechtsschneidend, spiralgenutet, Toleranzfeld H 7, gerade Zähnezahl und ungleiche Zahnteilung verhindert Rattermarken und Exzentrischwerden der Bohrung.



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 62	2,0	2	11	44
2608 625	2,5	2,5	14	57
2608 63	3,0	3	15	61
2608 64	4,0	4	19	75
2608 645	4,5	4,5	21	80
2608 65	5,0	5	23	86
2608 66	6,0	5,6	26	93
2608 67	7,0	7,1	31	109
2608 68	8,0	8	33	117
2608 69	9,0	9	36	125
2608 610	10,0	10	38	133
2608 611	11,0	10	41	142
2608 612	12,0	10	44	151
2608 613	13,0	10	44	151
2608 614	14,0	12,5	47	160
2608 615	15,0	12,5	50	162
2608 616	16,0	12,5	52	170



Maschinenreibahlen

Chucking Reamers

DIN 208, HSS-E

mit Morsekegelschaft, rechtsschneidend, spiralgenutet, Toleranzfeld H 7, gerade Zähnezahl und ungleiche Zahnteilung verhindert Rattermarken und Exzentrischwerden der Bohrung.



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 96	6	1	26	138
2608 97	7	1	31	150
2608 98	8	1	33	156
2608 99	9	1	36	162
2608 910	10	1	38	168
2608 911	11	1	41	175
2608 912	12	1	44	182
2608 913	13	1	44	182
2608 914	14	1	47	189
2608 915	15	2	50	204
2608 916	16	2	52	210
2608 917	17	2	54	214
2608 918	18	2	54	214
2608 919	19	2	58	223
2608 920	20	2	60	228
2608 921	21	2	62	232
2608 922	22	2	64	237
2608 923	23	2	66	241
2608 924	24	2	68	268
2608 925	25	3	68	268
2608 926	26	3	70	273



Maschinenreibahlen

Chucking Reamers

DIN 208, HSS-E

mit Morsekegelschaft, rechtsschneidend, spiralgenutet, Toleranzfeld H 7, gerade Zähnezahl und ungleiche Zahnteilung verhindert Rattermarken und Exzentrerschwerden der Bohrung.



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 927	27	3	71	277
2608 928	28	3	71	277
2608 929	29	3	73	281
2608 930	30	3	73	281
2608 931	31	3	75	285
2608 932	32	4	77	317
2608 935	35	4	78	321
2608 940	40	4	81	329



Maschinen-Kegel-Reibahlen

Taper Reamers

Schälreibahle, DIN 2179, HSS-E

rechtsschneidend

drallgenutet mit ca. 45° Linksdrall

mit Kegel 1 : 50 zum Reiben von Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, 258, 7977 und 7978 ≤ Ø 4,00 mm beidseitig mit Vollspitze

> Ø 4,00 mm beidseitig mit Innenzentrierung

mit Mitnehmer nach DIN 1809



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 733	3 (2,90 - 4,06)	4	58	100
2608 734	4 (3,90 - 5,26)	5	68	112
2608 735	5 (4,90 - 6,36)	6,3	73	122
2608 736	6 (5,90 - 8,00)	8	105	160
2608 738	8 (7,90 - 10,80)	10	145	207
2608 731 0	10 (9,90 - 13,40)	12,5	175	245
2608 731 2	12 (11,80 - 16,00)	16	210	290



Nietlochreibahlen

Rivet Hole Reamers

Für alle Eisen- und NE-Metalle, für Kunststoffe hart und weich. Korrigiert den Bohrungsversatz übereinander angeordneter Blechteile auf den gewünschten Bohrungs-Ø (z.B. zum Vernieten oder Verschrauben). Werkzeug mit hoher Zerspanungsleistung. Geeignet auch für langsam laufende Handbohrmaschinen.

Schneidenlänge 1/3 konisch, 2/3 zylindrisch



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 990 100	10	1	95	171
2608 990 120	12	2	105	176
2608 990 130	13	2	105	199



Nietlochreibahlen

Rivet Hole Reamers

Für alle Eisen- und NE-Metalle, für Kunststoffe hart und weich. Korrigiert den Bohrungsversatz übereinander angeordneter Blechteile auf den gewünschten Bohrungs-Ø (z.B. zum Vernieten oder Verschrauben). Werkzeug mit hoher Zerspanungsleistung. Geeignet auch für langsam laufende Handbohrmaschinen.

Schneidenlänge 1/3 konisch, 2/3 zylindrisch



Artikelnummer	Ø mm	Aufnahme MK	Arbeitslänge mm	Länge mm
2608 990 140	14	2	115	209
2608 990 150	15	2	125	219
2608 990 160	16	2	135	229
2608 990 170	17	3	135	251
2608 990 180	18	3	145	261
2608 990 190	19	3	145	261
2608 990 200	20	3	155	271
2608 990 210	21	3	155	271
2608 990 220	22	3	165	281
2608 990 230	23	3	165	281
2608 990 240	24	3	180	296
2608 990 250	25	3	180	296
2608 990 260	26	3	180	296
2608 990 270	27	3	195	311
2608 990 280	28	3	195	311
2608 990 300	30	3	195	311
2608 990 320	32	4	210	354



Hammerbohrer speed-tron safe-Kassette

Speed-tron Hammer Drill Cassette

System SDS-plus, 7-teilig

Der schnelle 2-Schneiden-Hammerbohrer mit innovativer Hartmetallplatte für schnellen Bohrfortschritt und lange Lebensdauer.

Einsatzgebiete: Beton, Mauerwerk, Ziegel

Vorteile:

- mit aktiver Zentrierspitze für optimale Zentrierung
- innovative Hartmetallplatte mit Hartmetallzähnen, die den Bohrstaub direkt in die Spirale abführen
- patentiertes 4-Spiralen-Design für effiziente Staubabfuhr und schnellen Bohrfortschritt



Artikelnummer	Inhalt mm
0648 500 007	7-teilig: 5 x 115; 6 x 115; 6 x 165; 8 x 115; 8 x 165; 10 x 165; 12 x 165





Hammerbohrer speed-tron

Speed-tron Hammer Drill Bit

System SDS-plus, Ø 4 - 22 mm

Der schnelle 2-Schneiden-Hammerbohrer mit innovativer Hartmetallplatte für schnellen Bohrfortschritt und lange Lebensdauer.

Einsatzgebiete: Beton, Mauerwerk, Ziegel

Vorteile:

- mit aktiver Zentrierspitze für optimale Zentrierung
- innovative Hartmetallplatte mit Hartmetallzähnen, die den Bohrstaub direkt in die Spirale abführen
- patentiertes 4-Spiralen-Design für effiziente Staubabfuhr und schnellen Bohrfortschritt



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0648 504 115	4,0	50	115	1/3
0648 504 165	4,0	100	165	1/3
0648 505 115	5,0	50	115	1/3
0648 505 165	5,0	100	165	1/3
0648 505 215	5,0	150	215	1/3
0648 505 315	5,0	250	315	1
0648 555 165	5,5	100	165	1/3
0648 506 115	6,0	50	115	1/3
0648 506 165	6,0	100	165	1/3
0648 506 215	6,0	150	215	1/3
0648 506 265	6,0	200	265	1/3
0648 506 465	6,0	400	465	1
0648 565 215	6,5	150	215	1/3
0648 565 265	6,5	200	265	1/3
0648 565 315	6,5	250	315	1
0648 507 215	7,0	150	215	1/3
0648 508 115	8,0	50	115	1/3
0648 508 165	8,0	100	165	1/3
0648 508 215	8,0	150	215	1/3
0648 508 265	8,0	200	265	1/3
0648 508 315	8,0	250	315	1
0648 508 465	8,0	400	465	1
0648 508 615	8,0	550	615	1
0648 509 215	9,0	150	215	1/3
0648 510 115	10,0	50	115	1/3
0648 510 165	10,0	100	165	1/3
0648 510 215	10,0	150	215	1/3
0648 510 265	10,0	200	265	1/3
0648 510 465	10,0	400	465	1
0648 510 615	10,0	550	615	1
0648 512 165	12,0	100	165	1/3
0648 512 215	12,0	150	215	1/3
0648 512 265	12,0	200	265	1/3
0648 512 315	12,0	250	315	1
0648 512 465	12,0	400	465	1
0648 512 999	12,0	950	1.000	1
0648 514 165	14,0	100	165	1
0648 514 215	14,0	150	215	1
0648 514 265	14,0	200	265	1
0648 514 315	14,0	250	315	1
0648 514 465	14,0	400	465	1
0648 514 999	14,0	950	1.000	1
0648 515 165	15,0	100	165	1
0648 516 215	16,0	150	215	1
0648 516 315	16,0	250	315	1
0648 516 465	16,0	400	465	1

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden!



Hammerbohrer speed-tron

Speed-tron Hammer Drill Bit



System SDS-plus, Ø 4 - 22 mm

Der schnelle 2-Schneiden-Hammerbohrer mit innovativer Hartmetallplatte für schnellen Bohrfortschritt und lange Lebensdauer.

Einsatzgebiete: Beton, Mauerwerk, Ziegel

Vorteile:

- mit aktiver Zentrierspitze für optimale Zentrierung
- innovative Hartmetallplatte mit Hartmetallzähnen, die den Bohrstaub direkt in die Spirale abführen
- patentiertes 4-Spiralen-Design für effiziente Staubabfuhr und schnellen Bohrfortschritt



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0648 516 610	16,0	550	610	1
0648 516 999	16,0	950	1.000	1
0648 518 200	18,0	150	200	1
0648 518 300	18,0	250	300	1
0648 518 450	18,0	400	450	1
0648 518 600	18,0	550	600	1
0648 518 999	18,0	950	1.000	1
0648 520 200	20,0	150	200	1
0648 520 300	20,0	250	300	1
0648 520 450	20,0	400	450	1
0648 520 600	20,0	550	600	1
0648 520 999	20,0	950	1.000	1
0648 522 450	22,0	400	450	1
0648 522 600	22,0	550	600	1
0648 522 999	22,0	950	1.000	1

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden!



Hammerbohrer x-tron safe-Kassette

X-tron Hammer Drill Cassette



System SDS-plus, 7-teilig

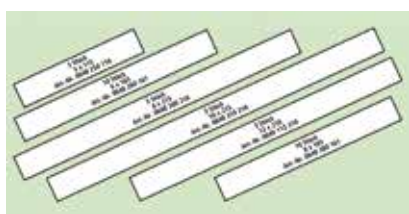
In der innovativen safe-Kunststoffkassette.

Der 4-Schneiden-Bohrkopf ist robuster und verhindert das Verlaufen bei seitlichen Armierungstreffern. Die kernverstärkte Spirale beschleunigt den Bohrmehltransport und optimiert die Schlagübertragung.



Artikelnummer	Inhalt mm
0648 100 007	5x110, 6x110, 6x160, 8x110, 8x160, 10x160, 12x160





Hammerbohrer ultra x-tron

Ultra x-tron Hammer Drill Bit

Sortiment, mit SDS-plus-Aufnahme

32-teilig, 3 ST 5 x 115; 10 ST 6 x 165; 10 ST 8 x 165; 3 ST 10 x 215; 3 ST 12 x 210; 3 ST 8 x 215.

Alles im Viso-Sortimentskoffer aus ABS-Kunststoff.



Artikelnummer	Bezeichnung	VPE ST
0956 648 2	Hammerbohrer ultra x-Tron	1



Hammerbohrer x-tron

X-tron Hammer Drill Bit

ultra

4-Schneiden-Bohrkopf und Multi Wendel-Spiraldesign für höchste Ansprüche

Einsatzgebiete:

- Beton (auch armiert), Kalksandstein, Ziegelvollstein
- Granit Ø 5-10 mm

Merkmal:

- Für Bohr- und Meißelhämmer der Klasse 2-4 kg

Kopfdesign:

- Ø 5-10 mm Vollhartmetallkopf (voll/ geschweißt)
- Ø 12-16 mm einteilige Hartmetallplatte (geschlitzt/ gelötet)
- Ø 18-30 mm dreiteilige Hartmetallplatte (geschlitzt/ gelötet)

Vorteile:

Ø 5-10 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Power Shoulder und Armierungsphasen für mehr Standzeit bei Armierungstreffern
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlafuhr

Ø 10-30 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlafuhr

Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST/PAK
0648 250 110	5	50	115	3
0648 250 111	5	50	115	10
0648 250 160	5	100	165	3
0648 250 161	5	100	165	10
0648 250 210	5	165	215	3
0648 260 110	6	50	115	3
0648 260 111	6	50	115	10
0648 260 160	6	100	165	3
0648 260 161	6	100	165	10
0648 260 210	6	150	215	3
0648 260 211	6	150	215	10
0648 260 260	6	200	265	3
0648 260 310	6	265	315	1
0648 260 360	6	300	365	1
0648 265 210	6,5	150	215	3
0648 265 211	6,5	150	215	10
0648 265 260	6,5	200	265	3
0648 265 310	6,5	250	315	1
0648 265 365	6,5	300	365	1
0648 265 465	6,5	400	465	1

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden.



X-tron Hammer Drill Bit

ultra

4-Schneiden-Bohrkopf und Multi Wendel-Spiraldesign für höchste Ansprüche

Einsatzgebiete:

- Beton (auch armiert), Kalksandstein, Ziegelvollstein
- Granit Ø 5-10 mm

Merkmal:

- Für Bohr- und Meißelhämmer der Klasse 2-4 kg

Kopfdesign:

- Ø 5-10 mm Vollhartmetallkopf (voll/ geschweißt)
- Ø 12-16 mm einteilige Hartmetallplatte (geschlitz/ gelötet)
- Ø 18-30 mm dreiteilige Hartmetallplatte (geschlitz/ gelötet)

Vorteile:

Ø 5-10 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Power Shoulder und Armierungsphasen für mehr Standzeit bei Armierungstreffern
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlafuhr

Ø 10-30 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlafuhr

Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST/PAK
0648 270 165	7	100	165	3
0648 280 110	8	50	115	3
0648 280 111	8	50	115	10
0648 280 160	8	100	165	3
0648 280 161	8	100	165	10
0648 280 210	8	150	215	3
0648 280 211	8	150	215	10
0648 280 260	8	200	265	3
0648 280 261	8	200	265	10
0648 280 310	8	250	315	1
0648 280 360	8	300	365	1
0648 280 460	8	400	465	1
0648 310 110	10	50	115	3
0648 310 160	10	100	165	3
0648 310 161	10	100	165	10
0648 310 210	10	150	215	3
0648 310 211	10	150	215	10
0648 310 260	10	200	265	3
0648 310 261	10	200	265	10
0648 310 310	10	250	315	1
0648 310 360	10	300	365	1
0648 310 460	10	390	455	1
0648 310 600	10	540	600	1
0648 310 999	10	940	1000	1
0648 112 160	12	100	160	1
0648 112 161	12	100	160	10
0648 112 210	12	150	210	1
0648 112 211	12	150	210	10
0648 112 260	12	200	260	1
0648 112 261	12	200	260	10
0648 112 310	12	250	310	1
0648 112 450	12	400	450	1
0648 112 600	12	550	600	1
0648 112 999	12	950	1000	1
0648 114 160	14	100	160	1
0648 114 161	14	100	160	5
0648 114 210	14	150	210	1
0648 114 211	14	150	210	5
0648 114 260	14	200	260	1

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden.





Hammerbohrer x-tron

X-tron Hammer Drill Bit

ultra

4-Schneiden-Bohrkopf und Multi Wendel-Spiraldesign für höchste Ansprüche

Einsatzgebiete:

- Beton (auch armiert), Kalksandstein, Ziegelvollstein
- Granit Ø 5-10 mm

Merkmal:

- Für Bohr- und Meißelhämmer der Klasse 2-4 kg

Kopfdesign:

- Ø 5-10 mm Vollhartmetallkopf (voll/ geschweißt)
- Ø 12-16 mm einteilige Hartmetallplatte (geschlitz/ gelötet)
- Ø 18-30 mm dreiteilige Hartmetallplatte (geschlitz/ gelötet)

Vorteile:

Ø 5-10 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Power Shoulder und Armierungsphasen für mehr Standzeit bei Armierungstreffern
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlabfuhr

Ø 10-30 mm:

- Verschleißmarke für einfaches Erkennen der Verschleißgrenze
- Multi Wendel-Spiraldesign für schnelles Bohren und optimale Bohrmehlabfuhr

Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST/PAK
0648 114 261	14	200	260	5
0648 114 310	14	250	310	1
0648 114 450	14	400	450	1
0648 114 600	14	550	600	1
0648 114 999	14	950	1000	1
0648 115 160	15	100	160	1
0648 115 210	15	150	210	1
0648 115 260	15	200	260	1
0648 115 450	15	400	450	1
0648 116 160	16	110	160	1
0648 116 210	16	150	210	1
0648 116 260	16	200	260	1
0648 116 310	16	250	310	1
0648 116 450	16	400	450	1
0648 116 600	16	550	600	1
0648 116 999	16	950	1000	1
0648 118 250	18	200	250	1
0648 118 450	18	400	450	1
0648 120 250	20	200	250	1
0648 120 450	20	400	450	1
0648 122 250	22	200	250	1
0648 122 450	22	400	450	1
0648 124 250	24	200	250	1
0648 124 450	24	400	450	1
0648 125 250	25	200	250	1
0648 125 450	25	400	450	1
0648 128 250	28	200	250	1
0648 128 450	28	400	450	1
0648 130 250	30	200	250	1
0648 130 450	30	400	450	1

Alle Abmessungen mit einer Arbeitslänge größer 400 mm sollten mit kurzem Bohrer gleichen Durchmessers mindestens 150 mm vorgebohrt werden.



Hammerbohrer x-tron ultra



X-tron Hammer Drill Bit Ultra

System SDS-max

Für Bohr- und Meißelhämmer der 5 - 11 kg Klasse

4-Schneiden Bohrkopf, Aufnahme: SDS-max

Einsatzgebiete: Beton, armerter Beton, Kalksandstein, Ziegel



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0649 012 340	12	200	340	1
0649 012 540	12	400	540	1
0649 012 690	12	600	740	1
0649 012 920	12	800	940	1
0649 014 340	14	200	340	1
0649 014 540	14	400	540	1
0649 014 920	14	800	940	1
0649 015 340	15	200	340	1
0649 015 540	15	400	540	1
0649 016 340	16	200	340	1
0649 016 540	16	400	540	1
0649 016 940	16	800	940	1
0649 018 340	18	200	340	1
0649 018 540	18	400	540	1
0649 018 940	18	800	940	1
0649 020 320	20	200	320	1
0649 020 520	20	400	520	1
0649 020 920	20	800	920	1
0649 022 320	22	200	320	1
0649 022 520	22	400	520	1
0649 022 920	22	800	920	1
0649 024 320	24	200	320	1
0649 024 520	24	400	520	1
0649 025 320	25	200	320	1
0649 025 520	25	400	520	1
0649 025 920	25	800	920	1
0649 026 520	26	400	520	1
0649 028 370	28	250	370	1
0649 028 570	28	450	570	1
0649 028 670	28	550	670	1
0649 028 920	28	800	920	1
0649 030 370	30	250	370	1
0649 030 570	30	450	570	1
0649 032 370	32	250	370	1
0649 032 570	32	450	570	1
0649 032 920	32	800	920	1
0649 035 370	35	250	370	1
0649 035 570	35	450	570	1
0649 035 670	35	550	670	1
0649 035 920	35	800	920	1
0649 037 570	37	450*	570	1
0649 038 370	38	250	370	1
0649 038 570	38	450	570	1
0649 040 370	40	250	370	1
0649 040 570	40	450	570	1
0649 040 920	40	800	920	1
0649 045 570	45	450	570	1
0649 052 570	52	450	570	1





Durchbruchbohrer mega-tron

Mega-tron Piercing Drill Bit

System SDS-max

RECA-mega-tron-Durchbruchbohrer, Aufnahmeschaft SDS-max bzw. Hilti TE-Y.
Geeignet für Beton (ohne Armierung), Mauerwerk und Naturstein.



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0649 445 550	45	410	550	1
0649 445 990	45	850	990	1
0649 455 550	55	410	550	1
0649 455 990	55	850	990	1
0649 465 550	65	410	550	1
0649 465 990	65	850	990	1
0649 480 550	80	410	550	1
0649 480 990	80	850	990	1



Mehrzweckbohrer-Satz unicon

Unicon Multi-Purpose Drill Set

7-teilig, in Kunststoffkassette

Hartmetallplatte eingebettet in Kupfer-Mangan-Verbindung
kein lästiges Bohrer wechseln, da der Bohrer für eine Vielzahl von Materialien geeignet ist
schneller Bohrfortschritt in harten Materialien
scharfe, mehrfach diamantgeschliffene Schneidkanten
robuster Bohrkopf, lange Lebensdauer

für Fliesen und Keramik bis Ritzhärte 8
Ziegelsteine, Klinker, Sandstein, Beton (schlagend bis C 25)
Weich- und Harthölzer
Kunststoffe und Metalle bis max. 3 mm



Artikelnummer	Inhalt mm
0650 001 007	4 x 75, 5 x 85, 2 ST 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120, 12 x 150

Mehrzweckbohrer unicon

Unicon Multi-Purpose Bit



Hartmetallplatte eingebettet in Kupfer-Mangan-Verbindung
kein lästiges Bohrer wechseln, da der Bohrer für eine Vielzahl von Materialien geeignet ist
schneller Bohrfortschritt in harten Materialien
scharfe, mehrfach diamantgeschliffene Schneidkanten
robuster Bohrkopf, lange Lebensdauer

für Fliesen und Keramik bis Ritzhärte 8
Ziegelsteine, Klinker, Sandstein, Beton (schlagend bis C 25)
Weich- und Harthölzer
Kunststoffe und Metalle bis max. 3 mm



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0650 003 070	3	40	70	1
0650 004 075	4	40	75	1
0650 005 085	5	50	85	1
0650 006 100	6	60	100	1
0650 006 150	6	90	150	1
0650 006 250	6	200	250	1
0650 008 120	8	80	120	1
0650 008 250	8	200	250	1
0650 010 120	10	80	120	1
0650 010 250	10	200	250	1
0650 012 150	12	90	150	1
0650 012 250	12	200	250	1
0650 014 250	14	200	250	1
0650 016 200	16	150	200	1



Schlagbohrer Hartmetall Satz

Carbide Impact Drill Bit Set

7-teilig, in Metallkassette, geschmiedete Ausführung mit Hartmetallschneiden, Spannschaft zylindrisch



Artikelnummer	Inhalt mm
0637 7	4 x 75, 5 x 85, 2ST 6 x 100, 8 x 120, 10 x 120, 12 x 150





Schlagbohrer Hartmetall

Carbide Impact Drill Bit

RECA-HM-Schlagbohrer, geschmiedete Ausführung mit Hartmetallschneiden, Spannschaft zylindrisch. Zum Einsatz in Schlag- und Drehbohrmaschinen. Für die Bearbeitung von Mauerwerk, Beton, Natur-/Kunststein usw.



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0637 30	3,0	30	70	1
0637 40	4,0	40	75	1
0637 50	5,0	50	85	1
0637 55	5,5	50	85	1
0637 60	6,0	60	100	1
0637 65	6,5	60	100	1
0637 70	7,0	60	100	1
0637 80	8,0	80	120	1
0637 90	9,0	80	120	1
0637 100	10,0	80	120	1
0637 110	11,0	90	150	1
0637 120	12,0	90	150	1
0637 130	13,0	90	150	1
0637 140	14,0	90	150	1
0637 150	15,0	90	150	1
0637 160	16,0	90	160	1
0637 180	18,0	95	160	1
0637 200	20,0	95	160	1



Dachziegelbohrer hardcon

Roofing Tile Drill Bit

Für Schlagbohrmaschinen (ohne Schlag) und Akkuschrauber Rundschaft für Fliesen und Keramik (bis Ritzhärte 9) für Mauerwerk z.B. Ziegelstein, Klinker, Naturstein



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
0650 914 075	4	40	75	1
0650 915 085	5	50	85	1
0650 916 100	6	60	100	1
0650 918 120	8	80	120	1
0650 910 120	10	80	120	1



Glas- und Fliesenbohrer

Glass and Tile Drill

Beste Ergebnisse bei niedrigen Drehzahlen und guter Kühlung mit Wasser, Essig, Terpentin oder Petroleum.
Speziell geeignet zum Bohren von Glasscheiben, Spiegelglas, Flaschen, Porzellan, Fliesen, Keramik usw.
Schaft: Zylinderschaft



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm	VPE ST
2696 890 003	3	3	80	1
2696 890 004	4	3	90	1
2696 890 005	5	4	90	1
2696 890 006	6	5	100	1
2696 890 008	8	6	100	1
2696 890 010	10	6	120	1
2696 890 012	12	8	120	1



x-tron Set

x-tron Set

RECA SDSplus Test the Best Set mit 3 x-tron ultra Hammerbohrern (6 x 165 / 8 x 165 / 10 x 165) plus 1 Spitz- und 1 Flachmeißel

Artikelnummer	Bezeichnung
0648 299 995	RECA x-tron Set



Schlagbohrkrone „Hammerfest“

Hammer-Resistant Impact Core Drill Bit

Aufnahmeschaft M16

Große Löcher mit leichtem Werkzeug!

hohe Bohrgeschwindigkeiten

Schlagfest zum Einsatz in Bohrhämmern bis zu 4 kg

RECA Schlagbohrkronen können universell in allen Schlagbohrmaschinen und leichten Bohrhämmern eingesetzt werden

Aufnahme: M16

Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Anwendungsgebiete
0649 825	25	4	Sanitär- und Heizungsrohre
0649 830	30	6	Sanitär- und Heizungsrohre
0649 835	35	6	Sanitär- und Heizungsrohre
0649 840	40	6	Ablaufrohre, Wasser- und Heizungsrohre mit Isolierung
0649 850	50	6	Ablaufrohre, Wasser- und Heizungsrohre mit Isolierung





Schlagbohrkrone „Hammerfest“

Hammer-Resistant Impact Core Drill Bit

Aufnahmeschaft M16

Große Löcher mit leichtem Werkzeug!

hohe Bohrgeschwindigkeiten

Schlagfest zum Einsatz in Bohrhämmern bis zu 4 kg

RECA Schlagbohrkronen können universell in allen Schlagbohrmaschinen und leichten

Bohrhämmern eingesetzt werden

Aufnahme: M16



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Anwendungsgebiete
0649 865	68	6	Schalterdosen
0649 880	82	6	Abzweig-, Verteilerdosen
0649 890	90	6	Abzweig-, Verteilerdosen
0649 810 0	100	6	Lüftungsrohre
0649 811 2	112	6	Lüftungsrohre

Lochsäge

Hole Saw

für Holz- und Spanplatten

Geeignet für den Einsatz in Holz- und Spanplatten. Problemloses Schneiden von kreisrunden, nicht ausgefransten Löchern in Fliesen (bis Ritzhärte 6), Massivholz, Sperrholz, Kunststoffe, Acrylglas, Gipskarton, Gipsblöcke, Gasbeton, Heraklithplatten, Eternit und Vollziegel.



Artikelnummer	Ø mm	Antrieb	Anzahl Zähne
0632 968	68	M 16	4

Lochrandsenker

Countersink Bit

Schnell und sauber schneiden. Drehzahlen U/min: 600 (bei harten Materialien) für Ø 68 mm
Zähnezahl: 3



Artikelnummer	Bezeichnung	für Ø mm	Anzahl Zähne
0632 968 1	Lochrandsenker	68	3



Schlagbohrkrone „Hammerfest“ Adapter

Adapter for Hammer-Resistant Impact Core Drill Bit



Artikelnummer	Antrieb	Abtrieb	Länge mm
0649 807 105	SDS-plus	M 16	105
0649 807 220	SDS-plus	M 16	220
0649 807 370	SDS-plus	M 16	370

Schlagbohrkrone „Hammerfest“ Adapter

Adapter for Hammer-Resistant Impact Core Drill Bit



Artikelnummer	Antrieb	Abtrieb	Länge mm
0649 806 078	6-kt. SW 11	M 16	78
0649 806 220	6-kt. SW 11	M 16	220
0649 806 370	6-kt. SW 11	M 16	370
0649 808 120	Zentrierbohrer 8 x 130		



Hammerbohrkrone ratio

Ratio Hammer Core Bit



30% schneller: durch die neuentwickelte Form der HM-Zähne wird die Reibung zwischen Krone und Bohrloch auf ein Minimum reduziert!
 längere Lebensdauer: weil hartgesintertes Hartmetall verwendet wird, steht der Zahn einfach länger
 anwenderfreundlicher: durch die neu entwickelten Kronenkörper sind die HM-Zähne absolut sicher eingebettet
 sichere Verbindung: alle Teile werden mit dem sogenannten ratio-Gewinde zusammengefügt
 rationell: bis zu 80 mm kann diese Krone auch in leichten SDS-plus-Hämmern eingesetzt werden!

Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Länge mm
0649 710 040	40	6	105
0649 720 050	50	6	105
0649 730 066	65	6	105
0649 740 080	80	8	105
0649 750 090	90	8	105
0649 760 100	100	10	105
0649 770 125	125	12	105



Hammerbohrkrone ratio

Ratio Hammer Core Bit



System Zubehör

Adapter, Gewindebolzen, Verlängerungen, Zentrierbohrer

Artikelnummer	Bezeichnung
0649 791	Adapter, SDS-max auf ratio
0649 792	Adapter, gr. Keilwelle auf ratio
0649 793	Adapter, SDS-plus auf ratio
0649 799 018	Zentrierbohrer 12 x 155 mm
0649 799 050	Gewindebolzen 63 mm
0649 799 280	Verlängerung 280 mm





SDS-max Adapter

SDS-max Adapter

SDS-max auf SDS-plus oder „große Keilwelle“

Schneller Bohrerwechsel durch einfachen Schiebeverschluss.



Artikelnummer	Abtrieb	Antrieb	Länge mm
0649 500	SDS-plus	SDS-max	220
0649 501	große Keilwelle	SDS-max	220



SDS-max Verlängerungen

SDS-max Extensions

Adapter, Verlängerungen, Adapterfett

- Die gewünschte Arbeitslänge wird über Verlängerungsschäfte erreicht.
- Ab Durchmesser 32 mm anwendbar.



Artikelnummer	Bezeichnung	Länge mm
0649 250 000	Adapter	-
0649 250 001	Verlängerungsschaft	320
0649 250 002	Verlängerungsschaft	750
0649 250 003	Verlängerungsschaft	1100
0649 250 010	Adapterfett 10g-Tube	-

Bit - Aufnahmeschaft

Bit Insertion Shaft



Artikelnummer	Bezeichnung
0648 523 006	SDS-Schaft auf 1/4" Bitaufnahme

Bohrfutteradapter

Drill Chuck Adapter

Adapter zum raschen Wechsel einer SDS Direktaufnahme und Verwendung eines Bohrfutters.



Artikelnummer	Antrieb	Abtrieb	Länge mm
0648 523 007	SDS-plus	1/2" x 20 G/"	62

Bohrsaugdüse

Drill Suction Nozzle

Bohren ohne Staub an Decken und Wänden, ideal bei Montagearbeiten von Möbeln im Wohnbereich.

Das feine Bohrmehl wird sofort weggesaugt.

Bohrsaugdüse auf das Saugrohr Ihres Staubsaugers stecken.

Bohrsaugdüse saugt sich auf der Stelle fest.

An jeder Wand und sogar an der Decke.

Beide Hände bleiben frei zum Arbeiten.



Artikelnummer	Bezeichnung
0651 99	RECA-Bohrsaugdüse „DUSTY“

Meißel ultra

Ultra Chisel

System SDS-plus

Eine induktive Härtung verleiht dem RECA ultra Meißel, erkennbar an dem grünen ultra Farbband, eine maximale Härte an der Spitze.

Das erhöht die Standzeit gegenüber einem Standard-Meißel um 30%.

ultra Abtragsleistung erhält der Spitzmeißel durch den aggressiven Spitzwinkel.

ultra Komfort durch die 3-Schneiden-Geometrie, die das Verklemmen im harten Untergrund verhindert.



Artikelnummer	Ausführung	Breite mm	Länge mm
0649 900 001	Spitzmeißel	-	250
0649 900 002	Flachmeißel	20	250



Meißel-Sätze

Chisel Sets

System SDS-plus, 6-tlg.



Artikelnummer	Inhalt mm
0649 000 002	je 2x: Spitzm. 250, Flachm. 250 x 20, Spatm. 250 x 35





Meißel

Chisel

System SDS-plus

Große Härte an der Oberfläche, guter Korrosionsschutz, eine hohe Dauerschwingungsfestigkeit und geringer Verschleiß zeichnen diese RECA Produkte aus.

RECA Fliesenmeißel / gekröpfte Ausführung: Ideal zum Abschlagen von Fliesen.



Artikelnummer	Ausführung	Breite mm	Länge mm
0638 140 250	Spatmeißel	40	250
0649 901 125	Spitzmeißel	-	250
0649 901 225	Flachmeißel	20	250
0649 901 425	Fliesenmeißel	40	260
0649 901 525	Hohlmeißel	22	250



Meißel ultra / Meißel ultra EVO-S

Ultra Chisel/ Ultra Chisel EVO-S

System SDS-max

Das Powersafe Profil sorgt für eine höhere Schlagfrequenz und damit auch für eine Abtragssteigerung um 15 %.

ultra Abtragsleistung erhält der Spitzmeißel durch den aggressiven Spitzwinkel.

ultra Komfort durch die 3-Schneiden-Geometrie, die das Verkleben im harten Untergrund verhindert.

EVO-S:

Spitzmeißel - Die X-Form garantiert eine konstante Meißelspitze bei gleichzeitig erhöhter Lebensdauer.

Spatmeißel - Die Schaufelform garantiert eine konstante Meißelbreite und enorm lange Lebensdauer.



Artikelnummer	Ausführung	Breite mm	Länge mm
0649 900 101	Spitzmeißel	-	400
0649 900 102	Flachmeißel	25	400
0649 900 201	Spitzmeißel EVO-S	-	400
0649 900 202	Spatmeißel EVO-S	50	350



Meißel-Sätze

Chisel Sets

System SDS-max



Artikelnummer	Inhalt mm
0649 000 003	6-tlg.: Spitzm. 400, 600, Flachm. 400 x 25, 600 x 25, Spatm. 300 x 80, 400 x 50
0649 000 004	5-tlg.: je 2x: Spitzm. 400, Flachm. 400 x 25; 1x: Spatm. 400 x 50



Meißel

Chisel

System SDS-max

Große Härte an der Oberfläche, guter Korrosionsschutz, eine hohe Dauerschwingungsfestigkeit und ein geringer Verschleiß, zeichnen dieses RECA Produkt aus.



Artikelnummer	Ausführung	Breite mm	Länge mm
0649 903 140	Spitzmeißel	-	400
0649 903 160	Spitzmeißel	-	600
0649 903 240	Flachmeißel	25	400
0649 903 260	Flachmeißel	25	600
0649 903 330	Spatmeißel	80	300
0649 903 340	Spatmeißel	50	400
0649 903 430	Breitmeißel	115	300
0649 903 530	Kanalmeißel	32	300
0649 903 630	Hohlmeißel	26	300





Holzspiralbohrer-Satz

Wood Twist Drill Bit Set

11-teilig, in Holzkassette

Für rationelles Bohren in Weich- und Hartholz. Empfohlene Drehzahlen: 2000 bis 3000 U/min.



Artikelnummer	Inhalt mm
0650 401	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 14, 15



Holzspiralbohrer

Wood Twist Drill Bits

Holzspiralbohrer mit 2 Schneiden, 2 Vorschneidern und Zentrierspitze; Rückenfase sichert exakte Bohrung im entsprechenden Durchmesser und durchtrennt die Holzfaser vor der Bohrung. Drehzahl: 1500–3000 U/min.



Artikelnummer	Ø mm	Spannutlänge mm	Gesamtlänge mm
0650 43	3,0	30	70
0650 435	3,5	30	70
0650 44	4,0	43	75
0650 445	4,5	57	80
0650 45	5,0	52	85
0650 455	5,5	43	95
0650 46	6,0	57	95
0650 465	6,5	60	105
0650 47	7,0	70	110
0650 475	7,5	70	110
0650 48	8,0	70	110
0650 485	8,5	70	110
0650 49	9,0	70	110
0650 495	9,5	81	130
0650 410	10,0	100	140
0650 410 5	10,5	100	140
0650 411 0	11,0	100	140
0650 412	12,0	100	140
0650 413	13,0	100	140
0650 414	14,0	100	140
0650 415	15,0	100	140
0650 416	16,0	100	140
0650 418 0	18,0	100	140
0650 420 0	20,0	100	140

ab Ø 12 mm ist der Schaft auf 10 mm abgesetzt



Forstnerbohrer Satz

Forstner Bit Set

mit Wellenschliff
5-teilig, in Holzkassette



Artikelnummer	Inhalt mm
0650 201	15, 20, 25, 30, 35



Forstnerbohrer

Forstner Bit

mit Wellenschliff
Für besonders schöne Holzarbeiten.

- ausrissfreie, maßhaltige Sacklöcher
- für Randbohrungen
- für schräg angesetzte Bohrungen
- in Weichholz und Harthölzer geeignet
- in melaminbeschichteten Platten, beschichteten Platten und Sperrholzplatten geeignet



Artikelnummer	Ø mm	Schaft mm	Länge mm
0650 215	15	8 x 30	90
0650 220	20	8 x 30	90
0650 225	25	8 x 30	90
0650 230	30	8 x 30	90
0650 235	35	10 x 30	90



Forstnerbohrer

Forstner Bit



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm
2696 837 20	20	130
2696 837 25	25	135
2696 837 30	30	140
2696 837 35	35	145





Kunstbohrer-Sätze

Multi-Spur Bit Sets

Hartmetall
 5-teilig, in Holzkassette
 für Hartholz, Plattenwerkstoffe und Kunststoffe



Artikelnummer	Inhalt mm
0650 501 000	15, 20, 25, 30, 35

Kunstbohrer

Multi-Spur Bit

in zahlreichen Durchmessern
 Der Kunstbohrer ist mit Zentrierspitze, 2 Vorschneiden und 2 Hauptschneiden ausgestattet.
 Verwendung in Stationär- und Handbohrmaschinen.
 Schaft-Ø: 10 x 30 mm
 Spezialstahl für Weichholz
 Hartmetall für Hartholz, Plattenwerkstoffe und Kunststoffe



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Anwendungsgebiete
0650 501 010	10	90	Weichhölzer
0650 501 011	11	90	Weichhölzer
0650 501 012	12	90	Weichhölzer
0650 501 013	13	90	Weichhölzer
0650 501 014	14	90	Weichhölzer
0650 501 015	15	90	Weichhölzer
0650 501 016	16	90	Weichhölzer
0650 501 017	17	90	Weichhölzer
0650 501 018	18	90	Weichhölzer
0650 501 020	20	90	Weichhölzer
0650 501 022	22	90	Weichhölzer
0650 501 024	24	90	Weichhölzer
0650 501 025	25	90	Weichhölzer
0650 501 026	26	90	Weichhölzer
0650 501 028	28	90	Weichhölzer
0650 500 030	30	90	Harthölzer
0650 501 030	30	90	Weichhölzer
0650 501 032	32	90	Weichhölzer
0650 501 034	34	90	Weichhölzer
0650 500 035	35	90	Harthölzer
0650 501 040	40	90	Weichhölzer
0650 501 045	45	90	Weichhölzer
0650 501 035	35	90	Weichhölzer
0650 500 020	20	90	Harthölzer
0650 500 025	25	90	Harthölzer
0650 500 055	15	90	Harthölzer



Kunstbohrer

Multi-Spur Bit

Hobby-Kunstbohrer

Der preiswerte Mehrzweckbohrer in Hartmetall-Ausführung. Auch die Spitze ist aus Hartmetall.

Schaft-Ø: 10 x 25 mm



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm
0650 501 060	35	60



Verlängerung und Adapter

Extension and Adapter

für Bohrer mit Schaftdurchmesser 10 mm

Größe 3 - Bohrung 10 mm. Der Adapter dient als Verbindungsstück zur Verlängerung für alle Bohrer mit Schaft 10 mm. Verlängerung verwendbar mit Adapter.

Artikelnummer	Bezeichnung	Länge mm	Schaft-Ø mm
0650 501 062	Adapter	60	10
0650 501 063	Verlängerung	250	10
0650 501 064	Verlängerung	400	10



Langlochbohrer-Kassette

Slot Drill Bit Set

6-teilig, in Holzkassette



Artikelnummer	Inhalt mm
0650 503 000	6, 8, 10, 12, 14, 16



Langlochbohrer

Slot Drill Bit

Zylindrischer Schaft und 2 gerade Schneiden aus erstklassigem Spezialstahl von hohem Bruchwiderstand. Bester Langlochbohrer für rationelles Arbeiten, rechtslaufend.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Schaft mm
0650 503 008	8	130	13 x 50
0650 503 010	10	140	13 x 50
0650 503 012	12	150	13 x 50
0650 503 014	14	160	13 x 50
0650 503 016	16	170	16 x 50

Dübelbohrer

Dowel Drill Bit

Für Linkslauf oder für Rechtslauf

Spezialbohrer für Dübelbohrautomaten für Sacklöcher mit Zentrierspitze, 2 Vorschneidern und 2 Hauptschneiden für sauberen Lochrand an der Werkstückoberfläche. Schaft mit Abflachung und Einstellschraube. Schaftlänge: 26 mm, Schaftdurchmesser: 10mm



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Ausführung	Ø mm	VPE ST
0650 504 051	25	für Linkslauf	5	1
0650 504 081	25	für Linkslauf	8	1
0650 504 101	25	für Linkslauf	10	1
0650 504 005	25	für Rechtslauf	5	1
0650 504 008	25	für Rechtslauf	8	1
0650 504 010	25	für Rechtslauf	10	1

Schlangenbohrer-Satz

Auger Bit Set

6-teilig, in Holzkassette



Artikelnummer	Inhalt mm	Gesamtlänge mm
0650 505 001	10, 12, 14, 16, 18, 20	320
0650 505 000	10, 12, 14, 16, 18, 20	460

Schlangenbohrer-Satz mit Tasche

Auger Bit Set with Bag



- 6-teilig, in platzsparender Wickeltasche
- Zur Verwendung in Handbohrmaschinen
- Die Gewindespitze sorgt für raschen Vortrieb
- Kein zusätzlicher Druck notwendig
- Einschneidig für große Bohrtiefen
- Ab 14 mm Durchmesser mit Schaft-Ø 13 x Länge 55 mm, darunter im Ø des Werkstoffes (Bsp.: 10 mm Bohrer-Ø = 10 mm Schaft-Ø)
- Drehzahl: 300 - 1000 U/min
- Werkstoffe: Weichholz, Europäisches Hartholz



Artikelnummer	Inhalt mm	Gesamtlänge mm
0650 505 003	10, 12, 14, 16, 18, 20	460



Schlangenbohrer

Auger Bit

Zum Bohren tiefer Löcher in Holz, optimaler Bohrmehltransport. Aus Spezialstahl gefertigt.



Artikelnummer	Ø mm	Arbeitslänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft	Aufnahme
0650 505 006	6	390	460	-	zyl.
0650 505 008	8	390	460	1/4"	6-kant
0650 505 010	10	390	460	9 mm	6-kant
0650 505 012	12	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 014	14	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 016	16	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 018	18	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 020	20	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 022	22	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 024	24	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 026	26	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 028	28	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 030	30	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 032	32	390	460	12 mm	6-kant
0650 505 034	34	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 035	35	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 036	36	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 038	38	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 040	40	390	460	16 mm	6-kant
0650 505 106	6	165	235	-	zyl.
0650 505 107	7	165	235	1/4"	6-kant
0650 505 108	8	165	235	1/4"	6-kant
0650 505 109	9	165	235	1/4"	6-kant
0650 505 110	10	165	235	9 mm	6-kant
0650 505 112	12	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 114	14	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 116	16	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 118	18	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 120	20	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 122	22	165	235	12 mm	6-kant
0650 505 124	24	165	235	12 mm	6-kant



Schalungsbohrer

Formwork Drill Bit

CV-Stahl

rechtsschneidend, mit abgesetztem Zylinderschaft (10 mm), für Holz und Metallbearbeitung



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm
0631 80 400	8	400
0631 80	8	600
0631 100 400	10	400
0631 100	10	600
0631 120 400	12	400
0631 120	12	600
0631 140 400	14	400
0631 140 600	14	600
0631 140 800	14	800
0631 140 1000	14	1000
0631 160 400	16	400
0631 160 600	16	600
0631 160 800	16	800
0631 160 1000	16	1000
0631 180 400	18	400
0631 180 600	18	600
0631 180 800	18	800
0631 180 1000	18	1000
0631 200 400	20	400
0631 200 600	20	600
0631 200 800	20	800
0631 200 1000	20	1000
0631 220 400	22	400
0631 220 600	22	600
0631 220 800	22	800
0631 220 1000	22	1000
0631 240 400	24	400
0631 240 600	24	600
0631 240 800	24	800
0631 240 1000	24	1000
0631 260 400	26	400
0631 260 600	26	600
0631 260 800	26	800



Schalungsbohrer

Formwork Drill Bit

SDS-plus Aufnahme

CV-Stahl

rechtsschneidend, mit abgesetztem Zylinderschaft, für Holz und Metallbearbeitung



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm
0631 000 023	10	600
0631 000 004	12	400
0631 000 024	12	600
0631 000 005	14	400
0631 000 025	14	600



Schalungsbohrer

Formwork Drill Bit

SDS-plus Aufnahme

CV-Stahl

rechtsschneidend, mit abgesetztem Zylinderschaft, für Holz und Metallbearbeitung



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm
0631 000 006	16	400
0631 000 026	16	600
0631 000 007	18	400
0631 000 027	18	600
0631 000 008	20	400
0631 000 028	20	600
0631 000 010	22	400
0631 000 029	22	600
0631 000 011	24	400
0631 000 030	24	600



Zentriermbohrer verstellbar

Adjustable Centre Bit

Sehr kräftige Ausführung, mit Innensechskantschraube und Schlüssel, mit 2 austauschbaren Messern, Spezialbohrer.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm
2696 814 45	15-45	130
2696 814 78	22-75	170



Aufstecksenker

Countersink Insert

zur Verwendung mit Holzspiralbohrer; Senkwinkel 90°, auch als Tiefenanschlag verwendbar. Lieferung ohne Bohrer.

Artikelnummer	Innen-Ø mm	Senk-Ø mm
0650 507 030	3,0	16
0650 507 035	3,5	16
0650 507 040	4,0	16
0650 507 045	4,5	16
0650 507 050	5,0	16
0650 507 055	5,5	16
0650 507 060	6,0	16
0650 507 065	6,5	20



Krauskopfsenker

Burr-Head Countersink

zum Ansenken von Bohrungen



Artikelnummer	Senk-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0650 508 012	12	10 x 30	90
0650 508 014	14	10 x 30	90
0650 508 016	16	10 x 30	90



Bohrsenker

Countersink

für den Holz-Terrassenbau

Universalwerkzeug mit Bohrer Ø 4,0 mm, Senker Ø 9,4 - 12,0 mm und Tiefenanschlag. Bohrer und Tiefenanschlag sind stufenlos verstellbar. Der Bohrer ist einfach auswechselbar (Holzspiralbohrer oder DIN 338; Ø4,0 mm), es ist kein Spezialbohrer notwendig. Der Bohrsenker ermöglicht präzises Vorbohren und Senken in einem Arbeitsgang mit freier Sicht auf die Bearbeitungsfläche. Durch den beweglichen Tiefenanschlag entstehen keine Brandstellen im Holz.

Anwendung:

Bohrsenker vor der ersten Anwendung entfetten. Mit Hilfe des Inbusschlüssels kann die Bohr- und Senktiefe eingestellt oder der Bohrer ausgewechselt werden. Der Bohrsenker sollte mit ca. 1300 U/min. betrieben werden.



Artikelnummer	Ausführung	VPE ST
0217 099 100	Bohrsenker, kpl.	1

Zapfenfräser-Kassette

Shank Cutter Cassette

in Holzkassette, 5 teilig



Artikelnummer	Inhalt mm
0650 506 000	15, 20, 25, 30, 35

Zapfenfräser

Shank Cutters

Zum Ausbessern von Astlöchern. Die Zapfenfräser haben ein Übermaß von 0,2 mm damit die Astlochdübel einwandfrei sitzen.



Artikelnummer	Ø mm	Außen-Ø mm	Schaft-Ø mm	Länge mm
0650 506 010	10	20	13 x 50	130
0650 506 015	15	25	13 x 50	140
0650 506 020	20	30	13 x 50	140
0650 506 025	25	37	13 x 50	140
0650 506 030	30	42	13 x 50	140
0650 506 035	35	49	13 x 50	140
0650 506 040	40	54	13 x 50	140



Holzfräser-Kassette

Wood Milling Cutter Cassette

15-teilig in Kunststoffkassette

Inhalt: Hohlkehlfräser r=6,35; Nutfräser 3,2 - 12,7 - 6,35 - 12,7 (lange Ausführung) - 19 mm; Gratfräser 12,7; Ausstechfräser 6,35; V-Nutfräser 9,5 90°; Bündigfräser 12,7; Fasefräser 30 45°; Abrundfräser R=9,5; Falzfräser 9,5; Profilfräser r=4,0; Halbhohlkehlfräser r=12,7



Artikelnummer	Bezeichnung
0650 506 001	15-teilig in Kunststoffkassette



Schneideisensatz

Die Set

8 tlg.

Inhalt: je 1 Schneideisen nach DIN EN 22568 HSS geschliffen, Dm 25 mm, M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M1 - M12, 1 Stück Schneideisenhalter DIN 225, 25 x 9mm



Artikelnummer	Inhalt M
0652 000 001	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, Schneideisenhalter 25 x 9





Schneideisen HSS

HSS Die

metrisch DIN ISO 13
 DIN EN 22568, geschliffen
 Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt
 Toleranz: ISO - 6g
 Oberfläche: blank
 Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm
0652 2	2	0,4	16	5
0652 25	2,5	0,45	16	5
0652 3	3	0,5	20	5
0652 35	3,5	0,6	20	5
0652 4	4	0,4	20	5
0652 5	5	0,8	20	7
0652 6	6	1	20	7
0652 7	7	1	25	9
0652 8	8	1,25	25	9
0652 10	10	1,5	30	11
0652 12	12	1,75	38	14
0652 14	14	2	38	14
0652 16	16	2	45	18
0652 18	18	2,5	45	14
0652 20	20	2,5	45	18
0652 22	22	2,5	55	22
0652 24	24	3	55	22
0652 27	27	3	65	25
0652 30	30	3,5	65	25
0652 33	33	3,5	65	25
0652 36	36	4	65	25



Schneideisen HSS-E

HSS-E Die

metrisch DIN ISO 13
 DIN EN 22568, geschliffen mit Schälanschnitt
 Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt
 Toleranz: ISO - 6g
 Oberfläche: blank
 Für unlegierte und legierte Stähle bis 1000 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm
0652 900 030	3	0,5	20	5
0652 900 040	4	0,7	20	5
0652 900 050	5	0,8	20	7
0652 900 060	6	1	20	7
0652 900 080	8	1,25	25	9
0652 900 100	10	1,5	30	11
0652 900 120	12	1,75	38	14
0652 900 140	14	2	38	14
0652 900 160	16	2	45	18
0652 900 180	18	2,5	45	14
0652 900 200	20	2,5	45	18
0652 900 240	24	3,0	55	22



Schneideisen HSS

HSS Die

metrisch fein DIN ISO 13

DIN EN 22568, geschliffen

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt

Toleranz: ISO - 6g

Oberfläche: blank

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm
0652 5 05	5	0,5	20	5
0652 6 075	6	0,75	20	5
0652 8 075	8	0,75	25	9
0652 8 1	8	1	25	9
0652 10 075	10	0,75	30	11
0652 10 1	10	1	30	11
0652 10 125	10	1,25	30	11
0652 12 1	12	1	38	10
0652 12 125	12	1,25	38	10
0652 12 15	12	1,5	38	10
0652 14 1	14	1	38	10
0652 14 125	14	1,25	38	10
0652 14 15	14	1,5	38	10
0652 16 1	16	1	45	14
0652 16 15	16	1,5	45	14
0652 18 15	18	1,5	45	14
0652 20 1	20	1	45	14
0652 20 15	20	1,5	45	14
0652 20 2	20	2	45	14
0652 22 15	22	1,5	55	16
0652 22 2	22	2	55	16
0652 24 15	24	1,5	55	16
0652 24 2	24	2	55	16
0652 26 15	26	1,5	65	18
0652 27 15	27	1,5	65	18
0652 27 2	27	2	65	18
0652 28 2	28	2	65	18
0652 30 15	30	1,5	65	18
0652 30 2	30	2	65	18
0652 36 15	36	1,5	65	18
0652 36 2	36	2	65	18



Schneideisen HSS

HSS Die

metrisch DIN ISO 13, linksschneidend

DIN EN 22568, geschliffen

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt

Toleranz: ISO - 6g

Oberfläche: blank

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm
0652 005	5	0,8	20	7
0652 006	6	1	20	7





Schneideisen HSS

HSS Die

metrisch DIN ISO 13, linksschneidend

DIN EN 22568, geschliffen

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt

Toleranz: ISO - 6g

Oberfläche: blank

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Außen-Ø mm	Höhe mm
0652 008	8	1,25	25	9
0652 010	10	1,5	30	11
0652 012	12	1,75	38	14
0652 014	14	2	38	14
0652 016	16	2	45	18
0652 020	20	2,5	45	18



Schneideisen HSS

HSS Die

Whitworth BSW früher DIN 11

≈ DIN EN 22568, geschliffen

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt

Oberfläche: blank

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Außen-Ø mm	Höhe mm
1655 500 18	1/8	40	20	5
1655 500 532	5/32	32	20	5
1655 500 316	3/16	24	20	7
1655 500 732	7/32	24	20	7
1655 500 14	1/4	20	20	7
1655 500 516	5/16	18	25	9
1655 500 38	3/8	16	30	11
1655 500 716	7/16	14	30	11
1655 500 12	1/2	12	38	14
1655 500 916	9/16	12	38	14
1655 500 58	5/8	11	45	18
1655 500 34	3/4	10	45	18
1655 500 78	7/8	9	55	22
1655 500 1	1	8	55	22

Schneideisen HSS

HSS Die



DIN ISO 228 „G“ (zylindrisches Rohrgewinde)

DIN EN 24231, geschliffen

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt

Oberfläche: blank

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Außen-Ø mm	Höhe mm
1656 18	1/8	28	30	11
1656 14	1/4	19	38	10
1656 38	3/8	19	45	14
1656 12	1/2	14	45	14
1656 58	5/8	14	55	18
1656 34	3/4	14	55	16
1656 1	1	11	65	18
1656 114	1 1/4	11	75	20
1656 112	1 1/2	11	90	22
1656 2	2	11	105	22



Schneideisen HSS

HSS Die



amerikanisches Grobgewinde UNC

≈ DIN EN 22568, geschliffen

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt

Toleranz: 2 A

Oberfläche: blank

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Außen-Ø mm	Höhe mm
1655 300 14	1/4	20	20	7
1655 300 516	5/16	18	25	9
1655 300 38	3/8	16	30	11
1655 300 716	7/16	14	30	11
1655 300 120	1/2	13	38	14
1655 300 916	9/16	12	38	14
1655 300 58	5/8	11	45	18
1655 300 34	3/4	10	45	18
1655 300 78	7/8	9	55	22
1655 300 1	1	8	55	22





Schneideisen HSS

HSS Die

amerikanisches Feingewinde UNF

≈ DIN EN 22568, geschliffen

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt

Toleranz: 2 A

Oberfläche: blank

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.



Artikelnummer	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Außen-Ø mm	Höhe mm
1655 400 14	1/4	28	20	7
1655 400 516	5/16	24	25	9
1655 400 38	3/8	24	30	11
1655 400 716	7/16	20	30	11
1655 400 120	1/2	20	38	14
1655 400 916	9/16	18	38	14
1655 400 58	5/8	18	45	18
1655 400 34	3/4	16	45	18
1655 400 78	7/8	14	55	22
1655 400 1	1	12	55	22



Handgewindebohrer-Sätze HSS

HSS Hand Screw Tap Sets

in Stahlblechkassette



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt
0639 01	Kassette, 21-tlg.	M 3 - 12
0639 02	Kassette, 28-tlg.	M 3 - 12 + Kernlochbohrer
0639 011	Kassette, LEER	für M 3 - 12
0639 021	Kassette, LEER	für M 3 - 12 + Kernlochbohrer

Handgewindeschneidwerkzeug-Sätze HSS

HSS Hand Thread Cutter Sets

in Stahlblechkassette

mit Tragegriff und 2 Klappverschlüssen. Die Gewindebohrer stellen sich beim Aufklappen des Deckels auf.

Inhalt: je ein 3-teiliger Satz Handgewindebohrer und ein Schneideisen, zusätzlich 1 Schraubenzieher und 1 Gewindeschablone.



Artikelnummer	Inhalt
0964 660 312	Handgewindebohrer-Sätze M 3 - 12 + Kernlochbohrer + 5 Schneideisenhalter und 2 Windeisen (Gr. 1 und 2)
0964 660 320	Handgewindebohrer-Sätze M 3 - 20 + 6 Schneideisenhalter, 2 Windeisen (Gr. 1 und 3)



Handgewindebohrer-Sätze HSS

HSS Hand Screw Tap Sets

für metrisches ISO-Gewinde

Satz: 3-teilig

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt

Mittelschneider: ca. 4 - 5 Gang Anschnitt

Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt

Gewinde: metrisch DIN ISO 13

Flanken: hinterschliffen

Toleranz: ISO 2 / 6H

Oberfläche: blank

rechtsschneidend



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0639 2	2	0,4	1,6	2,1	36
0639 25	2,5	0,45	2	2,1	40
0639 3	3	0,5	2,5	2,7	40
0639 4	4	0,7	3,3	3,4	45
0639 5	5	0,8	4,2	4,9	50
0639 6	6	1	5	4,9	50
0639 7	7	1	6	4,9	50
0639 8	8	1,25	6,8	4,9	56
0639 10	10	1,5	8,5	5,5	70
0639 12	12	1,75	10,2	7	75
0639 14	14	2	12	9	80
0639 16	16	2	14	9	80
0639 18	18	2,5	15,5	11	95
0639 20	20	2,5	17,5	12	95
0639 22	22	2,5	19,5	14,5	100
0639 24	24	3	21	14,5	100





Handgewindebohrer HSS

HSS Hand Screw Tap

für metrisches ISO-Gewinde
 Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt
 Mittelschneider: ca. 4 - 5 Gang Anschnitt
 Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt
 Gewinde: metrisch DIN ISO 13
 Flanken: hinterschliffen
 Toleranz: ISO 2 / 6H
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0640 1 3	Vorschneider	3	0,5	2,5	2,7	40
0640 1 4	Vorschneider	4	0,7	3,3	3,4	45
0640 1 5	Vorschneider	5	0,8	4,2	4,9	50
0640 1 6	Vorschneider	6	1	5	4,9	50
0640 1 7	Vorschneider	7	1	6	4,9	50
0640 1 8	Vorschneider	8	1,25	6,8	4,9	56
0640 1 10	Vorschneider	10	1,5	8,5	5,5	70
0640 1 12	Vorschneider	12	1,75	10,2	7	75
0640 1 14	Vorschneider	14	2	12	9	80
0640 1 16	Vorschneider	16	2	14	9	80
0640 1 18	Vorschneider	18	2,5	15,5	11	95
0640 1 20	Vorschneider	20	2,5	17,5	12	95
0640 1 22	Vorschneider	22	2,5	19,5	14,5	100
0640 1 24	Vorschneider	24	3	21	14,5	100
0640 1 27	Vorschneider	27	3	24	16	110
0640 1 30	Vorschneider	30	3,5	26,5	18	125
0640 1 33	Vorschneider	33	3,5	29,5	20	125
0640 1 36	Vorschneider	36	4	32	22	150
0640 2 3	Mittelschneider	3	0,5	2,5	2,7	40
0640 2 4	Mittelschneider	4	0,7	3,3	3,4	45
0640 2 5	Mittelschneider	5	0,8	4,2	4,9	50
0640 2 6	Mittelschneider	6	1	5	4,9	50
0640 2 7	Mittelschneider	7	1	6	4,9	50
0640 2 8	Mittelschneider	8	1,25	6,8	4,9	56
0640 2 10	Mittelschneider	10	1,5	8,5	5,5	70
0640 2 12	Mittelschneider	12	1,75	10,2	7	75
0640 2 14	Mittelschneider	14	2	12	9	80
0640 2 16	Mittelschneider	16	2	14	9	80
0640 2 18	Mittelschneider	18	2,5	15,5	11	95
0640 2 20	Mittelschneider	20	2,5	17,5	12	95
0640 2 22	Mittelschneider	22	2,5	19,5	14,5	100
0640 2 24	Mittelschneider	24	3	21	14,5	100
0640 2 27	Mittelschneider	27	3	24	16	110
0640 2 30	Mittelschneider	30	3,5	26,5	18	125
0640 2 33	Mittelschneider	33	3,5	29,5	20	125



Handgewindebohrer HSS



HSS Hand Screw Tap

für metrisches ISO-Gewinde

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt

Mittelschneider: ca. 4 - 5 Gang Anschnitt

Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt

Gewinde: metrisch DIN ISO 13

Flanken: hinterschliffen

Toleranz: ISO 2 / 6H

Oberfläche: blank

rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0640 2 36	Mittelschneider	36	4	32	22	150
0640 3 3	Fertigschneider	3	0,5	2,5	2,7	40
0640 3 4	Fertigschneider	4	0,7	3,3	3,4	45
0640 3 5	Fertigschneider	5	0,8	4,2	4,9	50
0640 3 6	Fertigschneider	6	1	5	4,9	50
0640 3 7	Fertigschneider	7	1	6	4,9	50
0640 3 8	Fertigschneider	8	1,25	6,8	4,9	56
0640 3 10	Fertigschneider	10	1,5	8,5	5,5	70
0640 3 12	Fertigschneider	12	1,75	10,2	7	75
0640 3 14	Fertigschneider	14	2	12	9	80
0640 3 16	Fertigschneider	16	2	14	9	80
0640 3 18	Fertigschneider	18	2,5	15,5	11	95
0640 3 20	Fertigschneider	20	2,5	17,5	12	95
0640 3 22	Fertigschneider	22	2,5	19,5	14,5	100
0640 3 24	Fertigschneider	24	3	21	14,5	100
0640 3 27	Fertigschneider	27	3	24	16	110
0640 3 30	Fertigschneider	30	3,5	26,5	18	125
0640 3 33	Fertigschneider	33	3,5	29,5	20	125
0640 3 36	Fertigschneider	36	4	32	22	150





Handgewindebohrer HSS

HSS Hand Screw Tap

für metrisches ISO-Feingewinde

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt

Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt

Gewinde: metrisch fein DIN ISO 13

Flanken: hinterschliffen

Toleranz: ISO 2 / 6H

Oberfläche: blank

rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0642 15 05	Vorschneider	5	0,5	4,5	4,9	50
0642 16 075	Vorschneider	6	0,75	5,25	4,9	50
0642 18 075	Vorschneider	8	0,75	7,25	4,9	50
0642 18 1	Vorschneider	8	1	7	4,9	56
0642 110 1	Vorschneider	10	1	9	5,5	63
0642 110 125	Vorschneider	10	1,25	8,75	5,5	70
0642 112 1	Vorschneider	12	1	11	7	70
0642 112 125	Vorschneider	12	1,25	10,75	7	70
0642 112 15	Vorschneider	12	1,5	10,5	7	70
0642 114 1	Vorschneider	14	1	13	9	70
0642 114 125	Vorschneider	14	1,25	12,75	9	70
0642 114 15	Vorschneider	14	1,5	12,5	9	70
0642 116 1	Vorschneider	16	1	15	9	70
0642 116 15	Vorschneider	16	1,5	14,5	9	70
0642 118 15	Vorschneider	18	1,5	16,5	11	80
0642 120 15	Vorschneider	20	1,5	18,5	12	80
0642 120 2	Vorschneider	20	2	18	12	80
0642 122 15	Vorschneider	22	1,5	20,5	14,5	80
0642 122 2	Vorschneider	22	2	20	14,5	80
0642 124 15	Vorschneider	24	1,5	22,5	14,5	90
0642 124 2	Vorschneider	24	2	22	14,5	90
0642 1 25	Vorschneider	25	1,50	23,50	14,50	90
0642 126 15	Vorschneider	26	1,5	24,5	14,5	90
0642 127 15	Vorschneider	27	1,5	25,5	16	90
0642 127 2	Vorschneider	27	2	25	16	90
0642 128 2	Vorschneider	28	2	26	16	90
0642 130 15	Vorschneider	30	1,5	28,5	18	90
0642 130 2	Vorschneider	30	2	28	18	90
0642 1 32	Vorschneider	32	1,50	30,50	18,00	90
0642 136 15	Vorschneider	36	1,5	34,5	22	100
0642 1 40	Vorschneider	40	1,5	38,5	24	110
0642 1 50	Vorschneider	50	1,50	48,50	29,00	125
0642 35 05	Fertigschneider	5	0,5	4,5	4,9	50
0642 36 075	Fertigschneider	6	0,75	5,25	4,9	50
0642 38 075	Fertigschneider	8	0,75	7,25	4,9	50
0642 38 1	Fertigschneider	8	1	7	4,9	56
0642 310 1	Fertigschneider	10	1	9	5,5	63
0642 310 125	Fertigschneider	10	1,25	8,75	5,5	70
0642 312 1	Fertigschneider	12	1	11	7	70
0642 312 125	Fertigschneider	12	1,25	10,75	7	70
0642 312 15	Fertigschneider	12	1,5	10,5	7	70



Handgewindebohrer HSS



HSS Hand Screw Tap

für metrisches ISO-Feingewinde
 Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt
 Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt
 Gewinde: metrisch fein DIN ISO 13
 Flanken: hinterschliften
 Toleranz: ISO 2 / 6H
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0642 314 1	Fertigschneider	14	1	13	9	70
0642 314 125	Fertigschneider	14	1,25	12,75	9	70
0642 314 15	Fertigschneider	14	1,5	12,5	9	70
0642 316 1	Fertigschneider	16	1	15	9	70
0642 316 15	Fertigschneider	16	1,5	14,5	9	70
0642 318 15	Fertigschneider	18	1,5	16,5	11	80
0642 320 15	Fertigschneider	20	1,5	18,5	12	80
0642 320 2	Fertigschneider	20	2	18	12	80
0642 322 15	Fertigschneider	22	1,5	20,5	14,5	80
0642 322 2	Fertigschneider	22	2	20	14,5	80
0642 324 15	Fertigschneider	24	1,5	22,5	14,5	90
0642 324 2	Fertigschneider	24	2	22	14,5	90
0642 3 25	Fertigschneider	25	1,50	23,50	14,50	90
0642 326 15	Fertigschneider	26	1,5	24,5	14,5	90
0642 327 15	Fertigschneider	27	1,5	25,5	16	90
0642 327 2	Fertigschneider	27	2	25	16	90
0642 328 2	Fertigschneider	28	2	26	16	90
0642 330 15	Fertigschneider	30	1,5	28,5	18	90
0642 330 2	Fertigschneider	30	2	28	18	90
0642 3 32	Fertigschneider	32	1,50	30,50	18,00	90
0642 336 15	Fertigschneider	36	1,5	34,5	22	100
0642 3 40	Fertigschneider	40	1,5	38,5	24	110
0642 3 50	Fertigschneider	50	1,50	48,50	29,00	125





Handgewindebohrer-Sätze HSS

HSS Hand Screw Tap Sets

für Whitworth-Gewinde BSW

Satz: 3-teilig
 Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt
 Mittelschneider: ca. 4 - 5 Gang Anschnitt
 Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt
 Gewinde: Whitworth BSW früher DIN 11
 Flanken: hinterschliften
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend



Artikelnummer	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1650 500 18	1/8	40	2,6	2,5	40
1650 500 532	5/32	32	3,1	3,15	45
1650 500 316	3/16	24	3,6	4	50
1650 500 14	1/4	20	5,1	5	50
1650 500 516	5/16	18	6,5	6,3	56
1650 500 38	3/8	16	7,9	8	70
1650 500 716	7/16	14	9,3	6,3	70
1650 500 12	1/2	12	10,5	7,1	80
1650 500 916	9/16	12	12	9	80
1650 500 58	5/8	11	13,5	10	80
1650 500 34	3/4	10	16,5	11,2	95
1650 500 78	7/8	9	19,25	12,5	100
1650 500 1	1	8	22	14	110



Handgewindebohrer HSS

HSS Hand Screw Tap

für Whitworth-Rohrgewinde

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt
 Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt
 Gewinde: DIN ISO 228 „G“ (zylindrisches Rohrgewinde), DIN 2999 „Rp“ (Whitworth Rohrgewinde)
 Flanken: hinterschliften
 Toleranz: ISO 2 / 6H
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø G	Steigung Gänge/Zoll	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1651 1 18	Vorschneider	1/8	28	8,8	5,5	63
1651 1 14	Vorschneider	1/4	19	11,8	9	70
1651 1 38	Vorschneider	3/8	19	15,25	9	70
1651 1 12	Vorschneider	1/2	14	19	12	80
1651 1 58	Vorschneider	5/8	14	21	14,5	80
1651 1 34	Vorschneider	3/4	14	24,5	16	90
1651 1 1	Vorschneider	1	11	30,75	20	100
1651 1 114	Vorschneider	1 1/4	11	39,5	24	125
1651 1 112	Vorschneider	1 1/2	11	45,25	29	140
1651 1 2	Vorschneider	2	11	57	35	160
1651 3 18	Fertigschneider	1/8	28	8,8	5,5	63
1651 3 14	Fertigschneider	1/4	19	11,8	9	70
1651 3 38	Fertigschneider	3/8	19	15,25	9	70

Handgewindebohrer HSS

HSS Hand Screw Tap

für Whitworth-Rohrgewinde

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt

Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt

Gewinde: DIN ISO 228 „G“ (zylindrisches Rohrgewinde), DIN 2999 „Rp“ (Whitworth Rohrgewinde)

Flanken: hinterschliffen

Toleranz: ISO 2 / 6H

Oberfläche: blank

rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø G	Steigung Gänge/Zoll	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1651 3 12	Fertigschneider	1/2	14	19	12	80
1651 3 58	Fertigschneider	5/8	14	21	14,5	80
1651 3 34	Fertigschneider	3/4	14	24,5	16	90
1651 3 1	Fertigschneider	1	11	30,75	20	100
1651 3 114	Fertigschneider	1 1/4	11	39,5	24	125
1651 3 112	Fertigschneider	1 1/2	11	45,25	29	140
1651 3 2	Fertigschneider	2	11	57	35	160



Handgewindebohrer HSS

HSS Hand Screw Tap

für UNC-Gewinde

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt

Mittelschneider: ca. 4 - 5 Gang Anschnitt

Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt

Gewinde: amerikanisches Grobgewinde UNC

Flanken: hinterschliffen

Toleranz: 2 B

Oberfläche: blank

rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1650 301 14	Vorschneider	1/4	20	5,1	4,9	50
1650 301 516	Vorschneider	5/16	18	6,6	4,9	56
1650 301 38	Vorschneider	3/8	16	8	5,5	63
1650 301 716	Vorschneider	7/16	14	9,4	6,2	70
1650 301 120	Vorschneider	1/2	13	10,8	7	75
1650 301 916	Vorschneider	9/16	12	12,2	9	80
1650 301 58	Vorschneider	5/8	11	13,5	9	80
1650 301 34	Vorschneider	3/4	10	16,5	11	95
1650 301 78	Vorschneider	7/8	9	19,5	14,5	100
1650 301 1	Vorschneider	1	8	22,25	14,5	110
1650 302 14	Mittelschneider	1/4	20	5,1	4,9	50
1650 302 516	Mittelschneider	5/16	18	6,6	4,9	56
1650 302 38	Mittelschneider	3/8	16	8	5,5	63
1650 302 716	Mittelschneider	7/16	14	9,4	6,2	70





Handgewindebohrer HSS

HSS Hand Screw Tap

für UNC-Gewinde

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt
 Mittelschneider: ca. 4 - 5 Gang Anschnitt
 Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt
 Gewinde: amerikanisches Grobgewinde UNC
 Flanken: hinterschliffen
 Toleranz: 2 B
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1650 302 120	Mittelschneider	1/2	13	10,8	7	75
1650 302 916	Mittelschneider	9/16	12	12,2	9	80
1650 302 58	Mittelschneider	5/8	11	13,5	9	80
1650 302 34	Mittelschneider	3/4	10	16,5	11	95
1650 302 78	Mittelschneider	7/8	9	19,5	14,5	100
1650 302 1	Mittelschneider	1	8	22,25	14,5	110
1650 303 14	Fertigschneider	1/4	20	5,1	4,9	50
1650 303 516	Fertigschneider	5/16	18	6,6	4,9	56
1650 303 38	Fertigschneider	3/8	16	8	5,5	63
1650 303 716	Fertigschneider	7/16	14	9,4	6,2	70
1650 303 120	Fertigschneider	1/2	13	10,8	7	75
1650 303 916	Fertigschneider	9/16	12	12,2	9	80
1650 303 58	Fertigschneider	5/8	11	13,5	9	80
1650 303 34	Fertigschneider	3/4	10	16,5	11	95
1650 303 78	Fertigschneider	7/8	9	19,5	14,5	100
1650 303 1	Fertigschneider	1	8	22,25	14,5	110



Handgewindebohrer HSS

HSS Hand Screw Tap

für UNF-Gewinde

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt
 Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt
 Gewinde: amerikanisches Feingewinde UNF
 Flanken: hinterschliffen
 Toleranz: 2 B
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1650 401 14	Vorschneider	1/4	28	5,5	4,9	50
1650 401 516	Vorschneider	5/16	24	6,9	4,9	56



Handgewindebohrer HSS



HSS Hand Screw Tap

für UNF-Gewinde

Vorschneider: ca. 5 - 6 Gang Anschnitt

Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt

Gewinde: amerikanisches Feingewinde UNF

Flanken: hinterschliffen

Toleranz: 2 B

Oberfläche: blank

rechtsschneidend



Artikelnummer	Ausführung	Ø Zoll	Steigung Gänge/Zoll	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1650 401 38	Vorschneider	3/8	24	8,5	5,5	63
1650 401 716	Vorschneider	7/16	20	9,9	6,2	63
1650 401 120	Vorschneider	1/2	20	11,5	7	75
1650 401 916	Vorschneider	9/16	18	12,9	9	80
1650 401 58	Vorschneider	5/8	18	14,5	9	80
1650 401 34	Vorschneider	3/4	16	17,5	11	95
1650 401 78	Vorschneider	7/8	14	20,5	14,5	100
1650 401 1	Vorschneider	1	12	23,25	14,5	110
1650 403 14	Fertigschneider	1/4	28	5,5	4,9	50
1650 403 516	Fertigschneider	5/16	24	6,9	4,9	56
1650 403 38	Fertigschneider	3/8	24	8,5	5,5	63
1650 403 716	Fertigschneider	7/16	20	9,9	6,2	63
1650 403 120	Fertigschneider	1/2	20	11,5	7	75
1650 403 916	Fertigschneider	9/16	18	12,9	9	80
1650 403 58	Fertigschneider	5/8	18	14,5	9	80
1650 403 34	Fertigschneider	3/4	16	17,5	11	95
1650 403 78	Fertigschneider	7/8	14	20,5	14,5	100
1650 403 1	Fertigschneider	1	12	23,25	14,5	110



Einschnitt-Gewindebohrer

Taper Tap

ähnl. DIN 352, Form B, HSS

Gewindebohrer HSS für Durchgangsgewinde, in unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800N/mm². Das Gewinde kann von Hand und im Maschinengebrauch in einem Arbeitsgang geschnitten werden.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm	Arbeitslänge mm	VPE ST
1640 5	5	0,80	4,20	4,20	50,0	13,0	1
1640 6	6	1,00	5,00	5,00	50,0	15,0	1
1640 8	8	1,25	6,80	6,80	56,0	18,0	1
1640 10	10	1,50	8,50	8,50	70,0	24,0	1
1640 12	12	1,75	10,20	7,00	75,0	29,0	1





Gewinde-, Spiralbohrer-Bit Clip Set

Screw Tap & Twist Drill Bit Clip Set



Länge Spiralbohrer:
 3,3-40mm
 4,2-45mm
 5,0-50mm
 6,8-50mm
Länge Gewindebohrer:
 M4-35mm
 M5-36mm
 M6-39mm
 M8-40mm
Länge Adapter: 60mm
 mit Gürtelclip



Artikelnummer	Inhalt mm
0641 002 000	M 4, 5, 6, 8, Kernlochbohrer 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; Universalhalter



Maschinengewindebohrer ‚Kombi-Bit‘

Machine Tap Kombi Bit

mit Bit-Schaft für Kernloch und Durchgangsgewinde.
 Der Kombi-Gewindebohrer eignet sich ideal für die Blechbearbeitung mit Rechts-/ Linkslauf Akkubohrmaschinen. Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten, ohne Werkzeugwechsel. Ein Spiralbohrer ist dem Gewinde vorgesetzt.

Kernlochbohren mit Spiralbohrer
 Gewinde schneiden
 Gewinde entgraten
 Gewinde säubern (beim Rücklauf)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Länge mm	Antrieb Zoll
0641 002 040	4	0,7	39	1/4
0641 002 050	5	0,8	41	1/4
0641 002 060	6	1	44	1/4
0641 002 080	8	1,25	51	1/4

Gewindebohrer Kombisatz

Screw Tap Combi Set



HSS-TiN in Industriekassette



Artikelnummer	Inhalt M
0641 01	3, 4, 5, 6, 8, 10 + Universalhalter



Bohr- und
Zerspanungstechnik

Maschinengewindebohrer ‚Kombi-Bit‘

Machine Tap Kombi Bit



mit Bit-Schaft für Kernloch und Durchgangsgewinde.

Der Kombi-Gewindebohrer eignet sich ideal für die Blechbearbeitung mit Rechts-/ Linkslauf Akkubohrmaschinen. Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten, ohne Werkzeugwechsel. Ein Spiralbohrer ist dem Gewinde vorgesetzt.

- Kernlochbohren mit Spiralbohrer
- Gewinde schneiden
- Gewinde entgraten
- Gewinde säubern (beim Rücklauf)



Artikelnummer	Ø M	Antrieb Zoll
0641 3	3	1/4
0641 4	4	1/4
0641 5	5	1/4
0641 6	6	1/4
0641 8	8	1/4
0641 10	10	1/4





Maschinengewindebohrer

Machine Tap

RECA ultra, Blauring, HSS-Co, Form B, Durchgangsloch

Spitzenqualität für den Einsatz in Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

Anwendungsgebiet:

- Stähle bis 1.000 N/mm²; Bau- und Einsatzstähle Sphäroguss, schwarzer Temperguss

Beschichtung/Oberfläche:

- TiN (Titan-Nitrid)-Beschichtung gegen die Bildung von Aufbauschneiden, vermindert das Ankleben von Material
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

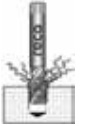
Hinweis:

- bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0644 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0644 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0644 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0644 100 060	6	1	5	4,9	80
0644 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0644 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0644 110 120	12	1,75	10,2	7	110
0644 110 140	14	2	12	9	110
0644 110 160	16	2	14	9	110
0644 110 200	20	2,5	17,5	12	140





Machine Tap

RECA ultra, Blauring, HSS-Co, Form C, Sackloch

Spitzenqualität für den Einsatz in Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

Anwendungsgebiet:

- Stähle bis 1.000 N/mm²; Bau- und Einsatzstähle Sphäroguss, schwarzer Temperguss

Beschichtung/Oberfläche:

- TiN (Titan-Nitrid)-Beschichtung gegen die Bildung von Aufbauschneiden, vermindert das Ankleben von Material
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

Hinweis:

- bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0644 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0644 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0644 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0644 500 060	6	1	5	4,9	80
0644 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0644 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0644 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0644 510 140	14	2	12	9	110
0644 510 160	16	2	14	9	110
0644 510 200	20	2,5	17,5	12	140





Maschinengewindebohrer

Machine Tap

RECA ultra, Grünring, HSS-Co, Form B, Durchgangsloch

Spitzenqualität für den Einsatz in Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle, chemisch beständige Stähle, hochlegierte Stähle, Ni-Legierungen

Beschichtung/Oberfläche:

- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkanten-schutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindepfahl durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

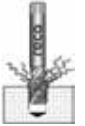
Hinweis:

- bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0643 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0643 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0643 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0643 100 060	6	1	5	4,9	80
0643 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0643 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0643 110 120	12	1,75	10,2	7	110
0643 110 140	14	2	12	9	110
0643 110 160	16	2	14	9	110
0643 110 200	20	2,5	17,5	12	140





Machine Tap

RECA ultra, Grüning, HSS-Co, Form C, Sackloch

Spitzenqualität für den Einsatz in Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle, chemisch beständige Stähle, hochlegierte Stähle, Ni-Legierungen

Beschichtung/Oberfläche:

- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkantenschutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

Hinweis:

- bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0643 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0643 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0643 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0643 500 060	6	1	5	4,9	80
0643 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0643 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0643 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0643 510 140	14	2	12	9	110
0643 510 160	16	2	14	9	110
0643 510 200	20	2,5	17,5	12	140





Maschinengewindebohrer

Machine Tap

RECA ultra, Rotring, HSS-Co, Form B, Durchgangsloch

Spitzenqualität für den Einsatz in Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle bis 1.200 N/mm², Titan-Legierungen, warmfeste Stähle, Nitrierstähle, verstärkte Kunststoffe

Beschichtung/Oberfläche:

- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkanten-schutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

Hinweis:

- bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0646 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0646 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0646 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0646 100 060	6	1	5	4,9	80
0646 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0646 100 100	10	1,5	8,5	8	100
0646 110 120	12	1,75	10,2	7	110



Maschinengewindebohrer



Machine Tap

RECA ultra, Rotring, HSS-Co, Form C, Sackloch

Spitzenqualität für den Einsatz in Serienfertigung. Modernste Fertigungstechnologie für höchste Produktivität.

Anwendungsgebiet:

- Vergütungsstähle bis 1.200 N/mm², Titan-Legierungen, warmfeste Stähle, Nitrierstähle, verstärkte Kunststoffe

Beschichtung/Oberfläche:

- Besonders harte TiCN (Titan-Carbo-Nitrid)-Beschichtung für zusätzlichen Schneidkantenschutz
- Glattere Oberfläche in der Nut und im Gewindeprofil durch Beschichtung
- Vermindertes Drehmoment durch Oberflächenglättung

Hinweis:

- bis M 10 DIN 371 (verstärkter Schaft) / ab M 12 DIN 376 (dünner Schaft)



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0646 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
0646 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
0646 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
0646 500 060	6	1	5	4,9	80
0646 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
0646 500 100	10	1,5	8,5	8	100
0646 510 120	12	1,75	10,2	7	110
0646 510 160	16	2	14	9	110
0646 510 200	20	2,5	17,5	12	140



Maschinen-Gewindebohrer-Sätze



Machine Tap Sets

für Durchgangslöcher in Stahl

mit Kernlochbohrern, in der robusten Kunststoffbox

M3 - M10: DIN 371, Form B

M12: DIN 376, Form B



Artikelnummer	Inhalt	VPE ST
0624 010 312	14-teilig: M 3 - M 12 + Kernlochbohrer	1





Maschinen-Gewindebohrer-Sätze

Machine Tap Sets

für Sacklöcher in Stahl
mit Kernlochbohrern, in der robusten Kunststoffbox
M3 - M10: DIN 371, Form C
M12: DIN 376, Form C



Artikelnummer	Inhalt	VPE ST
0624 020 312	14-teilig: M3 - M12 + Kernlochbohrer	1



Maschinengewindebohrer-Satz HSS

HSS Machine Tap Set

DIN 371/376 Form B
mit den dazu passenden Kernlochbohrern in der Stahlblechkassette

gut geeignet für: unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm²
bedingt geeignet: Temperguss und NE-Metalle



Artikelnummer	Ausführung	Inhalt mm
0633 004 312	Kunststoffkassette leer	-



Maschinengewindebohrer HSS-CO

HSS-CO Machine Tap

DIN 371 Form B
Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1701 100 020	2	0,4	1,6	2,1	45
1701 100 025	2,5	0,45	2,05	2,1	50
1701 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1701 100 035	3,5	0,6	2,9	3,0	56
1701 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1701 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1701 100 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1701 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1701 100 100	10	1,5	8,5	8,0	100

Maschinengewindebohrer HSS-CO



HSS-CO Machine Tap

DIN 376 Form B

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1701 206 030	3	0,5	2,5	2,1	56
1701 206 040	4	0,7	3,3	2,1	63
1701 206 050	5	0,8	4,2	2,7	70
1701 206 060	6	1,0	5,0	3,4	80
1701 206 080	8	1,25	6,8	4,9	90
1701 206 100	10	1,5	8,5	5,5	100
1701 206 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1701 206 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1701 206 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1701 206 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1701 206 200	20	2,5	17,5	12,0	140
1701 206 220	22	2,5	19,5	14,5	140
1701 206 240	24	3,0	21,0	14,5	160
1701 206 270	27	3,0	24,0	16,0	160
1701 206 300	30	3,5	26,5	18,0	180



Maschinengewindebohrer HSS-CO



HSS-CO Machine Tap

DIN 371 Form C

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1701 500 020	2	0,4	1,6	2,1	45
1701 500 025	2,5	0,45	2,05	2,1	50
1701 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1701 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1701 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1701 500 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1701 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1701 500 100	10	1,5	8,5	8,0	100





Maschinengewindebohrer HSS-CO

HSS-CO Machine Tap

DIN 376 Form C

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1701 606 040	4	0,7	3,3	2,1	63
1701 606 050	5	0,8	4,2	2,7	70
1701 606 060	6	1,0	5,0	3,4	80
1701 606 080	8	1,25	6,8	4,9	90
1701 606 100	10	1,5	8,5	5,5	100
1701 606 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1701 606 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1701 606 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1701 606 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1701 606 200	20	2,5	17,5	12,0	140
1701 606 240	24	3,0	21,0	14,5	160



Maschinengewindebohrer HSS-CO

HSS-CO Machine Tap

DIN 371 Form C/ DIN 376 Form C ab M 12 für Durchgangsloch und Sackloch

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1710 400 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1710 400 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1710 400 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1710 400 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1710 400 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1710 400 100	10	1,5	8,5	8,0	100
1710 400 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1710 400 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1710 400 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1710 400 200	20	2,5	17,5	12,0	140



Maschinengewindebohrer HSS-CO



HSS-CO Machine Tap

Extra lange Ausführung für Durchgangsloch, Form B

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1710 600 050	5	0,8	4,2	4,9	100
1710 600 060	6	1,0	5,0	3,4	110
1710 600 080	8	1,25	6,8	4,9	125
1710 600 100	10	1,5	8,5	5,5	140



Maschinengewindebohrer HSS-CO



HSS-CO Machine Tap

Extra lange Ausführung für Sackloch, Form C

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1710 601 050	5	0,8	4,2	4,9	140
1710 601 060	6	1,0	5,0	4,9	160
1710 601 080	8	1,25	6,8	6,2	180





Maschinen-Mutterngewindebohrer HSS-CO

HSS-CO Nut Tap

DIN 357

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring
Langer Schaft zur Aufnahme mehrerer geschnittener Muttern
Anschnitt ca. 2/3 der Gewindelänge

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1710 500 040	4	0,7	3,3	2,1	90
1710 500 050	5	0,8	4,2	2,7	100
1710 500 060	6	1,0	5,0	3,4	110
1710 500 080	8	1,25	6,8	4,9	125
1710 500 100	10	1,5	8,5	5,5	140
1710 500 120	12	1,75	10,2	7,0	180



Maschinengewindebohrer HSS-CO

HSS-CO Machine Tap

DIN 374 Form B

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1710 100 060	6	0,75	5,2	3,4	80
1710 100 080	8	1,0	7,0	4,9	90
1710 100 100	10	1,0	9,0	5,5	90
1710 100 122	12	1,25	10,8	7,0	100
1710 100 125	12	1,5	10,5	7,0	100
1710 100 140	14	1,5	12,5	9,0	100
1710 100 160	16	1,5	14,5	9,0	100
1710 100 180	18	1,5	16,5	11,0	110
1710 100 200	20	1,5	18,5	12,0	125



Maschinengewindebohrer HSS-CO



HSS-CO Machine Tap

DIN 374 Form C

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1710 204 060	6	0,75	5,2	3,4	80
1710 204 080	8	1,0	7,0	4,9	90
1710 204 100	10	1,0	9,0	5,5	90
1710 204 120	12	1,5	10,5	7,0	100
1710 204 122	12	1,25	10,8	7,0	100
1710 204 140	14	1,5	12,5	9,0	100
1710 204 160	16	1,5	14,5	9,0	100
1710 204 180	18	1,5	16,5	11,0	110
1710 204 200	20	1,5	18,5	12,0	125



Maschinengewindebohrer HSS-CO



HSS-CO Machine Tap

DIN 5156 für Durchgangsloch

Maschinengewindebohrer für Standardstähle, Blauring

Einsatzgebiete:

- Stähle bis 1.000 N/mm², Bau- und Einsatzstähle, Sphäroguss, schwarzer Temperguss
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 8 - 15$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 – 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Spezielle Nut- und Gewindegeometrie für langspanende Werkstoffe.
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø G	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1710 300 088	1/8	28	8,8	5,5	90
1710 300 118	1/4	19	11,8	9,0	100
1710 300 153	3/8	19	15,3	9,0	100
1710 300 190	1/2	14	19,0	12,0	125
1710 300 210	5/8	14	21,0	14,5	125
1710 300 245	3/4	14	24,5	16,0	140
1710 300 307	1	11	30,75	20,0	160





Maschinen-Gewindebohrer-Sätze

Machine Tap Sets

für Durchgangslöcher in Edelstahl
mit Kernlochbohrern, in der robusten Kunststoffbox
M3 - M10: DIN 371, Form B
M12: DIN 376, Form B



Artikelnummer	Inhalt	VPE ST
0626 010 312	14-tlg.: M3 - M12 + Kernlochbohrer	1



Maschinen-Gewindebohrer-Sätze

Machine Tap Sets

für Sacklöcher in Edelstahl
mit Kernlochbohrern, in der robusten Kunststoffbox
M3 - M10: DIN 371, Form C
M12: DIN 376, Form C



Artikelnummer	Inhalt	VPE ST
0626 020 312	14-tlg.: M3 - M12 + Kernlochbohrer	1



Maschinengewindebohrer HSS-CO

HSS-CO Machine Tap

DIN 371 Form B
Maschinengewindebohrer für Edelstahl, Grünring

Anwendungsgebiet:

- Grünring für Edelstahl

Einsatzgebiete:

- Vergütungsstähle, chemisch beständige Stähle, hochlegierte Stähle, Ni-Legierungen
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 6 - 8$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Geometrie mit erhöhtem Hinterschliff für zähe Werkstoffe
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1700 100 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1700 100 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1700 100 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1700 100 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1700 100 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1700 100 100	10	1,5	8,5	8,0	100

Maschinengewindebohrer HSS-CO



HSS-CO Machine Tap

DIN 376-B

Maschinengewindebohrer für Edelstahl, Grünring

Anwendungsgebiet:

- Grünring für Edelstahl

Einsatzgebiete:

- Vergütungsstähle, chemisch beständige Stähle, hochlegierte Stähle, Ni-Legierungen
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 6 - 8$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Geometrie mit erhöhtem Hinterschliff für zähe Werkstoffe
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1700 206 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1700 206 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1700 206 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1700 206 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1700 206 200	20	2,5	17,5	12,0	140



Maschinengewindebohrer HSS-CO



HSS-CO Machine Tap

DIN 371 Form C

Maschinengewindebohrer für Edelstahl, Grünring

Einsatzgebiete:

- Vergütungsstähle, chemisch beständige Stähle, hochlegierte Stähle, Ni-Legierungen
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 6 - 8$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Geometrie mit erhöhtem Hinterschliff für zähe Werkstoffe
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1700 500 030	3	0,5	2,5	2,7	56
1700 500 040	4	0,7	3,3	3,4	63
1700 500 050	5	0,8	4,2	4,9	70
1700 500 060	6	1,0	5,0	4,9	80
1700 500 080	8	1,25	6,8	6,2	90
1700 500 100	10	1,5	8,5	8,0	100
1700 500 101	10	1,0	9,0	8,0	100





Maschinengewindebohrer HSS-CO

HSS-CO Machine Tap

DIN 376 Form C

Maschinengewindebohrer für Edelstahl, Grünring

Einsatzgebiete:

- Vergütungsstähle, chemisch beständige Stähle, hochlegierte Stähle, Ni-Legierungen
- Einsatzempfehlung: Schnittgeschwindigkeit $v_c = 6 - 8$ m/min; Verwendung von Kühl-Emulsion 6 - 8 %, alternativ Ölkühlung

Vorteile:

- Geometrie mit erhöhtem Hinterschliff für zähe Werkstoffe
- Vaporisierte Oberfläche für bessere Haftung des Kühlmittels und glattere Werkzeugoberfläche



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1700 606 120	12	1,75	10,2	7,0	110
1700 606 140	14	2,0	12,0	9,0	110
1700 606 160	16	2,0	14,0	9,0	110
1700 606 180	18	2,5	15,5	11,0	125
1700 606 200	20	2,5	17,5	12,0	140



Maschinengewindebohrer HSS-E

HSS-E Machine Tap

DIN 371 Form B

gerade genutet, mit ausgesetzten Zähnen, für metrisches ISO-Gewinde, Toleranz 6H, mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher in Aluminium, Alu-Legierungen, langspanende Bronzen, Kupferlegierungen, Kunststoff



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0645 3	3	0,5	2,5	2,7	56
0645 4	4	0,7	3,3	3,4	63
0645 5	5	0,8	4,2	4,9	70
0645 6	6	1	5	4,9	80
0645 8	8	1,25	6,8	6,2	90
0645 10	10	1,5	8,5	8	100



Maschinengewindebohrer HSS-E

HSS-E Machine Tap

DIN 376 Form B

gerade genutet, mit ausgesetzten Zähnen, für metrisches ISO-Gewinde, Toleranz 6H, mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher in Aluminium, Alu-Legierungen, langspanende Bronzen, Kupferlegierungen, Kunststoff



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0645 12	12	1,75	10,2	7	110
0645 14	14	2	12	9	110
0645 16	16	2	14	9	110

Maschinengewindebohrer HSS-E

HSS-E Machine Tap

DIN 371 Form C

spiralgenutet 35° rechts, 2-nutig, für metrisches ISO-Gewinde, Toleranz 6H, für Sacklöcher in Aluminium, Alu-Legierungen, langspanende Bronzen, Kupferlegierungen, Kunststoffen.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge m
1645 3	3	0,5	2,5	2,7	56
1645 4	4	0,7	3,3	3,4	63
1645 5	5	0,8	4,2	4,9	70
1645 6	6	1	5	4,9	80
1645 8	8	1,25	6,8	6,2	90
1645 10	10	1,5	8,5	8	100



Maschinengewindebohrer HSS-E

HSS-E Machine Tap

DIN 376 Form C

spiralgenutet 35° rechts, 2-nutig, für metrisches ISO-Gewinde, Toleranz 6H, für Sacklöcher in Aluminium, Alu-Legierungen, langspanende Bronzen, Kupferlegierungen, Kunststoffen.



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1645 12	12	1,75	10,8	7	110
1645 14	14	2	12	9	110
1645 16	16	2	14	9	110



Maschinengewindebohrer HSS-E TiN

HSS-E TiN Machine Tap

DIN 371 Form C von M5-M10

spiralgenutet 40° rechts, für metrisches ISO-Gewinde, Toleranz 6H



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1645 900 2	2	0,4	1,6	2,1	45
1645 900 25	2,5	0,45	2,05	2,1	50
1645 900 3	3	0,5	2,5	2,7	56
1645 900 4	4	0,7	3,3	3,4	63
1645 900 5	5	0,8	4,2	4,9	70
1645 900 6	6	1	5	4,9	80
1645 900 8	8	1,25	6,8	6,2	90
1645 900 10	10	1,5	8,5	8,0	100





Maschinengewindebohrer HSS-E TiN

HSS-E TiN Machine Tap

DIN 376 Form C von M12-M16
spiralgenutet 35° rechts, für metrisches ISO-Gewinde, Toleranz 6H



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1645 900 12	12	1,75	10,2	7	110
1645 900 14	14	2	12	9	110
1645 900 16	16	2	14	9	110



Gewindeformer HSS-E TiCN

HSS-E TiCN Thread Former

HSS-Co 5% / TiCN-Beschichtung, metrisch, rechtsschneidend

- Vorteile:
- Kein Spanabfall
 - Keine Steigungsfehler
 - Bessere Oberfläche des Gewindes
 - Höhere Festigkeit, Standzeit und Schnittgeschwindigkeit
 - Durchgangs- und Sacklöcher werden mit demselben Werkzeug hergestellt
 - Universell für viele Materialien einsetzbar



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
0644 800 030	3	0,5	2,8	2,7	56
0644 800 040	4	0,7	3,7	3,4	63
0644 800 050	5	0,8	4,6	4,9	70
0644 800 060	6	1,0	5,5	4,9	80
0644 800 080	8	1,25	7,4	6,2	90
0644 800 100	10	1,5	9,3	8,0	100

Maschinengewindebohrer HSS-E TiCN

Machine Tap HSS-E TiCN

DIN 371 Form C (M3-M10), DIN 376 Form C (M12-M20)
für Grauguss und Alu-Legierungen mit Si-Gehalt >10%
Sackloch und Durchgangsloch
Toleranz: 6HX



Artikelnummer	Ø M	Steigung mm	Kernloch-Ø mm	Vierkant mm	Länge mm
1647 990 003	3	0,5	2,5	2,7	56
1647 990 004	4	0,7	3,3	3,4	63
1647 990 005	5	0,8	4,2	4,9	70
1647 990 006	6	1,0	5,0	4,9	80
1647 990 008	8	1,25	6,8	6,2	90
1647 990 010	10	1,5	8,5	8,0	100
1647 990 112	12	1,75	10,2	7,0	110
1647 990 114	14	2,0	12,0	9,0	110
1647 990 116	16	2,0	14,0	9,0	110
1647 990 118	18	2,5	15,5	11,0	125
1647 990 120	20	2,5	17,5	12,0	140

Gewindeschneidkluppe elektrisch

Electric Die Stock

Modell KING 1 1/4

Handliche, kompakte, leistungsstarke Elektro-Gewindeschneidkluppe für Rohrgewinde 1/8 - 1/4".

Zum Antrieb von Schnellwechsel-Schneidköpfen ROLLER'S Central.

Leichter, schneller Wechsel der Schneidköpfe.

Einzigartige Verriegelung des Schneidkopfes in der Antriebsmaschine, dadurch sicherer Sitz beim Anschneiden.

Wartungsfreies Getriebe, speziell übersetzt für ideale Kraftübertragung.

Bewährter, durchzugstarker Universalmotor 1200 W.

Artikelnummer	Inhalt
0699 822 050	Elektroschneidkluppe
0699 820 061	Elektroschneidkluppe + Schneidköpfe 1/2, 3/4, 1, 1 1/4" im Tragkasten



Gewindeschneidkluppe Ratschenarm

Ratchet Arm Die Stock

Für Schneidköpfe ROLLER'S Central.

Ratschenhebel C 1 1/4 für Schneidköpfe 1/8-1 1/4", Ratschenhebel C 2 für Schneidköpfe 1 1/2-2".

Leichter, schneller Wechsel der Schneidköpfe.

Einzigartige Verriegelung des Schneidkopfes im Ratschenhebel, dadurch sicherer Sitz beim Anschneiden.

Artikelnummer	Größe
0695 936 111	C 1 1/4
0695 936 112	C 2



Gewindeschneidkluppe „Central“

Central Die Stock

Kluppe mit je einem Schneidkopf für jeden Gewindedurchmesser. Schneller Schneidkopfwechsel durch Einstecken in den Knarrenkopf. Die "Central"-Schneidkluppe besteht aus Ratschenarm, Verlängerung und den dazugehörigen Schneidköpfen, in Stahlblechtragkasten.

Artikelnummer	Inhalt R-Zoll
0695 936 007	Ratschenarm C 1 1/4, 5 Schneidköpfe 3/8 - 1 1/4
0695 936 006	Ratschenarm C 1 1/4, C 2, 6 Schneidköpfe 1/2 - 2
0695 936 045	Stahlblechtragkasten leer, für 0695 936 006
0695 936 046	Stahlblechtragkasten leer, für 0695 936 007



Gewindeschneidkluppe Schneidköpfe

Die Stock Cutting Heads

Bewährte, robuste Schnellwechsel-Schneidköpfe für Hand-Gewindeschneidkluppe ROLLER'S Central und Elektro-Gewindeschneidkluppen ROLLER'S King. Für Rohrgewinde rechts ISO 7-1, DIN EN 10226 (DIN 2999, BSPT).



Artikelnummer	Ø R-Zoll	Größe
0695 936 022	1/4	C 1 1/4
0695 936 023	3/8	C 1 1/4
0695 936 024	1/2	C 1 1/4
0695 936 025	3/4	C 1 1/4
0695 936 026	1	C 1 1/4
0695 936 027	1 1/4	C 1 1/4
0695 936 035	1 1/2	C 2
0695 936 036	2	C 2

Gewindeschneidkluppe Schneidbacken

Die Stock Cutting Jaws

Schneidbacken (Satz) für Schneidköpfe ROLLER'S Central. Präzise, jahrzehntelang bewährte Qualitäts-Schneidbacken mit optimaler Schneidengeometrie.

Für superleichtes Anschneiden und leichtes Schneiden normgerechter Gewinde. Aus zähhartem Spezialstahl für extrem lange Standzeit.



Artikelnummer	Ø R-Zoll
0695 936 101	1/8
0695 936 102	1/4
0695 936 103	3/8
0695 936 104	1/2
0695 936 105	3/4
0695 936 106	1
0695 936 107	1 1/4
0695 936 108	1 1/2
0695 936 109	2

Gewindeinsatz

Threaded Inserts

Stahl einsatzgehärtet, gelb chromatiert

Der Gewindeinsatz mit Schneidschlitz ist ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrationsicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit.

- Leichtmetall-Legierungen
- Gusseisen, Messing, Bronze, NE-Metalle
- Kunststoffe, Schichtstoffe
- Harthölzer



Artikelnummer	Innengewinde-Ø M	Außen-Ø mm	Länge mm	VPE ST
0660 302 030	3	5 x 0,5	6	250
0660 302 040	4	6,5 x 0,75	8	250
0660 302 050	5	8 x 1,0	10	250
0660 302 060	6	10 x 1,5	14	250

Gewindeinsatz

Threaded Inserts

Stahl einsatzgehärtet, gelb chromatiert

Der Gewindeinsatz mit Schneidschlitz ist ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrationsicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit.

- Leichtmetall-Legierungen
- Gusseisen, Messing, Bronze, NE-Metalle
- Kunststoffe, Schichtstoffe
- Harthölzer



Artikelnummer	Innengewinde-Ø M	Außen-Ø mm	Länge mm	VPE ST
0660 302 080	8	12 x 1,5	15	250
0660 302 100	10	14 x 1,5	18	250
0660 302 120	12	16 x 1,5	22	100
0660 302 140	14	18 x 1,5	24	100
0660 302 160	16	20 x 1,5	22	100
0660 302 200	20	26 x 1,5	27	50
0660 302 240	24	30 x 1,5	30	1



Gewindeinsatz

Threaded Inserts

rostbeständiger Stahl

Der Gewindeinsatz mit Schneidschlitz ist ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrationsicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit.

- Leichtmetall-Legierungen
- Gusseisen, Messing, Bronze, NE-Metalle
- Kunststoffe, Schichtstoffe
- Harthölzer



Artikelnummer	Innengewinde-Ø M	Außen-Ø mm	Länge mm	VPE ST
0660 302 504	4	6,5 x 0,75	8	250
0660 302 505	5	8 x 1,0	10	250
0660 302 506	6	10 x 1,5	14	250
0660 302 508	8	12 x 1,5	15	100
0660 302 510	10	14 x 1,5	18	100
0660 302 512	12	16 x 1,5	22	50



Gewindeeinsatz

Threaded Inserts

Messing

Der Gewindeeinsatz mit Schneidschlitz ist ein Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrations sicherer Schraubverbindungen in:

- Hartholz
- Weichholz
- weichem Kunststoff
- Verbundwerkstoff



Artikelnummer	Innengewinde-Ø M	Außen-Ø mm	Länge mm	VPE ST
0660 309 804	4	7 x 2,5	10	250
0660 309 805	5	9 x 3,0	12	250
0660 309 806	6	10 x 4,0	14	250
0660 309 808	8	13 x 4,0	20	250
0660 309 810	10	16 x 5,0	23	250

Eindrehwerkzeug

Screw-In Tools

für Handmontage

Die Aufnahmebohrung kann einfach gebohrt oder bereits beim Formguss vorgesehen werden. Ein Ansenken der Bohrung ist in der Regel nicht erforderlich. Es wird jedoch empfohlen, um ein Aufwerfen der Werkstück-Oberfläche beim Eindrehen des Ensat zu verhindern.



Artikelnummer	Abtrieb M	Schlüsselweite mm	Vierkant mm	Länge mm	VPE ST
0660 300 103	3	7	5	55	1
0660 300 104	4	7	5	60	1
0660 300 105	5	13	8	75	1
0660 300 106	6	13	8	75	1
0660 300 108	8	13	8	75	1
0660 300 110	10	19	12,5	95	1
0660 300 112	12	19	12,5	95	1
0660 300 114	14	19	12,5	95	1

Eindrehwerkzeug

Screw-In Tools

für bündiges Eindrehen

Die Aufnahmebohrung kann einfach gebohrt oder bereits beim Formguss vorgesehen werden. Ein Ansenken der Bohrung ist in der Regel nicht erforderlich. Es wird jedoch empfohlen, um ein Aufwerfen der Werkstück-Oberfläche beim Eindrehen des Einsatzes zu verhindern.



Artikelnummer	Abtrieb M	Vierkant mm	Schaft-Ø mm	Länge mm	Außen-Ø mm	VPE ST
0660 300 203	3	6,3	8	78	18	1
0660 300 204	4	6,3	8	78	18	1
0660 300 205	5	10	12,5	95	24	1
0660 300 206	6	10	12,5	95	24	1
0660 300 208	8	10	12,5	95	24	1
0660 300 210	10	12,5	16	118	32	1
0660 300 212	12	12,5	16	118	32	1
0660 300 214	14	20	25	145	50	1
0660 300 216	16	20	25	145	50	1

Eindrehwerkzeug

Screw-In Tools

für bündiges Eindrehen

Die Aufnahmebohrung kann einfach gebohrt oder bereits beim Formguss vorgesehen werden. Ein Ansenken der Bohrung ist in der Regel nicht erforderlich. Es wird jedoch empfohlen, um ein Aufwerfen der Werkstück-Oberfläche beim Eindrehen des Einsatzes zu verhindern.

Artikelnummer	Abtrieb M	Vierkant mm	Schaft-Ø mm	Länge mm	Außen-Ø mm	VPE ST
0660 300 220	20	20	25	169	58	1
0660 300 224	24	25	30	198	70	1



Gewindeinsatz-Sortiment

Threaded Insert Assortment

Stahl einsatzgehärtet, gelb chromatiert

Der Gewindeinsatz mit Schneidschlitz ist ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrations sicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit.

- Leichtmetall-Legierungen
- Gusseisen, Messing, Bronze, NE-Metalle
- Kunststoffe, Schichtstoffe
- Harthölzer

Inhalt:

- 0660 302 040 - 100 Stück
- 0660 302 050 - 100 Stück
- 0660 302 060 - 100 Stück
- 0660 302 080 - 70 Stück
- 0660 302 100 - 40 Stück
- 0660 302 120 - 20 Stück

M

Artikelnummer	Inhalt M
0956 660	4, 5, 6, 8, 10, 12



Langlochfräser, kurz

Slot Drills, short

Schlichtfräser-N, HSS-E

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 2

Norm: DIN 327 D

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von Werkstoffen mit mittleren und hohen Festigkeiten bis ca. 1.200 N/mm². Bohren auf volle Tiefe und Längsfräsen mit exakten Passungen.



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 72	2,00	6	4	48
2612 725	2,50	6	5	49
2612 73	3,00	6	5	49
2612 730 035	3,50	6	6	50
2612 74	4,00	6	7	51
2612 740 045	4,50	6	7	51
2612 75	5,00	6	8	52



Langlochfräser, kurz

Slot Drills, short

Schlichtfräser-N, HSS-E

Zentrumschneidend
 Schneidenanzahl: 2
 Norm: DIN 327 D
 Drallwinkel: 30°
 Schafform: DIN 1835-B
 Schneidstoff: HSS-E (Co8)
 Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von Werkstoffen mit mittleren und hohen Festigkeiten bis ca. 1.200 N/mm². Bohren auf volle Tiefe und Längsfräsen mit exakten Passungen.



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 750 055	5,50	6	8	52
2612 76	6,00	6	8	52
2612 760 065	6,50	10	10	60
2612 77	7,00	10	10	60
2612 770 075	7,50	10	10	60
2612 78	8,00	10	11	61
2612 780 085	8,50	10	11	61
2612 79	9,00	10	11	61
2612 790 095	9,50	10	11	61
2612 710	10,00	10	13	63
2612 710 5	10,50	12	13	70
2612 711	11,00	12	13	70
2612 711 5	11,50	12	13	70
2612 712	12,00	12	16	73
2612 713	13,00	12	16	73
2612 714	14,00	12	16	73
2612 715	15,00	12	16	73
2612 716	16,00	16	19	79
2612 717	17,00	16	19	79
2612 718	18,00	16	19	79
2612 719	19,00	16	19	79
2612 720	20,00	20	22	88
2612 722	22,00	20	22	88
2612 724	24,00	25	26	102
2612 725 0	25,00	25	26	102
2612 726	26,00	25	26	102
2612 728	28,00	25	26	102
2612 730	30,00	25	26	102



Langlochfräser, kurz

Slot Drills, short

Schlichtfräser-N, HSS-E ALUNIT

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 2

Norm: DIN 327 D

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Beschichtung: ALUNIT - höhere Performance, längere Standzeit

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von Werkstoffen mit mittleren und hohen Festigkeiten bis ca. 1.200 N/mm². Bohren auf volle Tiefe und Längsfräsen mit exakten Passungen.



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 700 2	2,00	6	4	48
2612 700 25	2,50	6	5	49
2612 700 3	3,00	6	5	49
2612 700 35	3,50	6	6	50
2612 700 4	4,00	6	7	51
2612 700 45	4,50	6	7	51
2612 700 5	5,00	6	8	52
2612 700 55	5,50	6	8	52
2612 700 6	6,00	6	8	52
2612 700 8	8,00	10	11	61
2612 701 0	10,00	10	13	63
2612 701 2	12,00	12	16	73
2612 701 4	14,00	12	16	73
2612 701 6	16,00	16	19	79
2612 701 8	18,00	16	19	79
2612 702 0	20,00	20	22	88
2612 702 2	22,00	20	22	88
2612 702 5	25,00	25	26	102



Langlochfräser, lang

Slot Drills, long

Schlichtfräser-N, HSS-E

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 2

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von Werkstoffen mit mittleren und hohen Festigkeiten bis ca. 1.200 N/mm². Bohren auf volle Tiefe und Längsfräsen mit exakten Passungen.



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 904	4,0	6	11	63
2612 905	5,0	6	13	68
2612 906	6,0	6	13	68
2612 907	7,0	10	16	80
2612 908	8,0	10	19	88
2612 909	9,0	10	19	88
2612 901 0	10,0	10	22	95
2612 901 1	11,0	12	22	102
2612 901 2	12,0	12	26	110
2612 901 3	13,0	12	26	110



Langlochfräser, lang

Slot Drills, long

Schlichtfräser-N, HSS-E

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 2

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von Werkstoffen mit mittleren und hohen Festigkeiten bis ca. 1.200 N/mm². Bohren auf volle Tiefe und Längsfräsen mit exakten Passungen.



Artikelnummer	Ø mm	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 901 4	14,0	12	26	110
2612 901 5	15,0	12	26	110
2612 901 6	16,0	16	32	123
2612 901 8	18,0	16	32	123
2612 902 0	20,0	20	38	141
2612 902 2	22,0	20	38	141
2612 902 4	24,0	25	45	166
2612 902 5	25,0	25	45	166
2612 902 6	26,0	25	45	166
2612 902 8	28,0	25	45	166
2612 903 0	30,0	25	45	166

Schaftfräser, kurz

Short End Mills

Schlichtfräser-N, HSS-E

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 3-6

Norm: DIN 844 K

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Einsatzbereich: Ein breites Anwendungsspektrum bei Werkstoffen geringer Festigkeit, bis hin zu schwer zerspanbaren Werkstoffen auch mit hoher Zähigkeit, z. B. Baustählen bis hin zu legierten Werkzeugstählen. Aber auch NE-Metalle, Kobalt- und Nickellegierungen, sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 02	2,0	3	6	7	51
2612 025	2,5	3	6	8	52
2612 03	3,0	4	6	8	52
2612 035	3,5	4	6	10	54
2612 04	4,0	4	6	11	55
2612 045	4,5	4	6	11	55
2612 05	5,0	4	6	13	57
2612 055	5,5	4	6	13	57
2612 06	6,0	4	6	13	57
2612 065	6,5	4	10	16	66
2612 07	7,0	4	10	16	66
2612 075	7,5	4	10	16	66
2612 08	8,0	4	10	19	69
2612 085	8,5	4	10	19	69
2612 09	9,0	4	10	19	69
2612 095	9,5	4	10	19	69

Schafffräser, kurz

Short End Mills

Schlichtfräser-N, HSS-E

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 3-6

Norm: DIN 844 K

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Einsatzbereich: Ein breites Anwendungsspektrum bei Werkstoffen geringer Festigkeit, bis hin zu schwer zerspanbaren Werkstoffen auch mit hoher Zähigkeit, z. B. Baustählen bis hin zu legierten Werkzeugstählen. Aber auch NE-Metalle, Kobalt- und Nickellegierungen, sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 010	10,0	4	10	22	72
2612 011	11,0	4	12	22	79
2612 012	12,0	4	12	26	83
2612 013	13,0	4	12	26	83
2612 014	14,0	4	12	26	83
2612 015	15,0	4	12	26	83
2612 016	16,0	4	16	32	92
2612 018	18,0	4	16	32	92
2612 020	20,0	4	20	38	104
2612 022	22,0	6	20	38	104
2612 024	24,0	6	25	45	121
2612 025 0	25,0	6	25	45	121
2612 028	28,0	6	25	45	121
2612 030	30,0	6	25	45	121



Schafffräser, kurz

Short End Mills

Schlichtfräser-N, HSS-E ALUNIT

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 4-6

Norm: DIN 844 K

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Beschichtung: ALUNIT - höhere Performance, längere Standzeit

Einsatzbereich: Ein breites Anwendungsspektrum bei Werkstoffen geringer Festigkeit, bis hin zu schwer zerspanbaren Werkstoffen auch mit hoher Zähigkeit, z. B. Baustählen bis hin zu legierten Werkzeugstählen. Aber auch NE-Metalle, Kobalt- und Nickellegierungen, sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 000 4	4	4	6	11	55
2612 000 5	5	4	6	13	57
2612 000 6	6	4	6	13	57
2612 000 8	8	4	10	19	69
2612 001 0	10	4	10	22	72
2612 001 2	12	4	12	26	83
2612 001 4	14	4	12	26	83
2612 001 6	16	4	16	32	92
2612 001 8	18	4	16	32	92
2612 002 0	20	4	20	38	104



Schafffräser, kurz

Short End Mills

Schlichtfräser-N, HSS-E ALUNIT

Zentrumschneidend
 Schneidenanzahl: 4-6
 Norm: DIN 844 K
 Drallwinkel: 30°
 Schaffform: DIN 1835-B
 Schneidstoff: HSS-E (Co8)
 Beschichtung: ALUNIT - höhere Performance, längere Standzeit
 Einsatzbereich: Ein breites Anwendungsspektrum bei Werkstoffen geringer Festigkeit, bis hin zu schwer zerspanbaren Werkstoffen auch mit hoher Zähigkeit, z. B. Baustählen bis hin zu legierten Werkzeugstählen. Aber auch NE-Metalle, Kobalt- und Nickellegierungen, sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 002 2	22	6	20	38	104
2612 002 5	25	6	25	45	121

Schafffräser, lang

Long End Mills

Schlichtfräser-N, HSS-E

- Zentrumschneidend
- Schneidenanzahl: 4-6
- Norm: DIN 844 L
- Drallwinkel: 30°
- Schaffform: DIN 1835-B
- Schneidstoff: HSS-E (Co8)
- Einsatzbereich: Ein breites Anwendungsspektrum bei Werkstoffen geringer Festigkeit, bis hin zu schwer zerspanbaren Werkstoffen auch mit hoher Zähigkeit, z. B. Baustählen bis hin zu legierten Werkzeugstählen. Aber auch NE-Metalle, Kobalt- und Nickellegierungen, sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 112	2,0	3	6	7	51
2612 113	3,0	4	6	12	56
2612 114	4,0	4	6	19	63
2612 115	5,0	4	6	24	68
2612 116	6,0	4	6	24	68
2612 117	7,0	4	10	30	80
2612 118	8,0	4	10	38	88
2612 119	9,0	4	10	38	88
2612 111 0	10,0	4	10	45	95
2612 111 1	11,0	4	12	45	102
2612 111 2	12,0	4	12	53	110
2612 111 3	13,0	4	12	53	110
2612 111 4	14,0	4	12	53	110
2612 111 5	15,0	4	12	53	110
2612 111 6	16,0	4	16	63	123
2612 111 8	18,0	4	16	63	123
2612 112 0	20,0	4	20	75	141
2612 112 2	22,0	6	20	75	141
2612 112 5	25,0	6	25	90	166
2612 112 8	28,0	6	25	90	166
2612 113 0	30,0	6	25	90	166

Schaftfräser, kurz

Short End Mills

Schlichtfräser-N, HSS-E, MK-Schaft

Schneidenanzahl: 4-8

Norm: DIN 845 B

Drallwinkel: 40°

Schaftform: DIN 228-A

Schneidstoff: HSS-E

Einsatzbereich: Zum Schlichten mit hoher Zerspanungsleistung bei gleichzeitig exzellenter Oberfläche von Stählen mit mittlerer bis hoher Festigkeit bis 1.300 N/mm² (z.B. Bau-, Einsatz-, Vergütungsstähle); NE-Metalle, rost- und säurebeständige Stähle.

Bevorzugt Gleichlaufräsen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Aufnahme MK	Innengewinde-Ø	Schneidlänge mm	Gesamtlänge mm
2612 210	10	4	1	M 6	22	92
2612 212	12	4	1	M 6	26	96
2612 214	14	4	2	M 10	26	111
2612 215	15	4	2	M 10	26	111
2612 216	16	4	2	M 10	32	117
2612 218	18	4	2	M 10	32	117
2612 220	20	4	2	M 10	38	123
2612 222	22	6	2	M 10	38	123
2612 224	24	6	3	M 12	45	147
2612 225	25	6	3	M 12	45	147
2612 226	26	6	3	M 12	45	147
2612 228	28	6	3	M 12	45	147
2612 230	30	6	3	M 12	45	147
2612 232	32	6	4	M 16	53	178
2612 236	36	6	4	M 16	53	178
2612 240	40	6	4	M 16	63	188
2612 245	45	8	4	M 16	63	188
2612 250	50	8	5	M 20	75	233



Schaftfräser, kurz

Short End Mills

Schrupp-Schlichtfräser-NF, HSS-E

Schneidenanzahl: 3-5

Norm: DIN 844 K

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Festigkeit bis 1.300 N/mm² sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schneidlänge mm
2612 66	6	3	6	57	13
2612 68	8	4	10	69	19
2612 69	9	4	10	69	19
2612 610	10	4	10	72	22
2612 611	11	4	12	79	22
2612 612	12	4	12	83	26
2612 613	13	4	12	83	26
2612 614	14	4	12	83	26
2612 615	15	4	12	83	26
2612 616	16	4	16	92	32



Schaftfräser, kurz

Short End Mills

Schrupp-Schlichtfräser-NF, HSS-E

Schneidenanzahl: 3-5

Norm: DIN 844 K

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Festigkeit bis 1.300 N/mm² sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schneidenlänge mm
2612 618	18	4	16	92	32
2612 620	20	4	20	104	38
2612 624	24	5	25	121	45
2612 625	25	5	25	121	45
2612 626	26	5	25	121	45
2612 628	28	5	25	121	45
2612 630	30	5	25	121	45

Schaftfräser, kurz

Short End Mills

Schrupp-Schlichtfräser-NF, HSS-E TiCN-beschichtet

Schneidenanzahl: 3-5

Norm: DIN 844 K

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Beschichtung: TiCN

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Festigkeit bis 1.400 N/mm² (rostbeständige Stähle bis 1.100 N/mm²) sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schneidenlänge mm
2612 600 6	6	3	6	57	13
2612 600 8	8	4	10	69	19
2612 601 0	10	4	10	72	22
2612 601 2	12	4	12	83	26
2612 601 4	14	4	12	83	26
2612 601 6	16	4	16	92	32
2612 601 8	18	4	16	92	32
2612 602 0	20	4	20	104	38
2612 602 2	22	5	20	104	38
2612 602 5	25	5	25	121	45

Schaftfräser, kurz

Short End Mills

Schrupfräser-NR, HSS-E

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 3-5

Norm: DIN 844 K

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Festigkeit bis 1.300 N/mm² sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schneidenlänge mm
2612 56	6	3	6	57	13
2612 58	8	4	10	69	19
2612 510	10	4	10	72	22
2612 512	12	4	12	83	26
2612 514	14	4	12	83	26
2612 516	16	4	16	92	32
2612 518	18	4	16	92	32
2612 520	20	4	20	104	38
2612 522	22	5	20	104	38
2612 525	25	5	25	121	45



Schaftfräser, kurz

Short End Mills

Schrupfräser-NR, HSS-E TiCN-beschichtet

Zentrumschneidend

Schneidenanzahl: 3-5

Norm: DIN 844 K

Drallwinkel: 30°

Schaftform: DIN 1835-B

Schneidstoff: HSS-E (Co8)

Beschichtung: ALUNIT - höhere Performance, längere Standzeit

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Festigkeit bis 1.300 N/mm² sowie für Titan und Titanlegierungen.



Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Schaft-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schneidenlänge mm
2612 500 6	6	3	6	57	13
2612 500 8	8	4	10	69	19
2612 501 0	10	4	10	72	22
2612 501 2	12	4	12	83	26
2612 501 4	14	4	12	83	26
2612 501 6	16	4	16	92	32
2612 501 8	18	4	16	92	32
2612 502 0	20	4	20	104	38
2612 502 2	22	5	20	104	38
2612 502 5	25	5	25	121	45



Walzenstirnfräser HSS-E

HSS-E Shell End Mills

Form N (Schlichtverzahnung)

Norm: DIN 841

Drallwinkel: 30°

Spanwinkel: 15°

Schneidstoff: HSS-E

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen bis 1.300 N/mm² Festigkeit sowie von rost- und säurebeständigen Stählen, Titanlegierungen u. ä.

Artikelnummer	Ø mm	Breite mm	Bohrungs-Ø mm	Anzahl Zähne
2613 540 20	40	20	16	6
2613 550 25	50	25	22	8
2613 560 30	60	30	27	8
2613 560 60	60	60	27	8

Walzenstirnfräser HSS-E

HSS-E Shell End Mills

Form NF (Schruppschichtverzahnung)

Norm: DIN 841

Drallwinkel: 30°

Spanwinkel: 12°

Schneidstoff: HSS-E

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Festigkeit bis 1.300 N/mm² Festigkeit sowie für Titan und Titanlegierungen.

Artikelnummer	Ø mm	Breite mm	Bohrungs-Ø mm	Anzahl Zähne
2613 740 40	40	40	16	7
2613 750 50	50	50	22	8
2613 760 30	60	30	27	8
2613 760 60	60	60	27	8

Walzenstirnfräser HSS-E

HSS-E Shell End Mills

Form NR (Schruppverzahnung)

Norm: DIN 841

Drallwinkel: 30°

Spanwinkel: 12°

Schneidstoff: HSS-E

Einsatzbereich: Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Festigkeit bis 1.300 N/mm² Festigkeit sowie für Titan und Titanlegierungen.

Artikelnummer	Ø R-Zoll	Breite mm	Bohrungs-Ø mm	Anzahl Zähne
2613 840 40	40	40	16	7
2613 850 50	50	50	22	8
2613 860 30	60	30	27	8
2613 860 60	60	60	27	8

Schweißpunktfräser

Spot Weld Cutters

Halter mit Fräser, Frästiefe einstellbar durch Betätigung der Einstellschraube. Die Fräskrone ist beiderseits verwendbar. Kein Ausreißen von Blech, keine Deformierung, rationell und schnell.

Artikelnummer	Inhalt
0698 1	Schweißpunktfräser komplett
0698 04	1 Schweißpunktfräser komplett, 5 Fräskronen, 2 Zentrierstifte, 1 Fast Cut HSS Co 5 Ø 8 mm
0698 03	1 Schweißpunktfräser komplett, 10 Fräskronen, 2 Zentrierstifte
0698 01	10 mm, Fräskrone
0698 02	2,5 mm, Zentrierstift



Hochleistungsdrehlinge, HSS - S 700

High-Performance Insert Bits, HSS - S 700

Rechteckdrehlinge

DIN 4964, Qualität HSS - S 700, Hochleistungs-Drehling, ganz gehärtet, allseitig plan-geschliffen. Nach Anschleifen der gewünschten Schneidenform sofort einsatzbereit.



Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
1610 308 410	4	8	100
1610 310 510	5	10	100
1610 310 620	6	10	100
1610 312 620	6	12	160
1610 312 816	8	12	160
1610 316 816	8	16	160
1610 316 920	10	16	200
1610 320 016	10	20	160
1610 320 216	12	20	200

BOEHLERIT



Hochleistungsdrehlinge, HSS - S 700

High-Performance Insert Bits, HSS - S 700

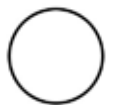
Runddrehlinge

DIN 4964, Qualität HSS - S 700, Hochleistungs-Drehling, ganz gehärtet, allseitig plan-geschliffen. Nach Anschleifen der gewünschten Schneidenform sofort einsatzbereit.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm
1610 230 410	4	100
1610 230 610	6	100
1610 230 810	8	100
1610 230 815	8	160
1610 231 010	10	100
1610 231 020	10	200
1610 231 210	12	100
1610 231 215	12	160
1610 231 220	12	200
1610 231 420	14	200

BOEHLERIT





BOEHLERIT

Hochleistungsdrehlinge, HSS - S 700

High-Performance Insert Bits, HSS - S 700

Runddrehlinge

DIN 4964, Qualität HSS - S 700, Hochleistungs-Drehling, ganz gehärtet, allseitig plangeschliffen. Nach Anschleifen der gewünschten Schneidenform sofort einsatzbereit.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm
1610 231 620	16	200
1610 232 020	20	200



BOEHLERIT

Hochleistungsdrehlinge, HSS - S 700

High-Performance Insert Bits, HSS - S 700

Abstechdrehlinge, trapezförmig

DIN 4964, Qualität HSS - S 700, Hochleistungs-Drehling, ganz gehärtet, allseitig plangeschliffen. Nach Anschleifen der gewünschten Schneidenform sofort einsatzbereit.



Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
1610 420 810	2,0	8	100
1610 425 101	2,5	10	100
1610 431 210	3,0	12	100
1610 441 616	4,0	16	160
1610 452 016	5,0	20	160



BOEHLERIT

Hochleistungsdrehlinge, HSS - S 700

High-Performance Insert Bits, HSS - S 700

Vierkantdrehlinge

DIN 4964, Qualität HSS - S 700, Hochleistungs-Drehling, ganz gehärtet, allseitig plangeschliffen. Nach Anschleifen der gewünschten Schneidenform sofort einsatzbereit.



Artikelnummer	Breite mm	Länge mm
1610 130 410	4	100
1610 130 610	6	100
1610 130 615	6	160
1610 130 810	8	100
1610 130 815	8	160
1610 131 010	10	100
1610 131 015	10	160
1610 131 020	10	200
1610 131 210	12	100
1610 131 215	12	160
1610 131 220	12	200
1610 131 420	14	200
1610 131 615	16	160
1610 131 620	16	200
1610 132 015	20	160
1610 132 020	20	200



Drehmeißel Hartmetall

Carbide Turning Tools

ISO 1, Gerader Drehmeißel

DIN 4971 = ISO 1 = ÖNORM M 4371 = Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, gerader Schruppstahl rechts. Hartmetall-Qualität: P20

HM

Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 111 620	16 x 16	110
1609 112 020	20 x 20	125

BOEHLERIT



Drehmeißel Hartmetall

Carbide Turning Tools

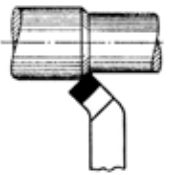
ISO 2, Gebogener Drehmeißel

DIN 4972 = ISO 2 = ÖNORM: M 4372 Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, gebogener Schruppstahl rechts. Hartmetall-Qualität: P20

HM

Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 211 020	10 x 10	90
1609 211 220	12 x 12	100
1609 211 620	16 x 16	110
1609 212 020	20 x 20	125
1609 212 520	25 x 25	140
1609 213 220	32 x 32	170

BOEHLERIT



Drehmeißel Hartmetall

Carbide Turning Tools

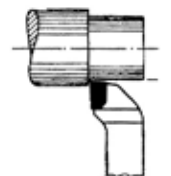
ISO 3, Abgesetzter Eckdrehmeißel

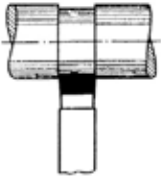
DIN 4978 = ISO 3 = ÖNORM: M 4378 Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, abgesetzter Eckdrehstahl rechts. Hartmetall-Qualität: P20

HM

Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 311 620	16 x 10	110
1609 312 020	20 x 12	125
1609 312 520	25 x 16	140

BOEHLERIT





BOEHLERIT

Drehmeißel Hartmetall

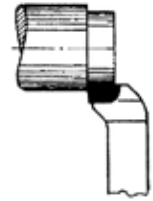
Carbide Turning Tools

ISO 4, Breiter Drehmeißel

DIN 4976 = ISO 4 = ÖNORM: M 4376 Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, Breitschneidstahl. Hartmetall-Qualität: P20



Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 412 020	20 X 12	125
1609 412 520	25 X 16	140
1609 413 220	32 X 20	170



BOEHLERIT

Drehmeißel Hartmetall

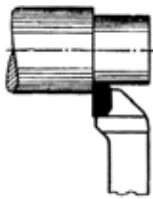
Carbide Turning Tools

ISO 5, Plandrehmeißel

DIN 4977 = ISO 5 = ÖNORM: M 4377 Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, Plandrehstahl rechts. Hartmetall-Qualität: P20



Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 511 620	16 X 16	110
1609 512 020	20 X 20	125
1609 512 520	25 X 25	140



BOEHLERIT

Drehmeißel Hartmetall

Carbide Turning Tools

ISO 6, Abgesetzter Seitendrehmeißel

DIN 4980 = ISO 6 = ÖNORM: M 4380 Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, abgesetzter Seitenstahl rechts. Hartmetall-Qualität: P20



Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 611 020	10 X 10	90
1609 611 220	12 X 12	100
1609 611 620	16 X 16	110
1609 612 020	20 X 20	125
1609 612 520	25 X 25	140
1609 613 220	32 X 32	170

Drehmeißel Hartmetall

Carbide Turning Tools

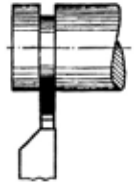
ISO 7, Stehdrehmeißel

DIN 4981 = ISO 7 = ÖNORM: M 4381 Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, Stahlgewinde. Hartmetall-Qualität: P20

HM

Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 711 220	12 x 8	100
1609 711 620	16 x 10	110
1609 712 020	20 x 13	125
1609 712 520	25 x 16	140
1609 713 220	32 x 20	170

BOEHLERIT



Drehmeißel Hartmetall

Carbide Turning Tools

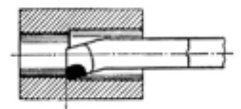
ISO 8, Innendrehmeißel

DIN 4973 = ISO 8 = ÖNORM: M 4373 Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, Innenschruppstahl rechts. Hartmetall-Qualität: P20

HM

Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 810 820	8 x 8	125
1609 811 020	10 x 10	150
1609 811 220	12 x 12	180
1609 811 620	16 x 16	210
1609 812 020	20 x 20	250
1609 812 520	25 x 25	300
1609 813 220	32 x 32	355

BOEHLERIT



Drehmeißel Hartmetall

Carbide Turning Tools

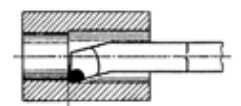
ISO 9, Innen Eckdrehmeißel

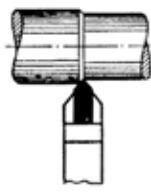
DIN 4974 = ISO 9 = ÖNORM: M 4374 Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, Innenseitenstahl rechts. Hartmetall-Qualität: P20

HM

Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 910 820	8 x 8	125
1609 911 020	10 x 10	150
1609 911 220	12 x 12	180
1609 911 620	16 x 16	210
1609 912 020	20 x 20	250
1609 912 520	25 x 25	300
1609 913 220	32 x 32	355

BOEHLERIT





BOEHLERIT

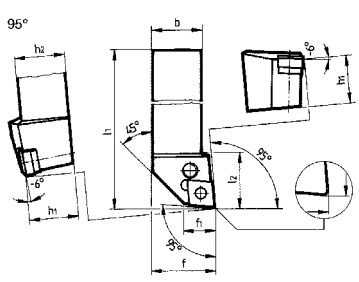
Drehmeißel Hartmetall

Carbide Turning Tools

W75N, Spitzer Drehmeißel
 DIN 4975 = Werksnorm 75 N Mit aufgelöteten ISO-Schneidplatten nach DIN 4950, gerader Schlichtstahl. Hartmetall-Qualität: P20



Artikelnummer	Schaft mm	Länge mm
1609 011 620	16 X 10	110
1609 012 020	20 X 12	125
1609 012 520	25 X 16	140



BOEHLERIT

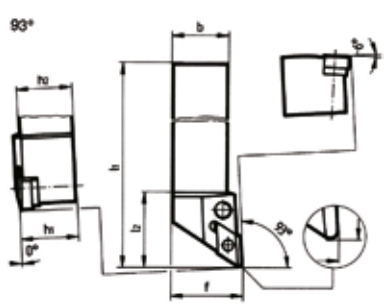
P-Klemmhalter

Toolholder

PCLN
 PCLN Seiten-Plan- und Kopier-Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Wendeschneidplatten nach ISO-Norm, rechte Ausführung.



Artikelnummer	Bezeichnung	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	passende Wendeplatten
1609 933 020	PCLNR 2020K12	20	25	20	125	27,4	CNMG12..., CNMM12...
1609 933 025	PCLNR 2525M12	25	32	25	150	28	CNMG12..., CNMM12...
1609 933 032	PCLNR 3225P12	25	32	32	170	32,6	CNMG12..., CNMM12...



BOEHLERIT

P-Klemmhalter

Toolholder

PDJN
 PDJN Kopier-Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Wendeschneidplatten nach ISO-Norm, rechte Ausführung.



Artikelnummer	Bezeichnung	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	passende Wendeplatten
1609 935 020	PDJNR 2020K14	20	25	20	125	34,7	DNMG14...
1609 935 025	PDJNR 2525M14	25	32	25	150	34,7	DNMG14...

P-Klemmhalter

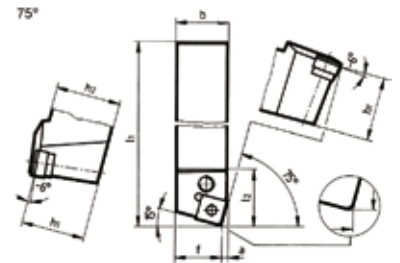
Toolholder

PSBN

PSBN Plan-Schrupp-Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Wendeschneidplatten nach ISO-Norm, rechte Ausführung.

Artikelnummer	Bezeichnung	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	passende Wendeplatten
1609 934 020	PSBNR 2020K12	20	17	20	125	27,5	SNMG12... SNMM12...
1609 934 025	PSBNR 2525M12	25	22	25	150	27,5	SNMG12... SNMM12...

BOEHLERIT



P-Klemmhalter

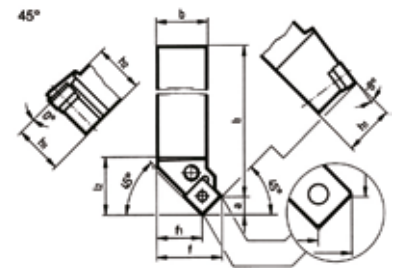
Toolholder

PSSN

PSSN Schrupp-Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Wendeschneidplatten nach ISO-Norm, rechte Ausführung.

Artikelnummer	Bezeichnung	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	passende Wendeplatten
1609 930 020	PSSNR 2020K12	20	25	20	125	29,3	SNMG12... SNMM12...
1609 930 025	PSSNR 2525M12	25	32	25	150	29,3	SNMG12... SNMM12...

BOEHLERIT



P-Klemmhalter

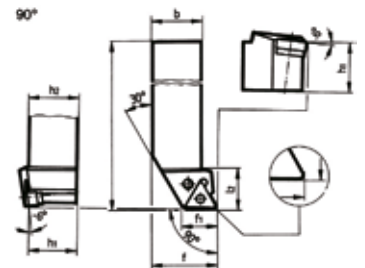
Toolholder

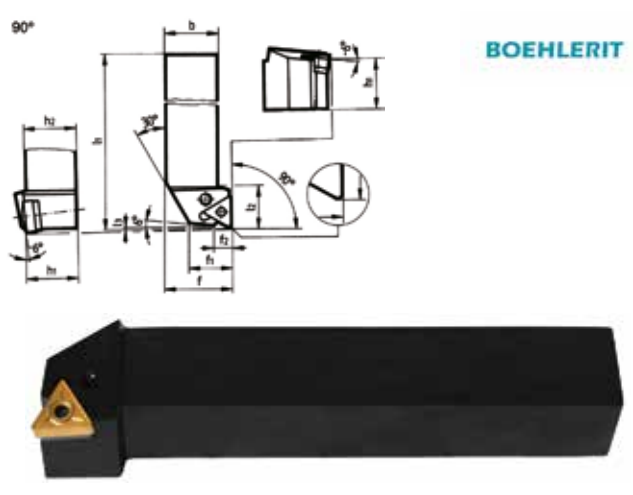
PTFN

PTFN Abgesetzte Stirndreh-Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Wendeschneidplatten nach ISO-Norm, rechte Ausführung.

Artikelnummer	Bezeichnung	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	passende Wendeplatten
1609 931 020	PTFNR 2020K16	20	25	20	125	20,2	TNMG16... TNMM16...
1609 931 025	PTFNR 2525M16	25	32	25	150	20,2	TNMG16... TNMM16...

BOEHLERIT



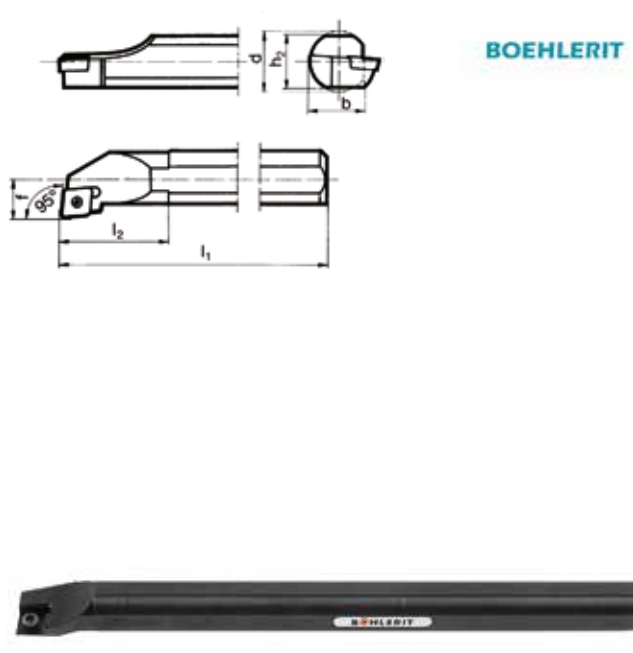


P-Klemmhalter

Toolholder

PTGN
PTGN Abgesetzte Seitendreh-Klemmhalter für die Außenbearbeitung mit Wendeschneidplatten nach ISO-Norm, rechte Ausführung.

Artikelnummer	Bezeichnung	b mm	f mm	h1 = h2 mm	l1 mm	l2 mm	passende Wendeplatten
1609 932 020	PTGNR 2020K16	20	25	20	125	20	TNMG16... TNMM16...
1609 932 025	PTGNR 2525M16	25	32	25	150	22,2	TNMG16... TNMM16...

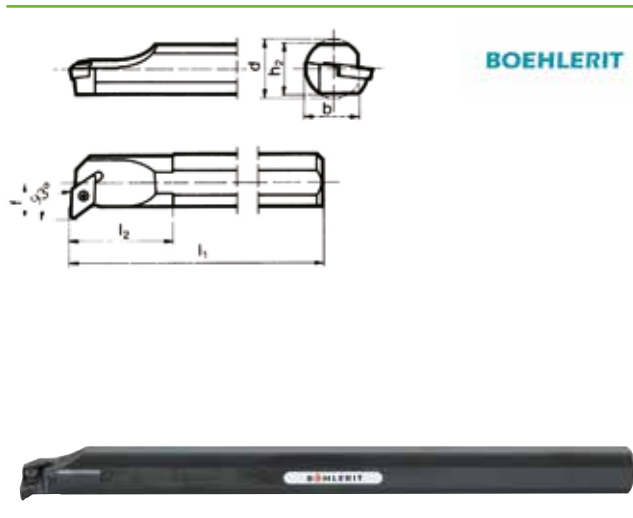


S-Klemmhalter

Toolholder

SCLC
S-Klemmhalter.

Artikelnummer	Bezeichnung	Dmin mm	d mm	f mm	h1 mm	l1 mm	l2 mm	pass. Wendeplatten
1609 940 008	S08H-SCLCR 06	11	8	5	7	100	-	CCMT06...
1609 940 012	S12Q-SCLCR 06	16	12	9	11	180	10	CCMT06...
1609 940 016	S16R-SCLCR 09	20	16	11	15	200	16	CCMT09...
1609 940 020	S20S-SCLCR 09	25	20	13	18	250	16	CCMT09...
1609 940 025	S25T-SCLCR 09	31,5	25	17	23	300	16	CCMT09...



S-Klemmhalter

Toolholder

SDUC
S-Klemmhalter.

Artikelnummer	Bezeichnung	Dmin mm	d mm	f mm	h1 mm	l1 mm	l2 mm	pass. Wendeplatten
1609 941 016	S16R-SDUCR 07	21	16	11	15	200	16,5	DCMT07...
1609 941 020	S20S-SDUCR 11	25	20	13	18	250	21	DCMT11...
1609 941 025	S25T-SDUCR 11	31,5	25	17	23	300	26	DCMT11...

Wendeschnidplatten

Indexable Inserts

CNMGFMP

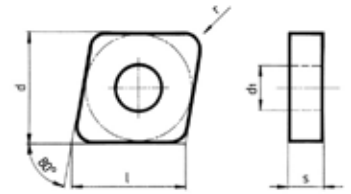
für Klemmhalter PCLN

mit Spanformrille auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	VPE ST
1609 972 404	CNMG 120404-FMP	12,7	5,16	12,9	0,4	4,76	10
1609 972 408	CNMG 120408-FMP	12,7	5,16	12,9	0,8	4,76	10

BOEHLERIT



Wendeschnidplatten

Indexable Inserts

CNMMRP

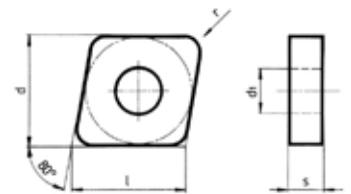
für Klemmhalter PCLN

mit Spanformrille auf einer Spanfläche, mit Befestigungsloch

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	VPE ST
1609 962 408	CNMM 120408-RP	12,7	5,16	12,9	0,8	4,76	10

BOEHLERIT



Wendeschnidplatten

Indexable Inserts

DNMGT...

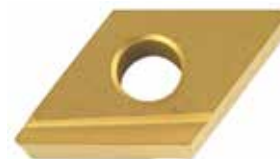
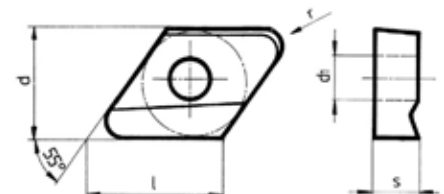
für Klemmhalter PDJN

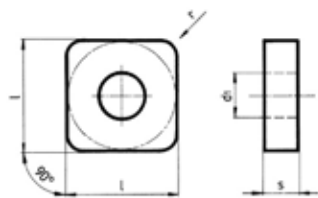
mit Spanformrille auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	VPE ST
1609 975 405	DNMG 140405TR20	11,95	5,16	14	0,5	4,76	10
1609 975 410	DNMG 140410TR25	11,95	5,16	14	1	4,76	10

BOEHLERIT





BOEHLERIT

Wendeschneidplatten

Indexable Inserts

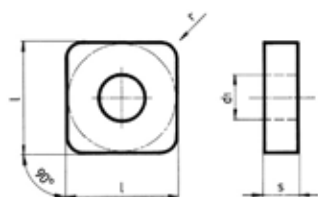
SNMGMP

für Klemmhalter PSBN und PSSN

mit Spanformrille auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	VPE ST
1609 970 404	SNMG 120404-BF	12,7	5,16	12,7	0,4	4,76	10
1609 970 408	SNMG 120408-MP	12,7	5,16	12,7	0,8	4,76	10



BOEHLERIT

Wendeschneidplatten

Indexable Inserts

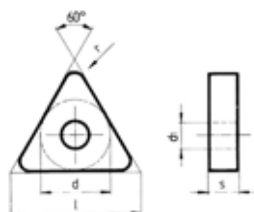
SNMMRP

für Klemmhalter PSBN und PSSN

mit Spanformrille auf einer Spanfläche, mit Befestigungsloch

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	VPE ST
1609 960 408	SNMM 120408-RP	12,7	5,16	12,7	0,8	4,76	10
1609 960 412	SNMM 120412-RP	12,7	5,16	12,7	1,2	4,76	10



BOEHLERIT

Wendeschneidplatten

Indexable Inserts

TNMGFMP

für Klemmhalter PTGN und PTFN

mit Spanformrille auf beiden Spanflächen, mit Befestigungsloch

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	VPE ST
1609 971 404	TNMG 160404-FMP	9,52	3,81	16,5	0,4	4,76	10
1609 971 408	TNMG 160408-FMP	9,52	3,81	16,5	0,8	4,76	10



Wendeschnidplatten

Indexable Inserts

TNMMRP

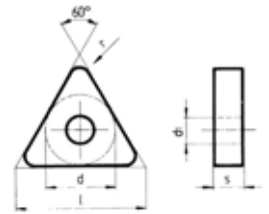
für Klemmhalter PTGN und PTFN

mit Spanformrille auf einer Spanfläche, mit Befestigungsloch

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	VPE ST
1609 961 408	TNMM 160408-RP	9,52	3,81	16,5	0,8	4,76	10

BOEHLERIT



Wendeschnidplatten

Indexable Inserts

CCMTBSM

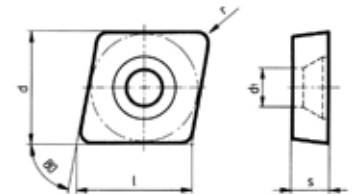
für S-Bohrstangen SCLC 95°

mit Spanformrille auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm	VPE ST
1609 963 202	CCMT 060202- BSM	6,35	2,8	6,4	0,2	2,38	10
1609 963 204	CCMT 060204- BSM	6,35	2,8	6,4	0,4	2,38	10
1609 963 304	CCMT 09T304- BSM	9,52	4,4	9,7	0,4	3,97	10
1609 963 404	CCMT 120404- BSM	12,7	5,5	12,9	0,4	4,76	10
1609 963 408	CCMT 120408- BSM	12,7	5,5	12,9	0,8	4,76	10

BOEHLERIT



Wendeschnidplatten

Indexable Inserts

DCMTBSM

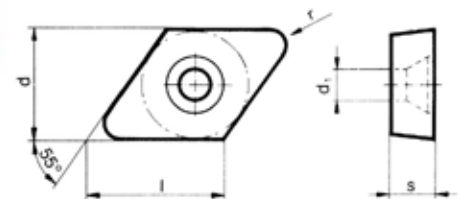
für S-Bohrstangen SDUC 93°

mit Spanformrille auf einer Spanfläche, Kegelloch einseitig

Sorte für höchste Schnittgeschwindigkeit bei leichter bis mittlerer Drehbearbeitung. Durch die spezielle K-Schicht ist diese Sorte extrem Verschleißbeständig. Als Alternative auch auf Guss einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung	d mm	d1 mm	l mm	r mm	s mm
1609 964 202	DCMT 070202-BSM	6,35	2,8	7,7	0,2	2,38
1609 964 204	DCMT 070204-BSM	6,35	2,8	7,7	0,4	2,38
1609 964 304	DCMT 11T304-BSM	9,52	4,4	11,6	0,4	3,97
1609 964 308	DCMT 11T308-BSM	9,2	4,4	11,6	0,8	3,97

BOEHLERIT





BOEHLERIT



Spannblock

Clamping Block

Außen Einstechen und Abstechen, große Tiefen

Artikelnummer	Bezeichnung	passende Klinge	b mm	b1 mm	b2 mm	h mm	h1 mm	h2 mm	h3 mm	h4 mm
1609 952 001	PH 20-26	PB 26-	33	19	4	38	21,4	20	26	8
1609 952 002	PH 25-26	PB 26-	34	20	4	38	21,4	25	26	3

BOEHLERIT

Klingen

Blades

Außen Einstechen und Abstechen, große Tiefen



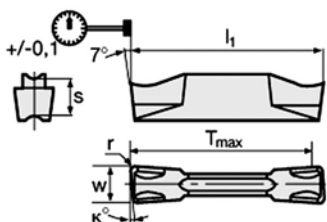
Artikelnummer	Bezeichnung	pass. Stechplatten	Dmax mm	b mm	h mm	h1 mm	l mm	w mm
1609 952 012	PB 26-2	ED LCMR...	39	1,6	26	21,4	150	2,0-2,2
1609 952 013	PB 26-3	ED LCMR...	70	2,4	26	21,4	150	2,4-3,3
1609 952 014	PB 26-4	ED LCMR...	80	3,2	26	21,4	150	3,6-4,2

BOEHLERIT

Wendeplatten

Reversible Carbide Tips

Außen Einstechen und Abstechen bis Plattenlänge



Artikelnummer	Bezeichnung	T mm	l1 mm	r mm	s mm	w mm	k Grad
1609 952 022	ED LCMR 2.00-0.2N0 GM	19	20	0,2	4,7	2	0
1609 952 023	ED LCMR 3.00-0.2N0 GM	19	20	0,2	4,7	3	0
1609 952 024	ED LCMR 4.00-0.2N0 GM	19	20	0,3	4,7	4	0

BOEHLERIT

Schlüssel

Wrench

für den Wendeplattenwechsel



Artikelnummer	Bezeichnung
1609 952 050	Boehlerit VO7-E1230

Abstechhalter

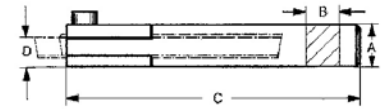
Parting Tool Holder

A00, A0 für Außenbearbeitung

Bei dieser Ausführung erfolgt das Spannen der Messer durch Zusammenziehen des geschlitzten Haltervorderteils.

Artikelnummer	Bezeichnung	A mm	B mm	C mm	D mm
2656 100 11	A00	16,0	11,0	100,0	12,0
2656 100 21	A0	18,0	11,0	125,0	14,0

KOMET GROUP



Abstechmesser

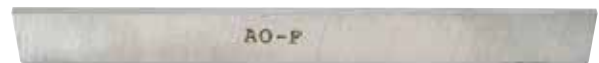
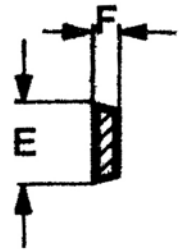
Parting Tool Bits

A00, A0 für Außenbearbeitung

- HSS-Qualität F
- Rechts und Links verwendbar

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	E mm	F mm	L mm
2656 200 011	A00-F	F	8,0	2,2	75,0
2656 200 031	A0-F	F	10,0	2,7	100,0

KOMET GROUP



Abstechhalter

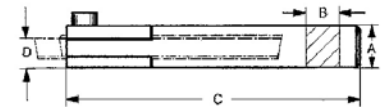
Cut-Off Holder

A1/2A für Außenbearbeitung

- HSS-Qualität F
- Rechts und Links verwendbar

Artikelnummer	Bezeichnung	A mm	B mm	C mm	D mm	Gewicht g
2656 100 31	A1/2A	22,0	14,5	170,0	20,0	550,0

KOMET GROUP



Abstechmesser

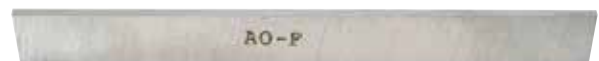
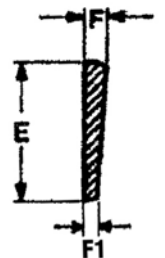
Parting Tool Bits

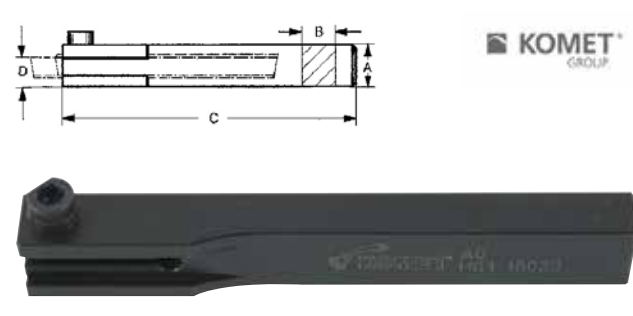
A1/2A für Außenbearbeitung

- HM-Qualität P20
- nur rechts verwendbar
- mit aufgelöteter Schneidplatte

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	E mm	F mm	F1 mm	L mm
2656 200 051	A1/2A-F	F	16,0	4,0	3,0	150,0

KOMET GROUP



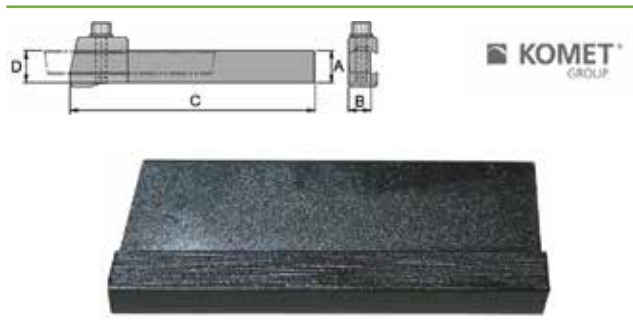


Einstechhalter

Grooving Holder

Außenbearbeitung
 Halter für Einstechbreite 0,8 - 2,0 mm

Artikelnummer	Bezeichnung	A mm	B mm	C mm	D mm
2656 100 51	AE	18,0	11,0	125,0	14,0

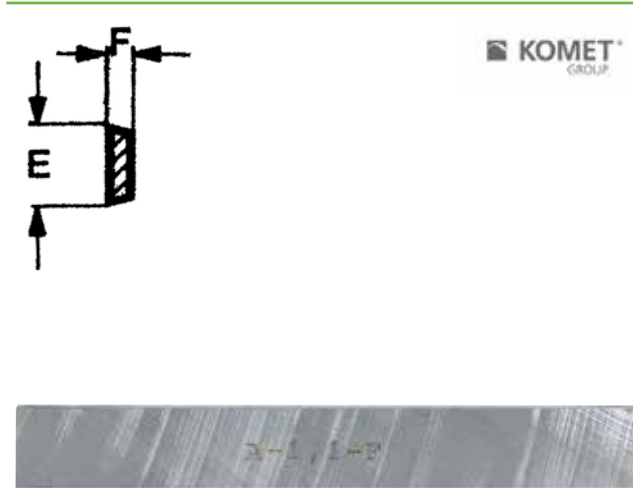


Einstechhalter

Grooving Holder

Distanzstück
 passend für Einstechhalter A1/2A

Artikelnummer	Höhe mm	Länge m
2656 100 91	15,0	40,0

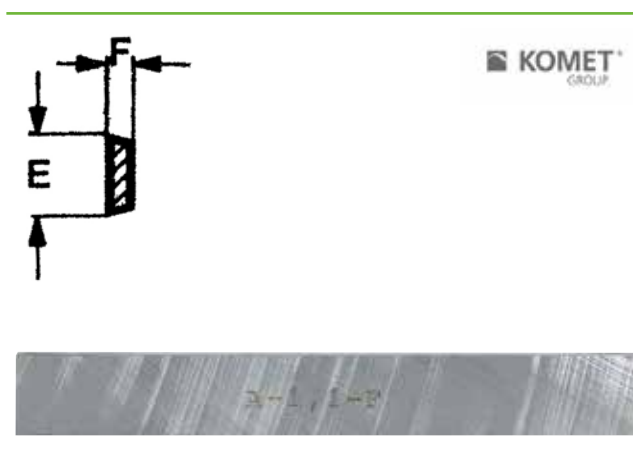


Sicherungsring-Einstich Messer

Special Blade Circlip Cut-in

Außenbearbeitung für Halter AE
 für Halter AE und Halter A1/2A mit Distanzstück (A 0,9 bis A 2,15)
 rechts und links einsetzbar

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	für Einstechbreite mm	E mm	F mm	L mm
2656 200 091	A0,9-R-F	F	0,8	11,0	0,9	80,0
2656 200 101	A1,1-R-F	F	1,0	11,0	1,1	80,0
2656 200 111	A1,3-R-F	F	1,2	11,0	1,3	80,0
2656 200 121	A1,6-R-F	F	1,5	11,0	1,6	80,0
2656 200 131	A1,85-R-F	F	1,75	11,0	1,85	80,0
2656 200 141	A2,15-R-F	F	2,0	11,0	2,15	80,0



Sicherungsring-Einstich Messer

Special Blade Circlip Cut-in

Außenbearbeitung für Halter A1/2A
 für Halter A1/2A (A 2,65 bis A 5,15)
 rechts und links einsetzbar

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	für Einstechbreite mm	E mm	F mm	L mm
2656 200 151	A2,65-R-F	F	2,5	16,0	2,65	150,0
2656 200 161	A3,15-R-F	F	3,0	16,0	3,15	150,0
2656 200 171	A4,15-R-F	F	4,0	16,0	4,15	150,0
2656 200 181	A5,15-R-F	F	5,0	16,0	5,15	150,0

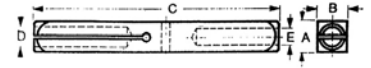
Bohrstahlhalter

Drill Steel Holder

Innenbearbeitung

Zum Spannen von Ausbohr-Schaftstähen B04-B06 Länge (L) mm: 125 Schaftquadrat mm: 15 x 15 Ø der Aufnahmelöcher mm: 8 + 10 Schneidkantenhöhe mm: 7,5

Artikelnummer	Bezeichnung	Schneidkantenhöhe mm	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm
2656 110 51	B10-8/10	7,5	15,0	15,0	125,0	8,0	10,0

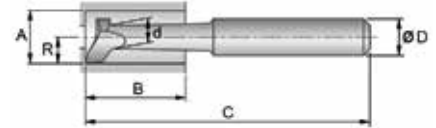


Ausbohrstahl Form F

Boring Shank Steels Shape F

Ausbohrschrupp- und Ausbohreckstahl
HSS-Qualität H

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm
2656 130 122	B04F-H	H	9,0	30,0	75,0	8,0	5,8	5,0
2656 130 132	B05F-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5
2656 130 142	B06F-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6



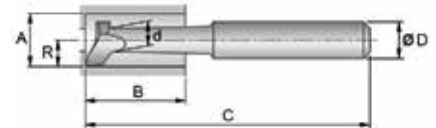
Ausbohrstahl Form G

Boring Steel Shape G

Ausbohreckstahl Form G

- HSS-Qualität, zum Ausdrehen von Durchgangslöchern.
- HSS-Qualität H
- HM-Qualität K10 und P20

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm
2656 130 032	B02G-H	H	5,0	24,0	60,0	8,0	3,0	2,8
2656 130 042	B03G-H	H	7,0	26,0	65,0	8,0	4,0	3,8
2656 130 062	B05G-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5
2656 130 072	B06G-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6

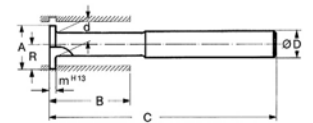


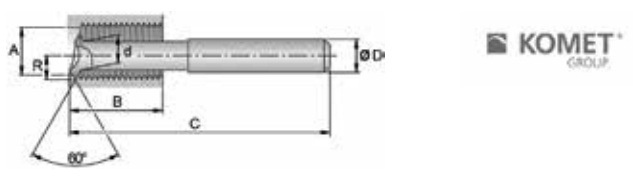
Ausbohrstahl Form H

Boring Shank Steels Shape H

Inneneinstechstahl
HSS-Qualität

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm
2656 130 182	B04H-H	H	9,0	30,0	75,0	8,0	5,8	5,0
2656 130 192	B05H-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5
2656 130 202	B06H-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6



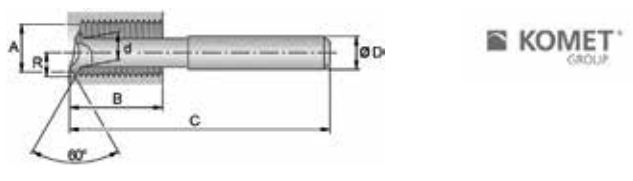


Ausbohrstahl

Boring Shank Steels

Innengewindesttahl 60°
HSS-Qualität

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm	Steigung mm
2656 130 222	B01 60-H	H	3,0	20,0	60,0	8,0	2,0	1,6	1,0
2656 130 282	B04 60-H	H	9,0	30,0	75,0	8,0	5,8	5	1,5
2656 130 302	B05 60-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5	2,0
2656 130 322	B06 60-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6	3,0

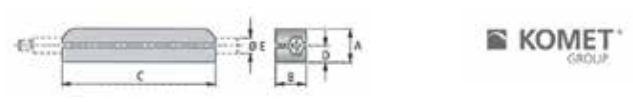


Ausbohr-Schaftstähle

Boring Shank Steels

Innengewindesttahl 55°
HSS-Qualität H

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	A mm	B mm	C mm	D mm	d mm	R mm	Steigung Gänge/Zoll
2656 130 272	B04 55-H	H	9,0	30,0	75,0	8,0	5,8	5,0	16 - 50
2656 130 292	B05 55-H	H	12,0	50,0	80,0	8,0	7,2	6,5	12 - 40
2656 130 312	B06 55-H	H	14,0	60,0	95,0	10,0	9,2	7,6	8 - 30

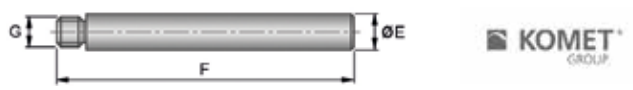


Bohrstahlhalter

Drill Steel Holder

Innenbearbeitung
Zum Spannen von Bohrstrangen

Artikelnummer	Bezeichnung	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	passende Bohrstrangen
2657 100 010	B1	20,0	19,0	110,0	10,0	10,0	B1
2657 100 020	B2	27,0	23,0	150,0	14,0	13,0	B1A, B2
2657 100 030	B3	40,0	30,0	180,0	20,0	20,0	B2A, B3, B3A



Bohrstrangen

Boring Bars

Innenbearbeitung
Zur Aufnahme von aufschraubbaren Schneidstählen

Artikelnummer	Bezeichnung	E mm	F mm	G mm
2657 110 010	B1	10,0	180,0	M 6
2657 110 011	B1A	13,0	220,0	M 8×20 G/Z
2657 110 020	B2	13,0	250,0	M 10×20 G/Z



Bohrstangen

Boring Bars

Innenbearbeitung

Zur Aufnahme von aufschraubbaren Schneidstählen

Artikelnummer	Bezeichnung	E mm	F mm	G mm
2657 110 021	B2A	20,0	275,0	M 12 x 20 G/Z
2657 110 030	B3	20,0	325,0	M 15 x 20 G/Z

KOMET GROUP



Ausbohreckstahl

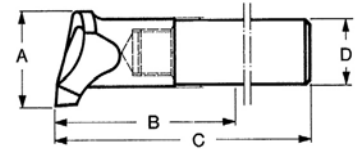
Boring Corner Tool

Form F

HSS-Qualität, zum Ausdrehen von Sacklöchern und zum Plandrehen, zum Aufschrauben auf Bohrstangen B1-B3a. Größte Ausnutzungsmöglichkeit durch einfaches Nachschleifen an der Spanfläche über den größten Teil des nach hinten abfallenden Spiralwundes.

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 130 011	B1A F-F	F	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 130 010	B1 F-F	F	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 130 021	B2A F-F	F	24,0	120,0	13,5	18,0
2657 130 020	B2 F-F	F	21,0	115,0	12,0	16,0
2657 130 030	B3 F-F	F	30,0	165,0	16,8	21,5

KOMET GROUP



Ausbohrschruppstahl

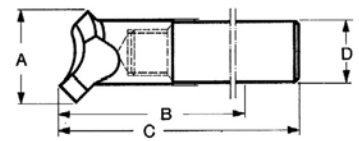
Boring Roughing Tool

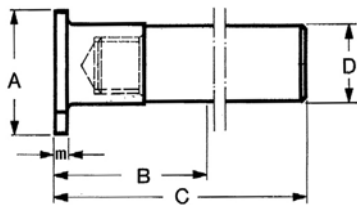
Form G

HSS-Qualität, zum Ausdrehen von Durchgangslöchern, zum Aufschrauben auf Bohrstangen B1-B3a. Größte Ausnutzungsmöglichkeit durch einfaches Nachschleifen an der Spanfläche über den größten Teil des nach hinten abfallenden Spiralwundes.

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 120 011	B1A G-F	F	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 120 010	B1 G-F	F	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 120 021	B2A G-F	F	24,0	120,0	13,5	18,0
2657 120 020	B2 G-F	F	21,0	115,0	12,0	16,0
2657 120 030	B3 G-F	F	30,0	165,0	16,8	21,5

KOMET GROUP





Inneneinstechstahl

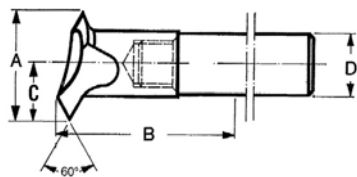
Internal Recessing Tool

Form H

HSS-Qualität, zum Ein- und Hinterstechen in Bohrungen sowie zum Einstechen von Nuten für Sicherungsringe, zum Aufdrehen auf Bohrstangen B1-B3a. Einstechbreiten gemäß DIN 472.



Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	m mm	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 150 011	B1A H-F	F	1,3	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 150 010	B1 H-F	F	1,1	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 150 021	B2A H-F	F	1,6	24,0	120,0	13,5	17,0
2657 150 020	B2 H-F	F	1,3	21,0	115,0	12,0	15,0
2657 150 030	B3 H-F	F	2,15	30,0	165,0	16,8	21,5



Innengewindestahl 60°

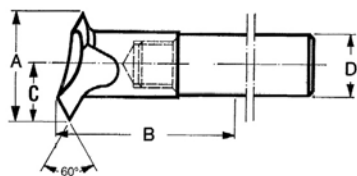
Internal Thread Chaser 60°

Innenbearbeitung

HSS-Qualität, zum Aufdrehen auf Bohrstangen B1-B3a.



Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Steigung mm	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 140 110	B1 60-F	F	4,0	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 140 111	B1A 60-F	F	5,0	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 140 120	B2 60-F	F	6,0	21,0	115,0	12,0	15,0
2657 140 121	B2A 60-F	F	7,0	24,0	120,0	13,5	17,0
2657 140 130	B3 60-F	F	9,0	30,0	165,0	16,8	21,5



Innengewindestahl 55°

Internal Thread Chaser 55°

Innenbearbeitung

HSS-Qualität, zum Aufdrehen auf Bohrstangen B1-B3a.



Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Steigung Gänge/Zoll	A mm	B mm	C mm	D mm
2657 140 010	B1 55-F	F	6,5	16,0	80,0	9,0	11,5
2657 140 011	B1A 55-F	F	5,0	18,0	85,0	10,3	12,5
2657 140 020	B2 55-F	F	4,0	21,0	115,0	12,0	15,0
2657 140 021	B2A 55-F	F	3,5	24,0	120,0	13,5	17,0
2657 140 030	B3 55-F	F	2,5	30,0	165,0	16,8	21,5

Rändelformwerkzeug

Knurling Tool

für ein Rändelrad

Maschinentyp: Konventionell und CNC – einsetzbar auf: Drehmaschinen / Drehautomaten, Langdrehautomaten, Kurzdrehmaschinen, Mehrspindeldrehmaschinen
 Anwendung: Rändelformen (spanlose Umformung)
 Bearbeitungsrichtung: Einstichrändelung, Längsrändelung
 Produktausstattung: Spitzenhöhe einstellbar, Gewindestifte im Schaft zur Freiwinkelkorrektur, Hartmetall-Laufstifte, spezielle Oberflächenhärtung für erhöhte Verschleißfestigkeit

Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
2610 01	16	16	110,5

Lieferung ohne Rändelräder



Rändelformwerkzeug

Knurling Tool

für zwei Rändelräder

Maschinentyp: Konventionell und CNC – einsetzbar auf: Kurzdrehmaschinen, Universal-drehmaschinen, Dreh- / Fräszentrum, Mehrspindeldrehmaschinen
 Anwendung: Rändelformen (spanlose Umformung)
 Bearbeitungsrichtung: Einstichrändelung, Längsrändelung
 Produktausstattung: Modularer Aufbau - Werkzeug universell als Rechts- und Linksversion einsetzbar, Umrüstung durch einfaches Drehen des Rändelkopfes, Rändelkopf mit flexibler Zentrierung, Gewindestifte im Schaft zur Freiwinkelkorrektur, Hartmetall-Laufstifte, spezielle Oberflächenhärtung für erhöhte Verschleißfestigkeit

Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
2610 02	20	20	130

Lieferung ohne Rändelräder



Rändelräder

Knurling Wheels

mit Fase

Pulvermetall - Das Material zeichnet sich durch seine hohe Warmhärte und Druckbelastbarkeit sowie durch eine hohe Zähigkeit und Verschleißfestigkeit aus.

AA - Rändelrad mit achsparallelen Rillen
 BR - Rechtsrändelrad
 BL - Linksrändelrad

PM

Artikelnummer	Ø mm	Breite mm	Bohrung mm	Teilung mm	Bezeichnung
2611 001 06	20	8	6	0,6	AA
2611 002 06	20	8	6	0,6	BL
2611 003 06	20	8	6	0,6	BR
2611 001 08	20	8	6	0,8	AA
2611 002 08	20	8	6	0,8	BL
2611 003 08	20	8	6	0,8	BR
2611 001 10	20	8	6	1,0	AA
2611 002 10	20	8	6	1,0	BL
2611 003 10	20	8	6	1,0	BR
2611 001 12	20	8	6	1,2	AA
2611 002 12	20	8	6	1,2	BL
2611 003 12	20	8	6	1,2	BR



Rändelwerkzeug-Satz

Knurling Tool Set



- 16-teilig**
 1 Halter 2610 01
 1 Halter 2610 02
 mit Rändelräder 20 x 8 x 6:
 3x Form AA, Teilung 0,8
 2x Form AA, Teilung 1,0
 je 1x Form BL30°, 0,8 / 1,0 / 1,2
 je 1x Form BR30°, 0,8 / 1,0 / 1,2
 3 Ersatz-Laufstifte

Artikelnummer	Bezeichnung
2610 10	Rändelwerkzeug-Satz 14-tlg.

Handsägebogen



Hand Saw Frame



Minisägebogen
 Mit Flachstahlbügel und ergonomisch geformtem Kunststoffgriff, äußerst handliche und stabile Ausführung, komplett mit Sägeblatt.

Artikelnummer	Sägeblattlänge mm	Ausladung mm
0609 3	150	50

Handsägebogen

Hand Saw Frame



Kleinsägebogen
 Dieser handliche Kleinsägebogen aus blankem Rundstahl ist groß genug für schnelles Schneiden und klein genug für schwer zugängliche Stellen.

Artikelnummer	Sägeblattlänge mm
0609 1	100

Handsäge

Hand Saw

Ersatzblätter

Ersatzblätter zu RECA Minisäge.

Artikelnummer	Länge mm	VPE ST
0609 2	150	1 / 12



Sägekordel

Saw Cord

Hartmetall-Sägekordel, beschichtet mit einer Verbundlegierung und Partikeln aus Hartmetall. Geeignet zum Schneiden von Glas, Keramik, Stein und Fliesen. Passend für alle Metallsägebögen

Artikelnummer	Länge mm	Zähne / Zoll
1604 200 300	300	20



Handsäge

Hand Saw

Spezial

Massive Ausführung aus Metall, in einem Stück. Montagerad für schnellen Austausch der Sägeblätter. Bestens geeignet an engen und schwer zugänglichen Stellen, sowie zum bündigen abschneiden.

Artikelnummer	Sägeblattlänge mm	Länge mm
0609 4	300	225



Handsägebogen

Hand Saw Frame

Metallsäge

Mit Flachstahlbügel, stabiler Bügel aus blankgezogenem Flachstahl mit hoher Festigkeit, gute Blattspannung durch leicht geschweiften Bogenrücken, fester Holzgriff, Bügel lackiert.

Artikelnummer	Ausführung	Sägeblattlänge mm
0695 552 900	starke Ausführung, m. Sägeblatt	300





Handsägebogen

Hand Saw Frame

Metallsäge Meister

Verchromter Stahlbügel rostgeschützt, lackierte Gussteile mit handgerecht geformten Griffteilen, Magazin für Sägeblätter im Bügel integriert, schnelles Umspannen von 0° in 55° Position zum bündigen Absägen.

Artikelnummer	Sägeblattlänge mm	Länge mm
0709 100	300	400



Handsägebogen

Hand Saw Frame

Traditionell

Traditioneller Metallsägebogen mit komfortablem Griff, extra hochausladender Bogen besonders zum Schneiden von Rohren geeignet. Komplett mit biMetall Handsägeblatt.



Artikelnummer	Sägeblattlänge mm
0695 552 146	300

Handsägebogen

Hand Saw Frame

Professionell

Professioneller Metallsägebogen in einzigartiger Ausführung. Hohe Blattspannung von 100 kg für gerade, saubere Schnitte mit exakten Fugen. Leichter Zweikomponenten-Rahmen mit Stahlkern für einfache Handhabung. Alternative Blattspannung bei 55° für bündige Schnitte. Im Griff integrierter Spannmehanismus. Komplett mit praktisch unzerbrechlichem biMetall-Blatt, mit 24 Zähnen pro Zoll, für ausgezeichnete Schnittergebnisse.



Artikelnummer	Sägeblattlänge mm
0695 552 145	300

Handsägebogen

Hand Saw Frame

Ergonomisch

Ein einzigartiger Profi-Metallsägebogen. Ergonomisch, mit sehr hoher Blattspannung für gerade, saubere Schnitte und genaue Schnittfugen. Zentriertes Blatt für korrekte Balance, federgespannte Blattbefestigung für schnellen Blattwechsel. Alternative Blattspannung bei 55° für bündige Schnitte. Ausgestattet mit praktisch unzerbrechlichem biMetall-Blatt, mit 24 Zähnen pro Zoll für ausgezeichnete Schnittergebnisse.



Artikelnummer	Sägeblattlänge mm
0695 552 147	300

Metallbügelsäge

Metal Bow Saw

mit verstellbarem Stahlrohrbügel
für 10" und 12" Metallsägeblätter, komplett mit Sägeblatt einseitig und zweiseitig
Griff lackiert

Artikelnummer	Sägeblattlänge mm	Länge mm
0695 552 144	300	410



Handsägeblätter Metall

Metal Hand Saw Blades

HSS-BiMetall

RECA-Handsägeblätter sind aus HSS-BiMetall, sie eignen sich für höchste Ansprüche, das Stammblatt besteht aus CV-Stahl mit nahtlos verschweißtem HSS-Zahnstreifen, RECA-Metallhandsägeblätter aus HSS-BiMetall sind flexibel und absolut bruchstabil.

Artikelnummer	Länge mm	Zähne / Zoll	Breite mm	Stärke mm
0603 300 318	300	18	13	0,65
0603 300 139	300	24	13	0,65
0603 300 30	300	progressiv	13	0,65



Maschinensägeblätter HSS

HSS Power Saw Blades

Abmessungen nach DIN-Norm, Universell einsetzbare Sägeblätter aus HSS, vollgehärtet, besonders geeignet für hochlegierte Werkstoffe und Stähle, für alle Bügelsägemaschinen.



Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne / Zoll
1606 301 214	300	25	1,25	14
1606 301 210	300	25	1,50	10
1606 351 606	350	32	1,60	6
1606 351 610	350	32	1,60	10
1606 401 606	400	32	1,60	6
1606 401 610	400	32	1,60	10
1606 402 004	400	36	2,00	4
1606 402 006	400	38	2,00	6
1606 402 010	400	38	2,00	10
1606 421 610	425	30	1,60	10
1606 421 606	425	30	2,00	6
1606 451 606	450	32	1,60	6
1606 451 610	450	32	1,60	10
1606 472 506	475	45	2,50	6
1606 522 208	525	40	2,00	8
1606 522 204	525	45	2,50	4
1606 522 206	525	45	2,50	6



Maschinensägeblätter HSS

HSS Power Saw Blades

Abmessungen nach DIN-Norm, Universell einsetzbare Sägeblätter aus HSS, vollgehärtet, besonders geeignet für hochlegierte Werkstoffe und Stähle, für alle Bügelsägemaschinen.



Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne / Zoll
1606 602 504	600	50	2,50	4
1606 602 506	600	50	2,50	6

Fuchsschwanz

Hand Saw

JetCut

Verschraubter und verschweißter Griff aus Bi-Material für maximale Sicherheit und hohen Komfort
 Verbesserte 2X Hardpoint-Verzahnung für längere Nutzungsdauer
 Aggressive Verzahnung mit 3 Schneidkanten für schnelleres und genaueres Sägen
 45°- und 90°-Anschlag
 7 Zähne/Inch für schnelles Arbeiten und hohe Qualität am Werkstück
 0,7 mm starkes Sägeblatt für höhere Stabilität und Präzision



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 660 400	380	7
2696 660 500	500	7

Fuchsschwanz

Hand Saw

fein bis mittelgrob

Professioneller Fuchsschwanz speziell für feine bis mittelgrobe Materialien, insbesondere Bauholz, Sperrholz und Spanplatten. Passt in jeden Werkzeugkasten. Mit XT-Verzahnung und verstärktem Blatt für hohe Präzision und vibrationsfreies Sägen. Gehärtete Zahnschneiden gewährleisten lange Schärfe. Reibungsmindernde Beschichtung, schützt vor Rost. Verschraubter 2-Komponenten Griff, tief angesetzt, ermöglicht eine wesentlich bessere Führung der Säge und eine angenehme Handhabung.



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 662 400	400	11/12

Fuchsschwanz

Hand Saw

mittelgrob

Professioneller Fuchsschwanz für mittelgrobe Materialien, insbesondere Bauholz, Sperrholz und Spanplatten. Universelle UT-Verzahnung, Zahnschneiden nicht gehärtet. Nachschärfbar. Verschraubter 2-Komponenten Griff.



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 663 401	400	7/8

Fuchsschwanz

Hand Saw

mittelgrob, sehr scharfe Verzahnung

Professioneller Fuchsschwanz speziell für mittelgrobe Materialien, insbesondere Bauholz, Sperrholz und Spanplatten. Dreiseitig geschliffene, sehr scharfe GT-Verzahnung sorgt für schnelle Schnitte. Gehärtete Zahnspitzen gewährleisten lange Schärfe. Verschraubter 2-Komponenten Griff.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 663 476	475	7/8
2696 663 551	550	7/8



Fuchsschwanz

Hand Saw

fein verzahnt, speziell für kleine Materialien

Fuchsschwanz speziell für feine bis mittelgrobe Materialien. Dreiseitig geschliffene, sehr scharfe GT-Verzahnung sorgt für schnelle Schnitte. Gehärtete Zahnspitzen gewährleisten langanhaltende Schärfe. Verschraubter 2-Komponenten-Griff kann für ungefähre 45° und 90° Markierungen genutzt werden.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 663 475	475	9/10



Fuchsschwanz

Hand Saw

Universal

Fuchsschwanz für alle Holzarten. Universelle Verzahnung mit gehärteten Zahnspitzen für lange Schärfe. Verschraubter Kunststoff-Griff.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 661 400	400	7 / 8
2696 661 475	475	7 / 8
2696 661 550	550	7 / 8



Fuchsschwanz

Hand Saw

mittelgrob, sehr scharfe Verzahnung

- Fuchsschwanz speziell für mittelgrobe Materialien
- dreiseitig geschliffen
- sehr scharfe GT-Verzahnung sorgt für schnelle Schnitte
- gehärtete Zahnspitzen gewährleisten langanhaltende Schärfe
- verschraubter 2-Komponenten-Griff kann für ungefähre 45° und 90° Markierungen genutzt werden

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 658 350	375	11 / 12



Stichsäge

Compass Saw



Zähne geschränkt und geschärft
 Professionelle Stichsäge für alle Arten von Holz und Kunststoff. Mit XT-Verzahnung und starkem Blatt für besondere Stabilität und hohen Komfort. Verschraubter 2-Komponenten Griff.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 666 300	300	9 / 10

Stichsäge

Compass Saw



gehärtete Zahnspitzen
 Stichsäge für alle Arten von Holz und Kunststoff. Gehärtete Zahnspitzen gewährleisten lange Schärfe. Verschraubter Kunststoff-Griff.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 666 301	300	7 / 8

Furniersägen

Veneering Saw



Furniersäge speziell für feine bis mittelgrobe Materialien, insbesondere Sperrholz, Laminat und Kunststoffe. Zusätzliche Zahnung an der gebogenen Sägeblatt-Rückseite zum Sägen von Schlitzen und Nuten auf flachen Oberflächen. Gehärtete Zahnspitzen gewährleisten lange Schärfe. Verschraubter Kunststoff-Griff.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 666 302	300	13/14

Laminatsägen

Laminate Saw



Professionelle Handsäge speziell für Laminat und Holzböden. Gehärtete Zahnspitzen, XT-Verzahnung und die besondere Zahngeometrie sorgen für lange Haltbarkeit und schnelle Schnitte. Verschraubter 2-Komponenten-Griff.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 666 305	500	11/12

Leichtbetonsäge

Cellular Concrete Saw

extra lang

Extra lange Handsäge mit gehärteten Zahnspitzen zum Sägen von Leichtbetonblöcken. Verschraubter 2-Komponenten Griff.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 666 650	650	2



Gipsplattensäge

Plasterboard Saw

Proficut PC-24-PLS

Mit handlichem 2-Komponenten-Kunststoffgriff und speziellen Verzahnungen. Gehärtete Zahnspitzen zum Sägen von Gips, Gipsplatten sowie Materialien auf Holzbasis.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 666 600	600	7/8



Japansäge

Japanese saw

Universal

Die einseitig verzahnte Tischler-Säge für Zinken, Holzverbindungen und Passungen. Schnelle, saubere und präzise Schnitte in Holz und Kunststoff. Klinge mit hoher Materialqualität, dreiseitig geschliffen und induktiv gehärtete Verzahnung. 2 Komponenten-Griff mit stoßfestem, speziellen Hartkunststoff und rutschsicherer Grip Zone, umfassender Fingerschutz, schneller Sägeblattwechsel per Knopfdruck.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 669 001	300	14
2696 669 002	Ersatzblatt	



Japansäge

Japanese saw

Fein

Die einseitig verzahnte Säge mit besonders feiner Zahnung für hohe Oberflächengüte. Schnelle, saubere und präzise Schnitte in Holz und Kunststoff. Klinge mit hoher Materialqualität, dreiseitig geschliffen und induktiv gehärtete Verzahnung. 2 Komponenten-Griff mit stoßfestem, speziellen Hartkunststoff und rutschsicherer Grip-Zone, umfassender Fingerschutz, schneller Sägeblattwechsel per Knopfdruck.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 669 003	270	17
2696 669 004	Ersatzblatt	





Japansäge

Japanese saw

Duo-Universal

Die doppelseitig verzahnte Tischler-Säge für Zinken, Holzverbindungen und Passungen. Schnelle, saubere und präzise Schnitte in Holz und Kunststoff. Klinge mit hoher Materialqualität, dreiseitig geschliffen und induktiv gehärtete Verzahnung. Griff aus stoßfestem Hartkunststoff, schnellerer Blattwechsel per Knopfdruck.



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Zähne / Zoll
2696 669 005	240	9 bzw. 17
2696 669 006	Ersatzblatt	

Feinsäge

Tenon Saw

Professionelle Feinsäge für Holz und Kunststoff. Feine Verzahnung mit gehärteten Zahnspitzen. Mit Stahlrücken für hohe Stabilität.

2696 675: Gekröpfter Griff für bündiges Sägen, umlegbar.



Artikelnummer	Länge mm	Zähne / Zoll	Ausführung
2696 677	250	13/14	-
2696 675	250	15/16	umlegbar Griff

Gehrungssäge

Mitre Saw

Promann 110

Mit Sägeblatt (24 Zähne, Länge 565 mm).

Automatische Höhenfixierung des Sägebogens erleichtert die Positionierung des Werkstückes.

Feste Einrastung für Rahmenspanner für 4,5,6,8 und 12 Ecken.

Max. Schnitttiefe 110 mm.

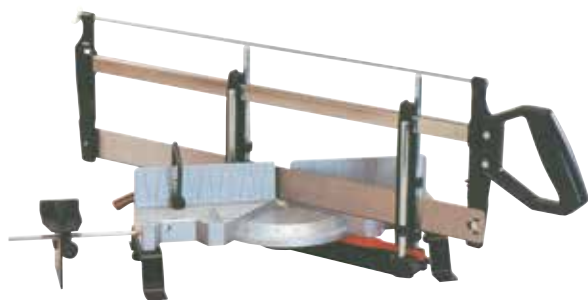
Schnittbreite: 160 mm (bei 90°) bzw. 100 mm (bei 45°).

Doppelgehrungsschnitt von 0 bis 55°.

Garantierte Winkelgenauigkeit +/- 0,06°.

Abmessung (l x b): 350 x 65 mm

Gewicht: 2,84 kg



Artikelnummer	Bezeichnung	Zähne / Zoll	Gewicht kg	VPE ST
2696 678 001	Gehrungssäge	-	2,84	1
2696 678 002	Sägeblatt	12	-	1
2696 678 003	Sägeblatt	18	-	1
2696 678 004	Sägeblatt	24	-	1
2696 678 005	Sägeblatt	32	-	1

Bügelsäge

Bow Saw

Aus ovalem Stahlrohr mit Spannhebel, lackiert, Sägeblätter mit gehärteten Zahnsitzen.

Artikelnummer	Länge mm
2696 654 723	760
2696 654 823	800



Bohr- und Zerspanungstechnik

Bügelsäge

Bow Saw

Ersatzblatt

Ersatzsägeblätter mit gehärteten Zahnsitzen.

Artikelnummer	Länge mm
2696 655 723	760
2696 655 823	800



Stichsägeblätter-Sortiment

Jigsaw Blade Assortment

für Holz/Kunststoff 25-teilig

Für nahezu alle Anwendungen im Holzbereich, Sperrholz, kunststoffbeschichtete Platten, Naturholz oder MDF. Nichts bringt Sie aus der Ruhe. Das RECA Swing Sägeblatt sorgt für saubere, enge Kurvenschnitte.

Inhalt:

0604 100 003: 10x
0604 100 004: 10x
0604 100 008: 5x

Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 000 071	2,5 / 4,0 / 4,0	75 / 75 / 75	100 / 100 / 100	1,45 / 1,25 / 1,25	10 / 10 / 5



Stichsägeblätter-Sortiment

Jigsaw Blade Assortment

für Metall 25-teilig

Für alle gängigen Anwendungen im Metallbereich. Bleche und Profile ab 1,2 mm aus Stahl, Buntmetall und NE-Metall lassen sich mit diesen Blättern sägen.

Inhalt:

0604 200 004: 12x
0604 200 005: 8x
0604 200 006: 5x

Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 000 060	1,2 / 2,0 / 3,0	55 / 55 / 75	77 / 77 / 100	1,0 / 1,0 / 1,0	12 / 8 / 5





Stichsägeblätter-Sortiment

Jigsaw Blade Assortment

für unterschiedliche Materialien 25-teilig

Das Universal-Sortiment.

Von Sperrholz über Metall bis zu Kunststoff, lassen sich alle Materialien schneiden. Mit diesem Sortiment sind Sie bestens gerüstet!

Inhalt:

0604 200 004: 12x

0604 100 003: 5x

0604 400 001: 8x



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 000 067	1,2 / 2,5 / M-Zahn	55 / 75 / 75	77 / 100 / 100	1,0 / 1,45 / 1,0	12 / 5 / 8

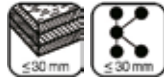


Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, CV 2,5 mm

Material: Alle Holzarten, Kunststoff bis 30 mm; Schnitt: feiner, schneller Schnitt; CV, Blatt konisch geschliffen und Zähne schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 003	2,5	75	100	1,45	10



Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, CV 4 mm

Material: Alle Holzarten bis 50 mm; Schnitt: grober, schneller Schnitt; CV, Zähne geschränkt und schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 004	4	75	100	1,25	10



Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, splitterfrei Schnittkante, 2,5 mm

Material: Alle Holzarten, Kunststoff bis 30 mm; Schnitt: feiner, schneller Schnitt mit sauberer, splitterfreier Schnittkante; CV, Blatt konisch geschliffen, Zähne schräg geschärft, Zahnung auf Stoß



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 005	2,5	75	100	1,45	10

Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, **XXL 120 mm**

Material: Alle Holzarten bis 120 mm; Schnitt: grober, schneller Schnitt; CV, Zähne geschränkt und schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 006	4	155	180	1,25	10

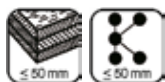


Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, **Extra**

Material: Alle Holzarten, Kunststoff bis 50 mm; Schnitt: gerader, schneller Schnitt; CV, Blatt konisch geschliffen und Zähne schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 007	4	75	100	1,72	10



Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, **Swing**

Material: Alle Holzarten bis 50 mm; Schnitt: grober, schneller Kurvenschnitt; CV, Blatt rückenverzahnt, Zähne geschränkt und schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 008	4	75	100	1,25	10



Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, **Twist**

Material: Weichholz, Sperrholz, beschichtete Platten bis 15 mm; Schnitt: feiner, schneller Kurvenschnitt; CV, Blatt konisch geschliffen, Zähne schräg geschärft, spitz verzahnt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 009	1,35	50	76,5	1,25	10



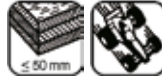


Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, Akku-Speed

Material: Weichholz dick und dünn bis 50 mm, Span-, Tischler-, Faserplatten; Schnitt: gerader, sehr schneller Schnitt; CV, Blatt konisch geschliffen, Zähne schräg geschärft, progressive Zahnteilung, speziell für Akku-Maschinen



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 010	2,4 - 3,0	77	100	1,25	10

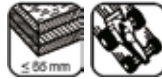


Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, Uni-Speed

Material: Weichholz dick und dünn bis 65 mm, Span-, Tischler-, Faserplatten; Schnitt: gerader, sehr schneller Schnitt; CV, Blatt konisch geschliffen, Zähne schräg geschärft, progressive Zahnteilung



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 011	2,3 - 3,0	90	117	1,5	10

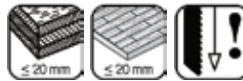


Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, Laminat

Material: Laminat, Parkett, dünne Holzarten bis 20 mm; Schnitt: feiner, schneller Schnitt mit sauberer, splitterfreier Schnittkante; BiM, Blatt konisch geschliffen, Zahnung auf Stoß und schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 012	1,9	60	80	1,25	10



Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, universell

Material: Alle Holzarten, Kunststoff bis 30 mm; Schnitt: feiner, schneller Schnitt; BiM, Blatt konisch geschliffen, Zähne schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 013	2,5	75	100	1,25	10

Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, grober Schnitt

Material: Alle Holzarten bis 50 mm; Schnitt: grober, schneller Schnitt; BiM, Zähne geschränkt und geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 014	4	75	100	1,25	10

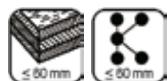


Stichsägeblätter WOOD-CUT

WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, Exact

Material: Alle Holzarten, furnierte Hölzer, beschichtete Arbeitsplatten, Kunststoff u.a. Trespa, Varicor, Corian (Werkstoffe im Sanitärbereich) bis 60 mm Materialstärke; Schnitt: feiner, gerader Schnitt; CV, Blatt konisch geschliffen, Zähne 3-fach schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 015	2,5	91	117	1,45	10

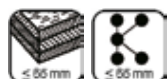


Stichsägeblätter WOOD-CUT

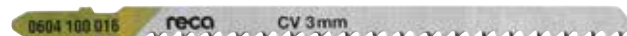
WOOD-CUT Jigsaw Blades

für Holz/Kunststoff, feiner Schnitt

Material: Alle Holzarten, Kunststoffe bis 65 mm; Schnitt: feiner, schneller Schnitt; CV, Blatt konisch geschliffen, Zähne schräg geschärft



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 100 016	3	105	132	1,45	10



Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall, Sandwich Materialien, XXL 120 mm

Material: Sandwich-Materialien bis 120 mm; Schnitt: schneller, gerader Schnitt; BiM, Zähne gefräst und gewellt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 003	1	155	185	1	10
0604 610 020	2	155	185	1	10





Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall ab 1,2 mm

Material: Stahl, dünne Bleche von 1,2 bis 2,0 mm; Schnitt: schneller, gerader Schnitt; BiM, Zähne gefräst und gewellt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 004	1,2	55	77	1	10



Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall ab 2,5 mm

Material: Stahl, dünne Bleche, Buntmetall, Aluminium von 2,5 bis 6,0 mm; Schnitt: schneller, gerader Schnitt; BiM, Zähne gefräst und gewellt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 005	2	55	77	1	10



Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall, Swing

Material: Stahl bis 30 mm, Buntmetall, Aluminium, Kunststoff; Schnitt: sehr schnelle Kurvenschnitte für engste Radien; HSS, Zähne gefräst und geschränkt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 006	3	75	100	1	10



Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall, Twist

Material: dünne Bleche von 1,5 bis 4,0 mm; Schnitt: Kurvenschnitt; BiM, Zähne gefräst und gewellt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 007	2	50	77	1	10

Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall ab 0,5 mm

Material: sehr dünne Bleche von 0,5 bis 1,5 mm; Schnitt: schneller, gerader Schnitt; HSS, Zähne gefräst und gewellt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 008	0,7	55	77	1	10



Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall von 1,2 bis 2,0 mm

Material: dünne Bleche von 1,2 bis 2,0 mm; Schnitt: schneller, gerader Schnitt; HSS, Zähne gefräst und geschränkt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 009	1,2	55	77	1	10



Stichsägeblätter METAL-CUT

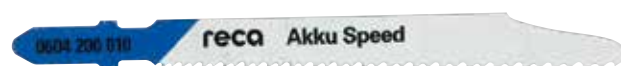
METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall, Akku Speed

Material: dünne bis starke Bleche von 1,5 bis 10,0 mm, Rohre + Profile, inkl. Alu (Ø < 30 mm); Schnitt: sehr schneller, gerader Schnitt; HSS, Zähne gefräst und geschränkt, progressive Zahnteilung, speziell für Akku-Maschinen



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 010	1,4 - 2,6	75	100	0,8	10



Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall, Uni Speed

Material: dünne bis starke Bleche von 1,5 bis 10,0 mm, Rohre + Profile, inkl. Alu (Ø < 30 mm); Schnitt: schneller, gerader Schnitt; HSS, Zähne gefräst und geschränkt, progressive Zahnteilung



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 011	1,2 - 2,6	75	100	1	10



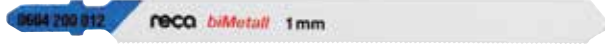


Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall von 1,0 bis 3,0 mm

Material: Stahl, dünne Bleche von 1,0 bis 3,0 mm; Schnitt: schneller, gerader Schnitt; BIM, Zähne gefräst und gewellt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 200 012	1	105	132	1	10

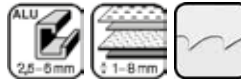


Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall von 3,0 bis 15,0 mm

Material: Aluminium, dünne bis starke Bleche von 3,0 bis 15,0 mm, Rohre + Profile ($\varnothing < 30$ mm)



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Dicke mm	VPE ST
0604 200 013	3	77	100	1	10

Stichsägeblätter METAL-CUT

METAL-CUT Jigsaw Blades

für Metall von 1,0 bis 3,0mm

Material: Stahl, mittlere Blechstärke von 2,5 bis 6,0 mm; Sandwichmaterialien (<65 mm); Rohre + Profile ($\varnothing < 65$ mm) Schnitt: schneller, gerader Schnitt; BIM Zähne gefräst und geschränkt.



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Zahnteilung mm	VPE ST
0604 200 014	105	132	1,0	1,8	10



Stichsägeblätter INOX-CUT

INOX-CUT Compass Saw Blades

für Edelstahl von 1,5 bis 3,0 mm

Material: dünne, rostfreie Stahlbleche von 1,5 bis 3,0 mm; Schnitt: feiner, gerader Schnitt; Blatt konisch geschliffen, geschliffene Zahnleiste aus Hartmetall



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 300 001	1,1	55	83	1	5

Stichsägeblätter INOX-CUT

INOX-CUT Compass Saw Blades

für Edelstahl von 0,5 bis 1,5 mm

Material: dünne, rostfreie Stahlbleche von 0,5 bis 1,5 mm; Schnitt: feiner, gerader Schnitt; BiM, Zähne gefräst und gewellt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 300 002	0,8	59	83	0,9	10



Stichsägeblätter INOX-CUT

INOX-CUT Compass Saw Blades

für Edelstahl von 1,5 bis 4,0 mm

Material: dünne, rostfreie Stahlbleche von 1,5 bis 4,0 mm; Schnitt: feiner, gerader Schnitt; BiM, Zähne gefräst und gewellt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 300 003	1,4	59	83	0,9	10



Stichsägeblätter UNIVERSAL-CUT

UNIVERSAL-CUT Jigsaw Blades

für unterschiedliche Materialien, Multi L

Material: Bauholz mit Nägeln bis 30 mm, Rohre, Profile, Bleche ab 1,5 bis 3 mm Stärke; Schnitt: gerader Schnitt. Einsatz mit hoher Tourenzahl und Pendelhub! BiM, M-Zahn, Schnitt im Vor- M-Zahn und Rückhub



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 400 001	M-Zahn	75	100	1	10



Stichsägeblätter UNIVERSAL-CUT

UNIVERSAL-CUT Jigsaw Blades

für unterschiedliche Materialien, Multi XL

Material: Bauholz mit Nägeln bis 60 mm, Rohre, Profile, Bleche ab 2,5 mm Stärke; Schnitt: gerader Schnitt. Einsatz mit hoher Tourenzahl und Pendelhub! BiM, M-Zahn, Schnitt im Vor- M-Zahn und Rückhub



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 400 002	M-Zahn	105	133	1,27	10





Stichsägeblätter UNIVERSAL-CUT

UNIVERSAL-CUT Jigsaw Blades

für unterschiedliche Materialien, Uni Speed

Material: Bauholz mit Nägeln bis 65 mm, Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Bleche, Rohre, Profile, inkl. Alu (Ø 3 bis 10 mm); Schnitt: schneller, grober, gerader Schnitt; BiM, Zähne geschränkt, progressive Zahnteilung



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 400 003	2,4 - 5,0	108	132	1,25	10



Stichsägeblätter SPECIAL-CUT

SPECIAL-CUT Jigsaw Blades

für spezielle Materialien, feiner Schnitt

Material: GFK ≤ 65 mm, Corian 5,0 – 20 mm; Schnitt: feiner, gerader Schnitt; Blatt konisch geschliffen, geschliffene Zahnleiste aus Hartmetall



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 500 001	3,3	90	117	1,25	5



Stichsägeblätter SPECIAL-CUT

SPECIAL-CUT Jigsaw Blades

für spezielle Materialien, grober Schnitt

Material: GFK 5,0 – 20 mm, Gipskarton, Zementfaserplatten 5,0 – 50 mm Schnitt: grober, gerader Schnitt; Blatt konisch geschliffen, Zähne geschränkt und Hartmetall bestückt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 500 002	4,2	75	100	1,25	5



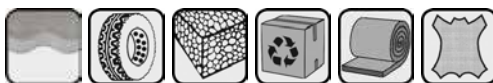
Stichsägeblätter SPECIAL-CUT

SPECIAL-CUT Jigsaw Blades

für Dämmstoffe, Wellenschliff

Material: Mineralwolle, Schäume (EPS/PUR), Styrodur®, Styropor®, Leder, Gummi, Papier, Teppich bis 100 mm

Schnitt: sauberer, schneller Schnitt



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	VPE ST
0604 500 003	155	180	1,27	5

Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades



biMetall, für alle Holzarten und Kunststoffe

Material:

- Konstruktionsholz (<100/ 150 mm), Platten: Span, MDF (6-60 mm), Sperrholz, Kunststoff (<100/ 150 mm), Holzwand (<100/ 150 mm - je nach Blattlänge geeignet)

Zähne:

- Geschränkt und geschliffen

Vorteile:

- Lange Lebensdauer
- Progressive Zahnteilung = verminderte Vibration im Anschnitt

Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 115 001	2,5 - 4,3	130	150	1,25	19	10
0605 115 003	2,5 - 4,3	180	200	1,25	19	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades



Hochleistungs-Chrom-Schnellschnittstahl, für Grünholz bis 190 mm

Geschränkt, kreuz-geschliffen und induktiv gehärtet

Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 116 001	5 - 6,35	220	240	1,27	19	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

biMetall

Extra stabiles Säbelsägeblatt für gerade Schnitte in allen Holzarten

Auch mit geringen Metallrückständen/Nägeln.

Gefräst und geschränkt

Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 117 001	3,2 - 5	130	150	1,27	19	10
0605 117 003	3,2 - 5	205	225	1,27	19	10





Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

biMetall, für Holz/ Metall

Säbelsägeblatt für die Demontage von Fensterrahmen (Holz und Metall). Speziell auch für Tauchschnitte geeignet. Aber auch Holz mit Nägeln, Spanplatten und Kunststoffe bzw. GFK massiv können mit diesem Blatt geschnitten werden.

Material:

- Holz mit Nägeln/ Metall, Spanplatten (<100/ 175/ 250 mm - je nach Blattlänge), Kunststoffprofile (\varnothing <100/ 175/ 250 mm - je nach Blattlänge), Kunststoffe/ GFK massiv (<50/ 60 mm - je nach Blattlänge), Fensterrahmen: Holz+Metall, speziell für Tauchschnitt

Zähne:

- Gefräst und geschränkt

Vorteile:

- Speziell für Fensterdemontage und Tauchschnitte geeignet



Artikelnummer	Zähne / Zoll	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 119 001	6	130	150	1,27	19	10
0605 119 003	6	205	225	1,27	19	10
0605 119 005	6	280	300	1,27	19	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

biMetall

Universelles Säbelsägeblatt für dünne bis starke Bleche und dünne bis kräftige Rohre und Profile aus Metall.

Material:

- Dünne bis starke Bleche (1-8 mm), dünne bis kräftige Profile (\varnothing 5 bis <100/ 150 mm - je nach Blattlänge geeignet)

Zähne:

- Gefräst und geschränkt

Vorteile:

- Lange Lebensdauer
- Progressive Zahnteilung = verminderte Vibration im Anschnitt



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 219 001	1,4-3,2	130	150	0,9	19	10
0605 219 002	1,4-3,2	205	225	0,9	19	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

biMetall

Säbelsägeblatt mit kraftvollem, grobem Schnitt für den robusten Einsatz sowie Rettungs- und Abbrucharbeiten. Ideal für Rohrschneidevorrichtungen geeignet.

Material:

- Starke Bleche (4-12 mm), dickwandige, massive Rohre und Profile (<100 mm/ 175 mm). Ideal für Rohrschneidevorrichtung, für Rettungs-/ Abbrucharbeiten

Zähne:

- Patentierte 2x2 Zahngeometrie

Hinweis:

- Auch für Glas geeignet



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 220 001	2,5 - 3,2	130	150	1,6	22	10
0605 220 003	2,5 - 3,2	205	225	1,6	22	10

Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades



biMetall

Säbelsägeblatt für starke Bleche, dickwandige geschlossene und offene Profile und Rohre.

Material:

- Starke Bleche (4-12 mm), dickwandige geschlossene und offene Profile und Rohre (<100 mm/ 175 mm), für Edelstahl bedingt geeignet.

Zähne:

- Patentierter 2x2 Zahngeometrie

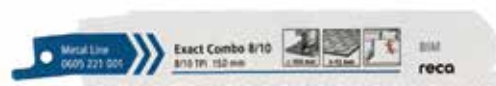
Vorteile:

- Schnelle, präzise winkelgenaue Schnitte (durch die Blatthöhe von 25 mm)

Hinweis:

- Auch für Glas geeignet

Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 221 001	2,5 - 3,2	130	150	1,1	25	10
0605 221 003	2,5 - 3,2	205	225	1,1	25	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades



biMetall

Säbelsägeblatt für Stahl, rostfreie Stähle und Buntmetalle.

Material:

- Stahl und rostfreie Stähle von 3,0 bis 12 mm und Buntmetalle

Zähne:

- Gefräst und geschränkt (10 Zähne/ Zoll)

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 222 001	130	150	0,9	19	10
0605 222 003	180	200	0,9	19	10
0605 222 005	260	280	0,9	19	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades



biMetall

Säbelsägeblatt aus neuartigem pulvermetallurgischem Hochleistungsstahl gefertigt und dadurch härter, hitzebeständiger und widerstandsfähiger als biMetall.

Die physikalischen Eigenschaften des neuen „XLS“-Materials schaffen im Mikrobereich wesentlich glattere Strukturen an den Schneidkanten der Zähne.

Material:

- Für Metall ab 2,0 mm, Buntmetalle & Aluminium, Guss/ SML und Holz mit Metallrückständen (< 60/ 110/ 160/ 240 mm - je nach Blattlänge). Für Edelstahl nur bedingt geeignet.

Zähne:

- Gefräst und geschränkt

Vorteile:

- 20 % schneller, widerstandsfähiger und mehr Schnitte pro Blatt im Vergleich zu herkömmlichen Blättern.

Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 224 001	1,8 - 2,5	80	100	0,9	19	10
0605 224 002	1,8 - 2,5	130	150	0,9	19	10
0605 224 004	1,8 - 2,5	180	200	0,9	19	10
0605 224 006	1,8 - 2,5	260	280	0,9	19	10





Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

biMetall

Säbelsägeblatt für Metalle und Holz mit Metallrückständen.

Material:

Für alle Holzarten mit Metallrückständen; Stahl ab 2,5 mm. Speziell für Palettenreparaturen (< 60/ 110/ 160/ 240 mm - je nach Blattlänge geeignet)

Zähne:

- Gefräst und geschränkt

Hinweis:

- Speziell für Palettenreparatur geeignet



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 223 001	1,8 - 2,5	80	100	0,9	19	10
0605 223 002	1,8 - 2,5	130	150	0,9	19	10
0605 223 004	1,8 - 2,5	180	200	0,9	19	10
0605 223 006	1,8 - 2,5	260	280	0,9	19	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

biMetall

Säbelsägeblatt für starke Bleche, massive Rohre und Profile aus Metall.

Material:

- Starke Bleche (3-8 mm), massive Rohre/Profile (\varnothing 10 bis <100/ 150/ 200 mm - je nach Blattlänge). Für Edelstahl nur bedingt geeignet.

Zähne:

- Gefräst und geschränkt (14 Zähne/ Zoll)



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 225 001	130	150	0,9	19	10
0605 225 003	180	200	0,9	19	10
0605 225 005	230	250	0,9	19	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

biMetall

Säbelsägeblatt für mittelstarke bis starke Bleche, dünnwandige geschlossene und offene Profile und Rohre in Metall.

Material:

- Mittelstarke bis starke Bleche (3-8 mm), dünnwandige geschlossene und offene Profile und Rohre (<100/ 175 mm - je nach Blattlänge).

Zähne:

- Patentierte 2x2 Zahngeometrie

Vorteile:

- Feine, präzise winkeltgenaue Schnitte (durch die Blatthöhe von 25 mm).



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 226 001	1,4 - 1,8	130	150	1,1	25	10
0605 226 003	1,4 - 1,8	205	225	1,1	25	10

Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades



biMetall

Säbelsägeblatt für dünne Bleche, Rohre und Profile aus Metall.

Material:

- Dünne Bleche (1,5-4 mm), Rohre/ Profile ($\varnothing < 100/ 150$ mm - je nach Blattlänge)

Zähne:

- Gefräst und geschränkt (18 Zähne/ Zoll)

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 227 001	130	150	0,9	19	10
0605 227 003	180	200	0,9	19	10



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades



biMetall

Universelles Säbelsägeblatt mit patentierter M-Spezialverzahnung für Metall, Buntmetall, Kunststoff und Holz mit Nägeln.

Die robusten Zähne arbeiten im Vor- und Rückhub für sehr schnelle und präzise Schnitte mit langer Lebensdauer.

Material:

- Für Metall ab 1,5 mm bzw. 2,5 mm Wandstärke bei überdurchschnittlich langer Lebensdauer

Zähne:

- M-Verzahnung (5 Zähne/ Zoll)

Hinweis:

- Beste Ergebnisse bei höchster Maschinendrehzahl mit Pendelhub.

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 401 001	130	150	0,9	19	10
0605 401 002	180	200	0,9	19	10



Säbelsägeblätter Uni Speed

UNIVERSAL-CUT Reciprocating Saw Blades



für unterschiedliche Materialien

Zahnausführung: gefräst und geschränkt

Anwendungsgebiet:

Holz mit Nägeln/ Metall, Spanplatten (<150 mm), Metallbleche, Aluminiumprofile (3-18 mm), GFK/Epoxy (<150 mm)

Vorteile:

Lange Lebensdauer!

Progressive Zahnteilung = verminderte Vibration im Anschnitt.



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 402 001	2,1 / 4,3	130	150	1,25	19	10





Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

Hartmetall

Material:

- Stahlgussrohre, Gusseisen (SML), roter Backstein, Keramik und glasfaserverstärkte Kunststoffe (GFK), Epoxy.

Zähne:

- Hartmetall-Granulat beschichtet



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 507 001	130	150	1,05	19	2
0605 507 002	210	230	1,05	19	2



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

Hochleistungs-Chrom-Schnellschnittstahl

Material:

- Faserisolationmaterialien (bis zu 175/ 250/ 350 mm Materialstärke je nach Blattlänge), Karton, Schäume, Styrodur, Leder, Gummi, Papier und Teppich

Zähne:

- Wellenschliff

Vorteile:

- Scharf geschliffene Spitze: für präzise Tauchschnitte ohne Verlauf
- Präzise Schnitte auch in dicken und dichten Faserdämmstoffen

Hinweis:

- Für Tauchschnitte geeignet.



Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 508 001	205	225	1,3	22	2
0605 508 002	280	300	1,3	22	2
0605 508 003	380	400	1,3	44	1



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

Hartmetall

Spezielles Säbelsägeblatt für kraftvolle, grobe und schnelle Schnitte in Holz mit hochlegierten (gehärteten) Schrauben und Nägeln bzw. Stahlelementen, Stahlgussrohre und Glasfaserverstärkter Kunststoff/ Epoxy.

Zähne:

- Hartmetall-Zähne geschränkt und geschliffen

Anwendungsgebiet:

Holz mit hochlegierten (gehärteten) Schrauben und Nägeln, Holz mit Stahlelementen, Stahlgussrohre, GFK/ Epoxy

Vorteile:

- Bis zu 10x längere Lebensdauer im Vergleich zu biMetall in verschiedenen Abbruchanwendungen.
- Hartmetall-Technologie
- Sehr schneller Schnitt

Hinweis:

- Hervorragend geeignet für Stahlgussrohre.



Artikelnummer	Zahnteilung mm	Arbeitslänge mm	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	VPE ST
0605 510 001	3,2 - 4,2	130	150	25	1,3	3
0605 510 002	3,2 - 4,2	205	225	25	1,3	3

Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

Hartmetall

Säbelsägeblatt für Bleche und Profile aus Edelstahl, sowie GFK und Epoxy.

Material:

- Inox-Bleche (2-4 mm), Inox-Profile ($\varnothing < 50 / 100 / 150$ mm - je nach Blattlänge), GFK/ Epoxy ($< 50 / 100 / 150$ mm - je nach Blattlänge).

Zähne:

- HM-Leiste, Zähne geschliffen (18 Zähne/ Zoll)

Hinweis:

- Beim Sägen Hubzahl reduzieren, Pendelung ausschalten und Kühlmittel verwenden!

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 301 001	95	115	1,0	19	5
0605 301 002	130	150	1,0	19	5
0605 301 003	180	200	1,0	19	5



Säbelsägeblätter

Reciprocating Saw Blades

Hartmetall

Spezial-Säbelsägeblatt zum Schneiden von Bausteinen wie Porotonziegel, Gasbeton und Ytong.

Material:

- Bausteine (Porotonziegel, Gasbeton/ Ytong) bis 215/ 365 mm Materialstärke - je nach Blattlänge

Zähne:

- Hartmetall-Zähne

Vorteile:

- Sehr gerader Schnitt durch 51 mm hohes Blatt

Hinweis:

- Nur mit Maschinen ab 1000 Watt Leistung einsetzen

Artikelnummer	Arbeitslänge mm	Länge mm	Stärke mm	Höhe mm	VPE ST
0605 509 001	255	305	1,5	50	1
0605 509 002	405	455	1,5	50	1



Handgriff für Säbelsägeblätter

Handle for Reciprocating Saw Blades

Optimale Handhabung durch wahlweise geraden oder abgewinkelten Griff.

Mit Arretierknopf bei abgewinkeltem Griff.

In die Handgriffaufnahme passt auch ein Bithalter $\frac{1}{4}$ ", E 6,3. Hiermit kann der Handgriff sehr schnell und einfach zu einem Schraubendreher umfunktioniert werden.

In der Griffkappe ist Platz für 6 Bits ($\frac{1}{4}$ ", 25 mm lang).

Artikelnummer	Bezeichnung	Länge mm
0605 010 002	RECA Handgriff für Säbelsägeblätter	158



Metallkreissägeblätter HSS-DMo5

HSS-DMo5 Metal Circular Saw Blades

dampfbehandelt, mit Nebenbohrungen

Sägeblatt mit hohem Anteil an Wolfram, 5 % molybdänlegiert, mit spezieller Oberflächenbehandlung (dampfbehandelt).

Metalle und Legierungen ab einer Härte von 500N/mm² - 800 N/mm²

Alle Sägeblätter bis Zahnteilung 5 mm werden mit der Zahnform Bw ausgeliefert. Geeignet zum Sägen von dünnwandigen Rohren und Profilen.

Alle Sägeblätter ab Zahnteilung 6 mm werden mit der Zahnform C ausgeliefert. Geeignet zum Sägen von Vollmaterial, Rohren und Profilen.



Artikelnummer	Ø mm	Bohrung mm	Stärke mm	Zahnteilung mm
0611 125 254	250	32	2,5	4
0611 125 256	250	32	2,5	6
0611 127 254	275	32	2,5	4
0611 130 254	300	32	2,5	4
0611 130 256	300	32	2,5	6
0611 131 254	315	32	2,5	4
0611 131 256	315	32	2,5	6

Nebenbohrungen: 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 mm

Metallkreissägeblätter HSS-DMo5

HSS-DMo5 Metal Circular Saw Blades

dampfbehandelt, mit Nebenbohrungen

Sägeblatt mit hohem Anteil an Wolfram, 5 % molybdänlegiert, mit spezieller Oberflächenbehandlung (dampfbehandelt).

(dampfbehandelt).

Metalle und Legierungen mit einer Härte von 500N/mm² - 800 N/mm²

Alle Sägeblätter bis Zahnteilung 5 mm werden mit der Zahnform Bw ausgeliefert. Geeignet zum Sägen von dünnwandigen Rohren und Profilen.

Alle Sägeblätter ab Zahnteilung 6 mm werden mit der Zahnform C ausgeliefert. Geeignet zum Sägen von Vollmaterial, Rohren und Profilen.



Artikelnummer	Ø mm	Bohrung mm	Stärke mm	Zahnteilung mm
0611 225 254	250	40	2,5	4
0611 227 254	275	40	2,5	4
0611 227 256	275	40	2,5	6
0611 227 258	275	40	2,5	8
0611 230 254	300	40	2,5	4
0611 230 256	300	40	2,5	6
0611 235 306	350	40	3	6

Nebenbohrungen: 2/8/55 + 4/12/64 mm

Metallkreissägeblätter HSS-E

HSS-E Metal Circular Saw Blades

dampfbehandelt, mit Nebenbohrungen

Sägeblatt mit hohem Anteil an Wolfram, 5 % molybdänlegiert und 5 % kobaltlegiert, mit spezieller Oberflächenbehandlung (dampfbehandelt).

Metalle und Legierungen ab einer Härte 800 N/mm² (z.B.: Edelstahl)

Alle Sägeblätter bis Zahnteilung 5 mm werden mit der Zahnform Bw ausgeliefert. Geeignet zum Sägen von dünnwandigen Rohren und Profilen.

Alle Sägeblätter ab Zahnteilung 6 mm werden mit der Zahnform C ausgeliefert. Geeignet zum Sägen von Vollmaterial, Rohren und Profilen.



Artikelnummer	Ø mm	Bohrung mm	Stärke mm	Zahnteilung mm
2615 400 001	225	32	2,0	3
2615 400 102	250	32	2,0	4
2615 400 201	250	32	2,5	4
2615 400 301	275	32	2,5	4
2615 400 401	275	40	2,5	4
2615 400 502	300	32	2,5	4
2615 400 503	300	32	2,5	5
2615 400 601	300	40	2,5	4
2615 400 701	315	32	2,5	3
2615 400 702	315	32	2,5	4
2615 400 703	315	32	2,5	5
2615 400 704	315	32	2,5	6
2615 400 801	315	40	3,0	4
2615 400 901	350	32	2,5	4
2615 400 902	350	32	2,5	5
2615 400 903	350	32	2,5	6

Nebenbohrungen 32 mm: 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 mm

Nebenbohrungen 40 mm: 2/8/55 + 4/12/64 mm



Metallkreissägeblätter HSS-DMo5

DIN 1837 A Metal Circular Saw Blades

DIN 1837 A

Feingezahnt mit Winkelzahnung

zum Bearbeiten von spröden, kurzspanenden Werkstoffen

für Schnitte in geringe Tiefe oder bei dünnwandigen Materialien geeignet

Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrungs-Ø mm	Anzahl Zähne	Zahnteilung mm
2617 106 03	63	0,3	16	128	1,6
2617 106 04	63	0,4	16	128	1,6
2617 106 05	63	0,5	16	128	1,6
2617 106 08	63	0,8	16	100	2
2617 106 10	63	1	16	100	2
2617 106 12	63	1,2	16	80	2,5
2617 106 16	63	1,6	16	80	2,5
2617 106 20	63	2	16	80	2,5
2617 106 25	63	2,5	16	64	3,15
2617 106 30	63	3	16	64	3,15
2617 106 40	63	4	16	64	3,15
2617 106 50	63	5	16	48	4
2617 108 04	80	0,4	22	160	1,6
2617 108 05	80	0,5	22	128	2

Wir liefern auch jeden anderen Durchmesser und Stärke von 50 x 0,5 mm bis 200 x 6 mm, DIN 1838 B, grobgezahnt, HSS, Ausführung B (Bogenzahnung). Für stärkere Materialien und größere Schnitttiefen. Diese Ausführung liefern wir in den Abmessungen von 50 x 0,5 bis 200 x 6 mm auf Anfrage.



Metallkreissägeblätter HSS-DMo5

DIN 1837 A Metal Circular Saw Blades

DIN 1837 A

Feingezahnt mit Winkelzahnung zum Bearbeiten von spröden, kurzspanenden Werkstoffen für Schnitte in geringe Tiefe oder bei dünnwandigen Materialien geeignet



Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrungs-Ø mm	Anzahl Zähne	Zahnteilung mm
2617 108 08	80	0,8	22	128	2
2617 108 10	80	1	22	100	2,5
2617 108 12	80	1,2	22	100	2,5
2617 108 20	80	2	22	80	3,15
2617 108 25	80	2,5	22	80	3,15
2617 108 30	80	3	22	80	3,15
2617 110 05	100	0,5	22	160	2
2617 110 06	100	0,6	22	160	2
2617 110 08	100	0,8	22	128	2,5
2617 110 10	100	1	22	128	2,5
2617 110 12	100	1,2	22	128	2,5
2617 110 16	100	1,6	22	100	3,15
2617 110 20	100	2	22	100	3,15
2617 110 25	100	2,5	22	100	3,15
2617 110 30	100	3	22	80	4
2617 110 40	100	4	22	80	4
2617 110 50	100	5	22	80	4
2617 110 60	100	6	22	64	5

Wir liefern auch jeden anderen Durchmesser und Stärke von 50 x 0,5 mm bis 200 x 6 mm, DIN 1838 B, grobgezahnt, HSS, Ausführung B (Bogenzahnung). Für stärkere Materialien und größere Schnitttiefen. Diese Ausführung liefern wir in den Abmessungen von 50 x 0,5 bis 200 x 6 mm auf Anfrage.

Kreissägeblatt CV-Stahl

CV Steel Circular Saw Blade



für Holzbearbeitung, aus Elektro Stahl unlegiert, sorgfältig gehärtet, gezahnt und geschränkt, schnittfertig geschärft.

Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Bohrung mm	Dicke mm
2696 680 300	300	72	30	2,0
2696 680 400	400	72	30	2,0
2696 680 500	500	56	30	2,5
2696 680 600	600	56	30	3,2

Kreissägeblätter HM

Carbide Steel Circular Saw Blade



Mehrzweck-Kreissägeblatt

Einsatzgebiete: Hart- und Weichholz, Holz mit Metallresten, (Beschläge, Nägel, Schrauben)
Kunststoffe, Plexiglas, Thermo- und Fassadenbleche, Weichstahl, Aluminiumprofile und vieles mehr.

Geeignet für Handkreissägen, Kapp- und Gehrungssägen.

Artikelnummer	Ø mm	Stärke mm	Bohrung mm	Anzahl Zähne
2616 28 150	150	2,8	20 / 16	42
2616 28 160	160	2,8	20 / 16	42
2616 280 170	170	2,8	30	42
2616 280 180	180	2,8	30	48
2616 28 180	180	2,8	20 / 16	48
2616 280 190	190	2,8	30	54
2616 28 190	190	2,8	20 / 16	54
2616 28 200	200	2,8	30	54
2616 28 210	210	2,8	30	54
2616 32 230	230	3,2	30	64
2616 32 235	235	2,8	30 / 25	60
2616 32 250	250	3,2	30	80



Kreissägeblätter

Steel Circular Saw Blade

Nagelfest

gelaserte Kühlelemente

Spezielle Trapez-Zahnform flach mit Fase für harten Baustelleneinsatz

Anwendung: Schalhölzer und Schaltafeln, Kanthölzer mit Beton-, Beschlag und Nagelresten sowie Gasbeton

Artikelnummer	Ø mm	Anzahl Zähne	Bohrung mm	Dicke mm
2617 120 300	300	20	30	3,2
2617 120 315	315	20	30	3,2
2617 124 350	350	24	30	3,5
2617 128 400	400	28	30	3,8
2617 132 450	450	32	30	4,0
2617 136 500	500	36	30	4,0
2617 142 600	600	42	30	3,8
2617 148 700	700	48	30	4,2





Bandsägeblätter für Metall

Bandsaw Blades for Metal Cutting

biMetall-top

Hochleistungssägeband mit flexiblen Rücken und Zahnsitzen aus HSS-Stahl. Dieser Stahl hat einen hohen Molybdän- und 8% Kobaltanteil. Mit diesem RECA-Spitzenprodukt werden bei bester Schnittleistung selbst unter hoher Wärmebelastung höchste Standzeiten erreicht. Besonders geeignet zum Sägen von hitze- und säurebeständigen Stählen und „exotischen Stählen“ wie Hastelloy, Inconel, Titan, V4A usw.

S: Standardzahn, Spanwinkel 0°

Universell einsetzbar. Geeignet zum Sägen der meisten Gusseisen-, Stahlguss- und Stahlsorten.

K: Klauenzahn, Spanwinkel 10°

Höchste Leistung in gut zerspanbarem Material. NE-Metalle, Stahlsorten niedriger Festigkeit, CrNi-Stähle.

V: Variable Zahnteilung

Für Stähle bis 40 HRC und NE-Metalle



Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne / Zoll
1608 341 023	4100	34	1,1	2 - 3 V
1608 341 058	4100	34	1,1	5 - 8 V



Bandsägeblätter für Metall

Bandsaw Blades for Metal Cutting

HSS biMetall M 42

- biMetallsägeband aus legiertem Trägerbandstahl
- Zahnsitzen aus HSS M 42 mit variabler, schwingungsdämpfender Verzahnung
- Endlos geschweißt, mit Schweißnaht-Garantie
- Härte 68-69 HRC
- Für alle Stähle bis 45 HRC

Einsatzgebiete:

- Für Vollmaterial, Rohre und Profile aus Baustähle, Tiefziehstähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, Federstähle, Vergütungsstähle, niedriglegierte Warmarbeitsstähle, unlegierte Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, rost- und säurebeständige Stähle (leicht), NE-Metalle

Hinweis:

- Optimale Bandspannung bei Bandsägen: 250 - 300 N/mm² (zu wenig Bandspannung = Bandverlauf / zu viel Bandspannung = Bandbruch).



Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne / Zoll
1608 236 101	2360	20	0,9	10/14
1608 236 58	2360	20	0,9	5/8
1608 236 812	2360	20	0,9	8/12
1608 245 101	2450	27	0,9	10/14
1608 245 58	2450	27	0,9	5/8
1608 245 610	2450	27	0,9	6/10
1608 248 101	2480	27	0,9	10/14
1608 248 58	2480	27	0,9	5/8
1608 248 610	2480	27	0,9	6/10
1608 272 101	2720	27	0,9	10/14
1608 272 58	2720	27	0,9	5/8
1608 272 610	2720	27	0,9	6/10





Bandsaw Blades for Metal Cutting

HSS biMetall M 42

- biMetallsägeband aus legiertem Trägerbandstahl
- Zahnspitzen aus HSS M 42 mit variabler, schwingungsdämpfender Verzahnung
- Endlos geschweißt, mit Schweißnaht-Garantie
- Härte 68-69 HRC
- Für alle Stähle bis 45 HRC

Einsatzgebiete:

- Für Vollmaterial, Rohre und Profile aus Baustähle, Tiefziehstähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, Federstähle, Vergütungsstähle, niedriglegierte Warmarbeitsstähle, unlegierte Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, rost- und säurebeständige Stähle (leicht), NE-Metalle

Hinweis:

- Optimale Bandspannung bei Bandsägen: 250 - 300 N/mm² (zu wenig Bandspannung = Bandverlauf / zu viel Bandspannung = Bandbruch).



Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Zähne / Zoll
1608 300 34	3000	27	0,9	3/4
1608 300 46	3000	27	0,9	4/6
1608 300 58	3000	27	0,9	5/8
1608 315 34	3150	27	0,9	3/4
1608 315 46	3150	27	0,9	4/6
1608 315 58	3150	27	0,9	5/8
1608 320 34	3200	27	0,9	3/4
1608 320 46	3200	27	0,9	4/6
1608 320 58	3200	27	0,9	5/8
1608 320 610	3200	27	0,9	6/10
1608 335 101	3350	27	0,9	10/14
1608 335 46	3350	27	0,9	4/6
1608 335 58	3350	27	0,9	5/8
1608 366 101	3660	27	0,9	10/14
1608 366 341	3660	27	0,9	3/4
1608 366 461	3660	27	0,9	4/6
1608 366 581	3660	27	0,9	5/8
1608 366 611	3660	27	0,9	6/10
1608 366 811	3660	27	0,9	8/12
1608 380 341	3800	27	0,9	3/4
1608 380 461	3800	27	0,9	4/6
1608 380 581	3800	27	0,9	5/8
1608 380 611	3800	27	0,9	6/10
1608 390 35	3900	27	0,9	3/4
1608 390 46	3900	27	0,9	4/6
1608 390 58	3900	27	0,9	5/8
1608 390 610	3900	27	0,9	6/10
1608 411 34	4115	34	1,1	3/4
1608 411 46	4115	34	1,1	4/6
1608 480 23	4800	34	1,1	2/3
1608 480 34	4800	34	1,1	3/4
1608 480 46	4800	34	1,1	4/6





Zylindersägen Sortiment

Cylinder Saw Assortment

HSS-Co8 biMetall, Zahnteilung Vario 4/6 Zähne

Das universelle Lochsäge-Sortiment beinhaltet die gängigsten Größen, die Aufnahme A1, A2 und eine Schleuderfeder. Maximale Sägetiefe 38 mm.



Artikelnummer	Inhalt
0956 609 001	Aufnahme A1 + A2, Schleuderfeder, Zylindersägen Ø 19, 22, 25, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 68, 76 je 1x



Lochsägen

Hole Saws

biMetall für Stahl und Edelstahl

Anwendung:

Auf mobilen und stationären Maschinen einsetzbar. Beim Schneiden von Metallen Kühlmittel verwenden. Bei Edelstahl Drehzahl reduzieren. Um Überhitzungen zu vermeiden regelmäßig Späne entfernen.

Einsatzgebiete:

- Stahl, Edelstahl, Guss, Kupfer, Bronze, Aluminium, Kunststoff, Holz

Vorteile:

verstärkte Grundplatte mit mehr Gewindegängen:

- höhere Rundlaufgenauigkeit
- kein Ausreißen des Gewindes

extreme Zahnform:

- schnellster Sägefortschritt bei minimalen Zahnausbruch
- leichtes Anbohren

Zahnteilung Vario 4/6Z HSS-Co8 (8 % Co):

- schnellster Wärmeabtransport - maximale Standzeit
- hohe Schnittqualität



Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Schnitttiefe mm
0609 000 014	14	9/16	38
0609 000 016	16	5/8	38
0609 000 017	17	11/16	38
0609 000 019	19	3/4	38
0609 000 020	20	25/32	38
0609 000 021	21	13/16	38
0609 000 022	22	7/8	38
0609 000 024	24	15/16	38
0609 000 025	25	1	38
0609 000 027	27	11/16	38
0609 000 029	29	11/8	38
0609 000 030	30	13/16	38
0609 000 032	32	11/4	38
0609 000 033	33	15/16	38
0609 000 035	35	13/8	38
0609 000 037	37	17/16	38
0609 000 038	38	11/2	38
0609 000 040	40	19/16	38
0609 000 041	41	15/8	38





Hole Saws

biMetall für Stahl und Edelstahl

Anwendung:

Auf mobilen und stationären Maschinen einsetzbar. Beim Schneiden von Metallen Kühlmittel verwenden. Bei Edelstahl Drehzahl reduzieren. Um Überhitzungen zu vermeiden regelmäßig Späne entfernen.

Einsatzgebiete:

- Stahl, Edelstahl, Guss, Kupfer, Bronze, Aluminium, Kunststoff, Holz

Vorteile:

verstärkte Grundplatte mit mehr Gewindegängen:

- höhere Rundlaufgenauigkeit
- kein Ausreißen des Gewindes

extreme Zahnform:

- schnellster Sägefortschritt bei minimalen Zahnausbruch
- leichtes Anbohren

Zahnteilung Vario 4/6Z HSS-Co8 (8 % Co):

- schnellster Wärmeabtransport - maximale Standzeit
- hohe Schnittqualität



Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Schnitttiefe mm
0609 000 043	43	111/16	38
0609 000 044	44	13/4	38
0609 000 046	46	113/16	38
0609 000 048	48	17/8	38
0609 000 051	51	2	38
0609 000 052	52	21/6	38
0609 000 054	54	21/8	38
0609 000 057	57	21/4	38
0609 000 059	59	25/16	38
0609 000 060	60	23/8	38
0609 000 064	64	21/2	38
0609 000 065	65	29/16	38
0609 000 067	67	25/8	38
0609 000 068	68	211/16	38
0609 000 070	70	23/4	38
0609 000 073	73	27/8	38
0609 000 074	74	223/25	38
0609 000 076	76	3	38
0609 000 079	79	31/8	38
0609 000 083	83	31/4	38
0609 000 086	86	33/8	38
0609 000 089	89	31/2	38
0609 000 092	92	35/8	38
0609 000 095	95	33/4	38
0609 000 098	98	37/8	38
0609 000 102	102	4	38
0609 000 105	105	41/8	38
0609 000 108	108	41/4	38
0609 000 111	111	43/8	38
0609 000 114	114	41/2	38
0609 000 121	121	43/4	38
0609 000 127	127	5	38
0609 000 140	140	51/2	38
0609 000 152	152	6	38





Lochsägen Zubehör

Hole Saw Accessories



Artikelnummer	Bezeichnung	Antrieb	Länge mm	für Ø mm
0609 102 110	Aufnahme für Lochsäge	SK 11,0	-	32 - 152
0609 101 090	Aufnahme für Lochsäge	SK 9,5	-	14-30
0609 102 090	Aufnahme für Lochsäge	SK 9,5	-	32 - 152
0609 105 007	Schleuderfeder für Lochsäge	-	-	-
0609 105 300	Verlängerung für A2	-	300	-
0609 105 080	Zentrierbohrer für Aufnahme A1, A2	-	80	6,4



Zylindersägen Sortiment

Cylinder Saw Assortment



HSS biMetall, normal verzahnt

Universell einsetzbar. Geeignet zum Sägen der meisten Gusseisen-, Stahlguss- und Stahlarten, Aluminium, Bronze, Holz, Kunststoffe. Einsatz in Hand- und Ständerbohrmaschinen, die Zahngeometrie ermöglicht einen schnellen und sauberen Schnitt. Maximale Sägetiefe: 32 mm.



Artikelnummer	Inhalt mm
0956 632	A1, A2, Verlängerung, Schleuderfeder, Zylindersägen Ø 19, 22, 25, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 68, 76 je 1x

Zylindersägen

Cylinder Saws

HSS biMetall, normal verzahnt

Aus HSS-biMetall, eignen sich besonders zum Einsatz in sämtlichen Stahlmaterialien einschließlich Guss, Kupfer, Bronze, Aluminium, Kunststoffe und Holz. Sie werden eingesetzt sowohl in Handbohrmaschinen, Ständerbohrmaschinen als auch auf Drehbänken.



Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Schnitttiefe mm
0632 814	14	9/16	32
0632 816	16	5/8	32
0632 817	17	11/16	32
0632 819	19	3/4	32
0632 820	20	25/32	32
0632 821	21	13/16	32
0632 822	22	7/8	32
0632 824	24	15/16	32
0632 825	25	1	32
0632 827	27	1 1/16	32
0632 829	29	1 1/8	32
0632 830	30	1 3/16	32
0632 832	32	1 1/4	32
0632 835	35	1 3/8	32



Zylindersägen

Cylinder Saws

HSS biMetall, normal verzahnt

Aus HSS-biMetall, eignen sich besonders zum Einsatz in sämtlichen Stahlmaterialien einschließlich Guss, Kupfer, Bronze, Aluminium, Kunststoffe und Holz. Sie werden eingesetzt sowohl in Handbohrmaschinen, Ständerbohrmaschinen als auch auf Drehbänken.



Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Schnitttiefe mm
0632 838	38	1 1/2	32
0632 840	40	1 9/16	32
0632 841	41	1 5/8	32
0632 843	43	1 11/16	32
0632 844	44	1 3/4	32
0632 846	46	1 13/16	32
0632 848	48	1 7/8	32
0632 851	51	2	32
0632 852	52	2 3/64	32
0632 854	54	2 1/8	32
0632 857	57	2 1/4	32
0632 860	60	2 3/8	32
0632 864	64	2 1/2	32
0632 867	67	2 5/8	32
0632 868	68	2 11/16	32
0632 870	70	2 3/4	32
0632 873	73	2 7/8	32
0632 876	76	3	32
0632 879	79	3 1/8	32
4196 080 080	80		
0632 883	83	3 1/4	32
0632 886	86	3 3/8	32
0632 889	89	3 1/2	32
0632 892	92	3 5/8	32
0632 895	95	3 3/4	32
0632 898	98	3 7/8	32
0632 810 2	102	4	32
0632 810 5	105	4 1/8	32
0632 810 8	108	4 1/4	32
0632 811 1	111	4 3/8	32
0632 811 4	114	4 1/2	32
0632 812 1	121	4 3/4	32
0632 812 7	127	5	32
0632 814 0	140	5 1/2	32
0632 816 0	160	6 5/16	32
0632 816 8	168	6 5/8	32
0632 821 0	210	8 9/32	32



Zylindersägen Aufnahme

Cylinder Saw Mount

mit Zentrierbohrer

Artikelnummer	Bezeichnung	Antrieb mm	für Ø mm
0632 801 0	A10	SK 8,75	32 - 210



Lochsägen

Hole Saw

aus Hartmetall, universell einsetzbar

Mit hartmetallbestückten Lochsägen wird Edelstahl bis 2mm, unlegierte Stähle bis 4mm, Kunststoffe, PVC, Zink, Gips und Leichtbauplatten geschnitten. Zum Einsatz für Hand- und Säulenbohrmaschinen. Bei Säulenbohrmaschinen keinen automatischen Vorschub verwenden.

HM

Artikelnummer	Ø mm	Ø Zoll	Durchgangsmaße	Rohrmaße Zoll	Schaft-Ø mm
0632 983 016	16,0	5/8	PG 9	-	10
0632 983 015	16,5	-	M 16	-	10
0632 983 017	17,0	-	-	-	10
0632 983 186	18,6	-	PG 11	-	10
0632 983 019	19,0	3/4	-	3/8	10
0632 983 020	20,0	-	-	-	10
0632 983 204	20,4	13/16	M 20 / PG 13,5	-	10
0632 983 021	21,0	-	-	-	10
0632 983 022	22,0	-	-	1/2	10
0632 983 225	22,5	7/8	PG 16	-	10
0632 983 024	24,0	15/16	-	-	10
0632 983 025	25,0	-	-	-	10
0632 983 027	27,0	1 1/16	-	-	10
0632 983 283	28,3	1 1/8	PG 21	-	10
0632 983 029	29,0	-	-	3/4	10
0632 983 030	30,0	1 3/16	-	-	10
0632 983 032	32,0	1 1/4	-	-	10
0632 983 325	32,5	-	M 32	-	10
0632 983 035	35,0	1 3/8	-	1	10
0632 983 037	37,0	1 7/16	PG 29	-	10
0632 983 038	38,0	1 1/2	-	-	10
0632 983 040	40,0	1 9/16	-	-	10
0632 983 405	40,5	-	M 40	-	10
0632 983 041	41,0	1 5/8	-	-	10
0632 983 043	43,0	1 11/16	-	-	10
0632 983 044	44,0	1 3/4	-	1 1/4	10
0632 983 046	46,0	-	-	-	10
0632 983 047	47,0	1 7/8	PG 36	-	10
0632 983 048	48,0	-	-	-	10
0632 983 050	50,0	1 31/32	-	-	10
0632 983 505	50,5	-	M 50	-	10
0632 983 051	51,0	2	-	1 1/2	13
0632 983 054	54,0	2 1/8	PG 42	-	13
0632 983 057	57,0	2 1/4	-	-	13
0632 983 060	60,0	2 3/8	PG 48	-	13
0632 983 635	63,5	2 1/2	M 63	2	13
0632 983 065	65,0	-	-	-	13
0632 983 068	68,0	-	-	-	13
0632 983 070	70,0	2 3/4	-	-	13
0632 983 075	75,0	-	-	-	13
0632 983 080	80,0	-	-	-	13
0632 983 085	85,0	-	-	-	13
0632 983 090	90,0	-	-	-	13
0632 983 095	95,0	3 3/4	-	-	13
0632 983 100	100,0	-	-	-	13
0632 983 110	110,0	-	-	-	13
0632 983 120	120,0	-	-	-	13



Lochsägen - Zubehör

Hole Saw Accessories

Ausführung:
HSS Co 5 geschliffen, Kreuzanschliff nach DIN 1412 C
rechtsschneidend

Artikelnummer	Ø Zoll	Länge mm	für Ø mm	Bezeichnung
0632 983 001	6	52	16 - 70	Führungsbohrer
0632 983 002	8	52	75 - 150	Führungsbohrer
0632 983 003	-	-	-	Auswurf-Feder



HM-Wendehobelmesser

Reversible Planer Knives

Wendehobelmesser HM zur Verwendung mit Elektrohobelwerkzeugen für Holz

Artikelnummer	Ausführung	VPE ST
4695 289 810	82 x 5,5 x 1,1 mm	1



Kreisschneider mit Ziehschnitt

Circle Cutter

Mit Ziehschnitt, für Metallbearbeitung, durch schräggestellte Messer noch größere Leistung - noch problemloseres Ausschneiden von Metallteilen.

Artikelnummer	Bezeichnung	für Ø mm	Schaft MK	Schaft-Ø mm
3650 640 080	Liliput	18 - 80	-	10
3650 640 020	00	30 - 120	-	12
3650 640 220	00	30 - 120	2	-
3650 640 340	00a	30 - 400	3	-

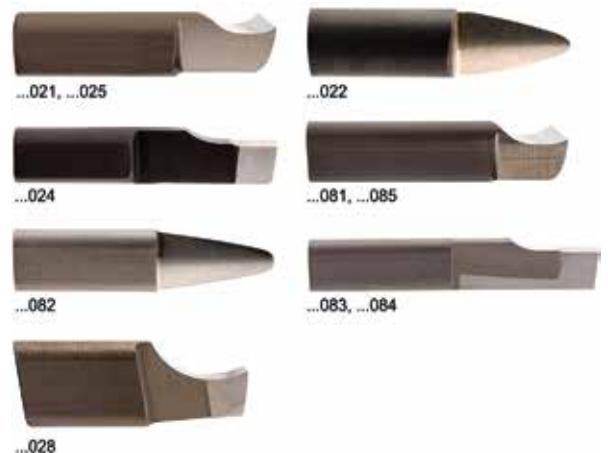


Kreisschneider Ersatzmesser

Circle Cutter Replacement Blade

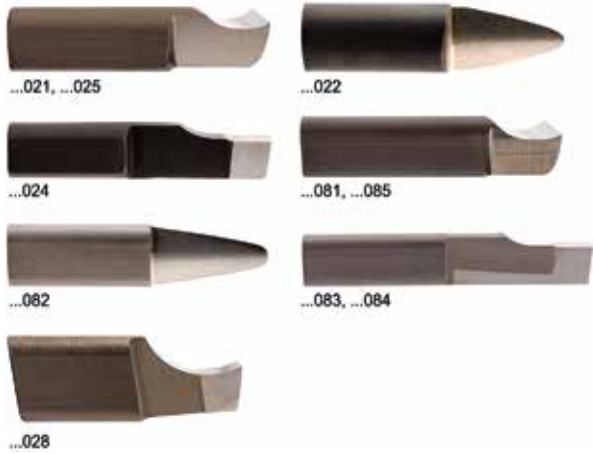
Mit ziehendem Schnitt für Bleche, gleich ob Stahl-, Eisen-, Messing- oder Alubleche und dergleichen.

Artikelnummer	für	Schnitttiefe mm	Qualität	Anwendungsgebiete
3650 640 025	00, 00a	5	HM	Stahl, Alu, Messing, Edelstahl (-2,5 mm)
3650 640 021	00, 00a	5	HSS-E	Stahl, Alu, Messing
3650 640 022	00, 00a	5	HSS-E	Weichkunststoff, Gummi, Leder
3650 640 024	00, 00a	15	HM	Hartkunststoffe, PA, Verbundstoffe, Pressstoffe
3650 640 028	00a	12	HSS-E	Stahl, Alu, Messing



Kreisschneider Ersatzmesser

Circle Cutter Replacement Blade



Mit ziehendem Schnitt für Bleche, gleich ob Stahl-, Eisen-, Messing- oder Alubleche und dergleichen.

Artikelnummer	für	Schnitttiefe mm	Qualität	Anwendungsgebiete
3650 640 085	Liliput	5	HM	Stahl, Alu, Messing, Edelstahl (-2,5 mm)
3650 640 081	Liliput	5	HSS-E	Stahl, Alu, Messing
3650 640 082	Liliput	5	HSS-E	Weichkunststoff, Gummi, Leder
3650 640 084	Liliput	15	HM	Hartkunststoffe, PA, Verbundstoffe, Pressstoffe
3650 640 083	Liliput	15	HSS-E	Hartkunststoffe, PA, Verbundstoffe, Pressstoffe

Stanze, hydraulisch

Hydraulic Punch



Fußbedienung, Lieferung im Metallkoffer
 Mit wenigen Handgriffen dünnwandige Materialien schnell, mühelos, sauber und gratfrei lochen.
 Vor dem Einsatz der Schraublochstanze sollte die Zugschraube unbedingt geschmiert werden.
 Zugkraft: 50kN

Artikelnummer	Inhalt
2691 981 009	Fußhydraulikstanze, Distanzbuchse, Adapterschraube MF 10, 12, 16

Stanze, hydraulisch

Hydraulic Punch



Handbedienung, Lieferung im Kunststoffkoffer
 Mit wenigen Handgriffen dünnwandige Materialien schnell, mühelos, sauber und gratfrei lochen.
 Vor dem Einsatz der Schraublochstanze sollte die Zugschraube unbedingt geschmiert werden.

Artikelnummer	Inhalt
2691 981 007	kompakte Handhydraulikstanze, Distanzbuchse, Adapterschraube MF 10, 12, 16
2691 981 008	Handhydraulikstanze, Distanzbuchse, Adapterschraube MF 10, 12, 16

Schraublochstanzen

Screw Hole Punches

3-Punkt-Stanze

Geeignet für Stahl- und Edelstahlbleche, Bunt- und Leichtmetalle und Kunststoffe bis zu Materialstärke 4 mm, ideal für Schaltanlagenbauer, Elektriker, Installateure, usw., mit wenigen Handgriffen dünnwandige Materialien schnell, mühelos, sauber und gratfrei lochen.

Artikelnummer	Ø mm	Durchgangsmaße	Zugschraube MF
2691 981 127	12,7	M12 / PG 7	8
2691 981 172	15,2	PG 9	10
2691 981 160	16,0	-	10
2691 981 165	16,5	M 16	10
2691 981 186	18,6	PG 11	10
2691 981 200	20,0	-	10
2691 981 20	20,4	M 20 / PG 13,5	10
2691 981 21	21,0	-	10
2691 981 22	22,5	PG 16	10
2691 981 254	25,4	M 25	10
2691 981 28	28,3	PG 21	12
2691 981 32	32,0	-	12
2691 981 325	32,5	M 32	12
2691 981 34	34,0	-	12
2691 981 35	35,0	-	12
2691 981 370	37,0	PG 29	12
2691 981 38	38,0	-	12
2691 981 405	40,5	-	16
2691 981 470	47,0	PG 36	16
2691 981 505	50,5	M 50	16
2691 981 540	54,0	PG 42	16
2691 981 600	60,0	PG 48	16
2691 981 635	63,5	M 63	16



Schraublochstanzen

Screw Hole Punches

Ersatzteile

Verpackungseinheit: einzeln in Kunststoffverpackung. Die Adapterschrauben sind in allen gängigen Hydraulikstanzen einsetzbar.

Artikelnummer	Bezeichnung
2691 981 901	Distanzbuchse
2691 981 902	Adapterschraube MF 10 x 1,0 Aufnahme 3/4" UNF
2691 981 903	Adapterschraube MF 12 x 1,5 Aufnahme 3/4" UNF
2691 981 904	Adapterschraube MF 16 x 1,5 Aufnahme 3/4" UNF
2691 981 905	Ersatzschraube MF 8 x 1,0 x 40 Festigkeitsklasse 10.9
2691 981 906	Ersatzschraube MF 10 x 1,0 x 45 Festigkeitsklasse 12.9
2691 981 907	Ersatzschraube MF 12 x 1,5 x 55 Festigkeitsklasse 12.9
2691 981 908	Ersatzschraube MF 16 x 1,5 x 70 Festigkeitsklasse 12.9
2691 981 909	Ersatzschraube mit Kugellager MF 10 x 1,0 x 50 Festigkeitsklasse 12.9
2691 981 910	Ersatzschraube mit Kugellager MF 12 x 1,5 x 60 Festigkeitsklasse 12.9
2691 981 911	Ersatzschraube mit Kugellager MF 16 x 1,5 x 70 Festigkeitsklasse 12.9



Schraublochstanzen-Sätze

Screw Hole Punch Sets



mit Kugellager
im Kunststoffkoffer

- 2691 981 001: 11-teilig, 6 Schraublochstanzen: Ø 15,2 - 32,0
- 2691 981 002: 13-teilig, 8 Schraublochstanzen: Ø 15,2 - 54,0
- 2691 981 004: 10-teilig, 5 Schraublochstanzen: Ø 16,5 - 40,5
- 2691 981 005: 12-teilig, 7 Schraublochstanzen: Ø 16,5 - 63,5

jeweils mit:
 1 Blechschälbohrer HSS
 1 Schneidpaste 30 g
 3 Kugellagerschrauben Festigkeitsklasse 12.9

Artikelnummer	Inhalt	Ø mm
2691 981 001	11-teilig	15,2 - 18,6 - 20,4 - 22,5 - 28,3 - 32,0
2691 981 002	13-teilig	15,2 - 18,6 - 20,4 - 22,5 - 28,3 - 37,0 - 47,0 - 54,0
2691 981 004	10-teilig	16,5 - 20,4 - 25,4 - 32,5 - 40,5
2691 981 005	12-teilig	16,5 - 20,4 - 25,4 - 32,5 - 40,5 - 50,5 - 63,5

Schraublochstanzen-Sätze

Screw Hole Punch Sets



mit kompakter Handhydraulikstanze
im Kunststoffkoffer

- 2691 981 006: 12-teilig, 6 Schraublochstanzen: Ø 16,5 - 50,5
- 2691 981 003: 14-teilig, 8 Schraublochstanzen: Ø 15,2 - 54,0

jeweils mit:
 1 Blechschälbohrer HSS
 1 Schneidpaste 30 g
 1 Distanzbuchse
 3 Kugellagerschrauben Festigkeitsklasse 12.9



Artikelnummer	Inhalt	Ø mm
2691 981 006	12-teilig	16,5 - 20,4 - 25,4 - 32,5 - 40,5 - 50,5
2691 981 003	14-teilig	15,2 - 18,6 - 20,4 - 22,5 - 28,3 - 37,0 - 47,0 - 54,0

RECA Spiralbohrer im Überblick

Das RECA Farblichtsystem schafft Ordnung

😊😊 empfohlen
 😊 geeignet
 😊 bedingt geeignet
 - nicht geeignet

Blau HSS Bohrer
 Grün HSS-CO5 Bohrer
 Violett HSS-O Bohrer
 Rot TIN Bohrer
 Gelb Aluminium Bohrer
 Schwarz Vollhartmetallbohrer
 Zentrierbohrer

DIN/Typ	DIN 338 N Kreuzschiff	DIN 338 N Ausgespitzt	DIN 345 N Morsekegel	DIN 340 N Lang	DIN 1869 N Überfang	DIN 1897 N Extra kurz	Doppelbohrer	DIN 338 N ultra INOX	DIN 338 N INOX	DIN 345	DIN 338 N ultra	DIN 338 N TIN	DIN 338 W	DIN 1897 N Vollhartmetall	Zentrierbohrer
Seite	4 - 5	6 - 7	8 - 9	10 - 11	10 - 11	12 - 13	14 - 15	16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	26 - 27	30 - 31	32 - 33	34 - 35
Schneidstoff	HSS TiAlN	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-CO5	HSS-CO5	HSS-CO5	HSS-CO5	HSS-CO5	HSS	Hartmetall	HSS
Artikel-Vornummer:	0623	0624	0628	0629	0629	0635	0636	0627	0621	0628	0620	0622	0627	1632	2624
Geeignet für folgende Maschinentypen:	Hand Stationär	Hand Stationär	Stationär	Stationär	Akku Hand	Akku Hand	Akku Hand	Akku Hand	Akku Hand	Stationär	Akku Hand	Stationär	Hand Stationär	Stationär	Stationär
Stahlbleche: St. 12 - 14	😊😊	😊😊	😊	😊	😊😊	😊😊	😊😊	😊	😊	😊	😊😊	😊	😊		😊😊
Stahl allgemein: St. 34 - 70	😊😊	😊😊	😊😊	😊😊	😊😊	😊😊	😊😊	😊	😊😊	😊😊	😊😊	😊😊	😊		😊😊
Profil-Stabstähle u. Kesselbleche	😊😊	😊😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊😊	😊😊	😊	😊😊	😊		😊😊
Sonderstähle: Automaten-, Vergütungs- und Einsatzstähle	😊😊	😊😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊😊	😊😊	😊	😊😊	😊		😊😊
Edelstähle: V2A, V4A säurebeständige Stähle	😊								😊😊	😊😊	😊	😊			😊😊
Hitzebeständige Stähle: X15CrNiSi20-12(X8CrNiTi18-10	😊😊	😊😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊😊	😊	😊	😊	😊			😊😊
Gusswerkstoffe: Grau und Sphäro	😊😊	😊😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊😊	😊		😊😊
Kunststoffe: Bakelit, Pertinax und Resopal	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊😊	😊	😊	😊	😊😊		😊😊
Nichteisen - Metalle: Aluminium, Kupfer und Messing	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊😊	😊😊	😊	😊	😊	😊😊		😊😊
Polymerwerkstoffe: Corean, Martan und Varicor	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊😊	😊	😊	😊	😊		😊😊

Technische Daten	ca. 5 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 3 x Ø	ca. 2 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 4 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 5 x Ø	ca. 3 x Ø	ca. 3 x Ø
Bohrtiefe (Bohrer-Ø):	118°	118°	118°	über 10 x Ø	118°	118°	135°	135°	118°	118°	135°	118°	135°	118°	118°
Spitzenwinkel (Grad):	Kegelmantel m. Ausspitzung	Kegelmantel m. Ausspitzung	Kegelmantel m. Ausspitzung	Kegelmantel m. Ausspitzung	Kegelmantel m. Ausspitzung	Kegelmantel m. Ausspitzung	Kreuzanschiff	Kegelmantel	Kegelmantel m. Ausspitzung	Kegelmantel m. Ausspitzung	Kreuzanschiff	Kegelmantel	Kegelmantel	Kegelmantel	Kegelmantel
Spitzenanschiff (Form):	kopfbeschnitt	dampfangelassen	dampfangelassen	dampfangelassen	dampfangelassen	dampfangelassen	dampfangelassen	dampfangelassen	blank	blank	dampfangelassen	Querschnitte	Querschnitte	Querschnitte	Kegelmantel
Oberfläche:	2,0 - 1,30	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	wärmebehandelt	> 850	< 850	< 850	< 850	TIN	blank	-	blank
Für Festigkeiten (N/mm²):	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 850	> 850	< 850	< 850	< 850	< 1200	< 400	> 1300	> 1000
Durchmesser (mm):	2,0 - 1,30	0,25 - 20,0	10,0 - 50,0	1,0 - 13,0	2,0 - 6,0	2,0 - 6,5	1,0 - 13,0	1,0 - 13,0	1,0 - 13,0	13,0 - 20,0	2,0 - 20,0	1,0 - 13,0	1,0 - 10,0	2,0 - 10,0	1,0 - 6,3



Richtwerte über Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe beim Bohren mit Spiralbohrern

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{d \cdot \pi} \quad \left| \quad V_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000} \right.$$

d = Durchmesser (vom Drehteil oder vom Fräser)
 Vc = Schnittgeschwindigkeit (wird aus der Tabelle entnommen)
 n = Drehzahl
 $\pi = 3,14$

Richtwerte über Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe beim Bohren mit HSS Bohrern

Bohr-Ø mm	legierte Baustähle > 700 N/mm ²				unlegierte Baustähle < 700 N/mm ²			
	Gusseisen				Aluminium-Legierung bis 11% Si			
	Schnittgeschwindigkeit Vc = m/min							
	15	18	20	25	30	35	40	50
1,0	4777	5732	6369	7962	9554	11146	12739	15924
1,5	3185	3822	4246	5308	6369	7431	8493	10616
2,0	2389	2866	3185	3981	4777	5573	6369	7962
2,5	1911	2293	2548	3185	3822	4459	5096	6369
3,0	1592	1911	2123	2654	3185	3715	4246	5308
3,5	1365	1638	1820	2275	2730	3185	3640	4550
4,0	1194	1433	1592	1990	2389	2787	3185	3981
4,5	1062	1274	1415	1769	2123	2477	2831	3539
5,0	955	1146	1274	1592	1911	2229	2548	3185
5,5	869	1042	1158	1448	1737	2027	2316	2895
6,0	796	955	1062	1327	1592	1858	2123	2654
6,5	735	882	980	1225	1470	1715	1960	2450
7,0	682	819	910	1137	1365	1592	1820	2275
7,5	637	764	849	1062	1274	1486	1699	2123
8,0	597	717	796	995	1194	1393	1592	1990
8,5	562	674	749	937	1124	1311	1499	1873
9,0	531	637	708	885	1062	1238	1415	1769
9,5	503	603	670	838	1006	1173	1341	1676
10,0	478	573	637	796	955	1115	1274	1592
11,0	434	521	579	724	869	1013	1158	1448
12,0	398	478	531	663	796	929	1062	1327
13,0	367	441	490	612	735	857	980	1225
14,0	341	409	455	569	682	796	910	1137
15,0	318	382	425	531	637	743	849	1062

Richtwerte über Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe beim Bohren mit HSS-CO5 Bohrern

Bohrerdurchmesser	Legierter Vergütungsstahl mit max. 1300 N/mm ² Festigkeit, rostfreier austenitischer Cr-Ni-Stahl, hochwärmefester Stahl, Manganstahl.	Legierter Werkzeugstahl mit 800-1000 N/mm ² Festigkeit. Legierter Vergütungsstahl mit 1000-1200 N/mm ² Festigkeit. Rostfreier austenitischer Stahl mit > 5% Cr-Ni-Anteil.	Unlegierter Werkzeugstahl mit 800-1000 N/mm ² Festigkeit. Legierter Einsatz- und Vergütungsstahl mit 700-1000 N/mm ² Festigkeit.	Weicher Grau- und Temperguss mit guter Zerspanbarkeit.	Harter Grauguss mit schwieriger Zerspanbarkeit.

Ø mm	V ≈ 5,0 m/min.		V ≈ 12,5 m/min.		V ≈ 16 m/min.		V ≈ 25 m/min.		V ≈ 10 m/min.	
	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U	n U/min	s mm/U
2,00	800	0,020	2000	0,025	2500	0,032	4000	0,063	1600	0,050
2,50	630	0,025	1600	0,032	2000	0,040	3150	0,080	1250	0,063
3,15	500	0,032	1250	0,040	1600	0,050	2500	0,100	1000	0,080
4,00	400	0,040	1000	0,050	1250	0,063	2000	0,125	800	0,100
5,00	315	0,040	800	0,050	1000	0,063	1600	0,125	630	0,100
6,30	250	0,050	630	0,063	800	0,080	1250	0,160	500	0,125
8,00	200	0,063	500	0,080	630	0,100	1000	0,200	400	0,160
10,0	160	0,080	400	0,100	500	0,125	800	0,250	315	0,200
12,5	125	0,080	315	0,100	400	0,125	630	0,250	250	0,200

Die angeführten Schnittwerte sind nur allgemeine Richtwerte. Unter günstigen Voraussetzungen ist eine Erhöhung möglich, in ungünstigen Fällen eine Reduzierung nötig.

Metrische ISO-Regelgewinde nach DIN 13:

Gewinde	Bohr-Ø mm	Gewinde	Bohrer-Ø mm
M 3	2,5	M 16	14,0
M 4	3,3	M 18	15,5
M 5	4,2	M 20	17,5
M 6	5,0	M 22	19,5
M 7	6,0	M 24	21,0
M 8	6,8	M 27	24,0
M 10	8,5	M 30	26,5
M 12	10,2	M 33	29,5
M 14	12,0	M 36	32,0

Gewinde	Bohr-Ø mm	Gewinde	Bohr-Ø mm
M 5 x 0,50	4,5	M 20 x 1,5	18,5
M 6 x 0,75	5,2	M 22 x 1,5	20,5
M 8 x 0,75	7,2	M 24 x 1,5	22,5
M 10 x 1,00	9,0	M 26 x 1,5	24,5
M 12 x 1,50	10,5	M 27 x 1,5	25,5
M 14 x 1,50	12,5	M 28 x 2,0	26,5
M 16 x 1,50	14,5	M 30 x 1,5	28,5
M 18 x 1,50	16,5	M 36 x 1,5	34,5

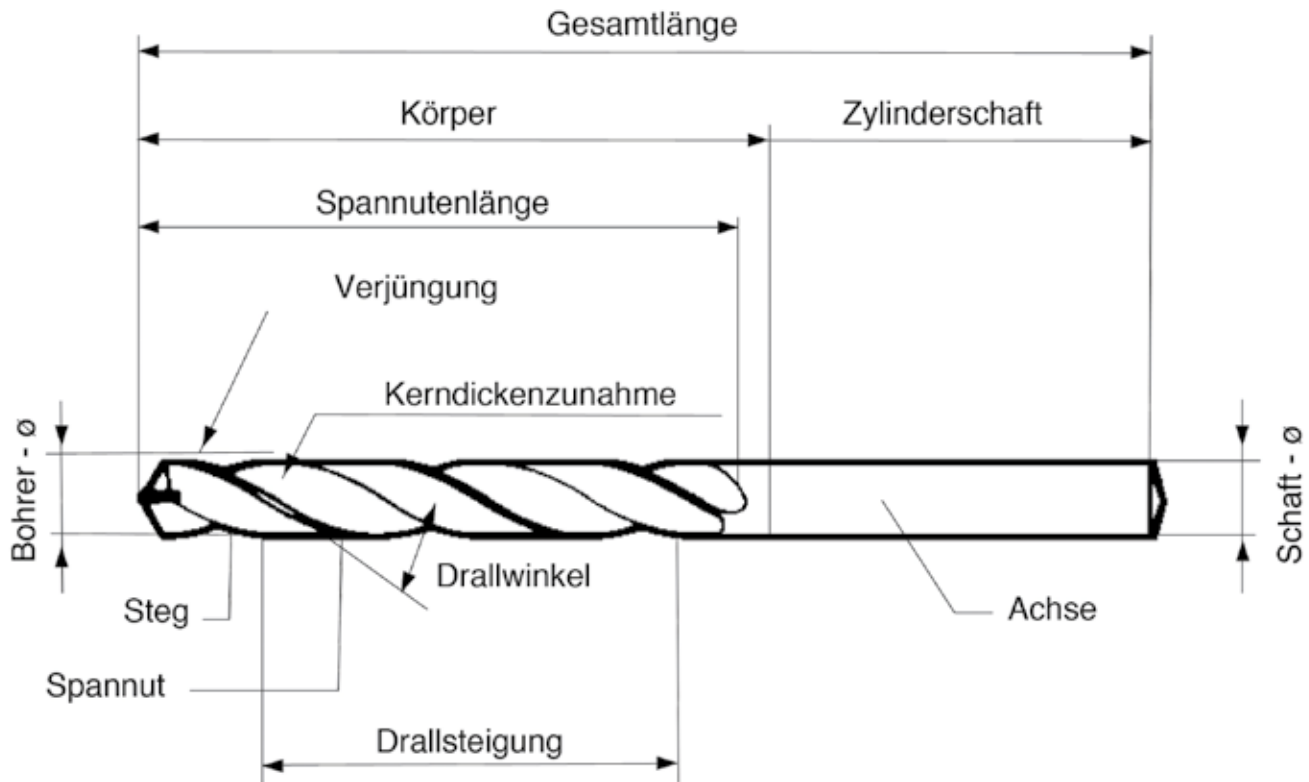
Folgende Richtlinien gelten für metrische Feingewinde mit abnormalen Steigungen:

- Kernlochbohrung = Gewinde-Nennmaß abzüglich Steigung
- Werte mit 0,05 werden jeweils auf 0,1 mm aufgerundet

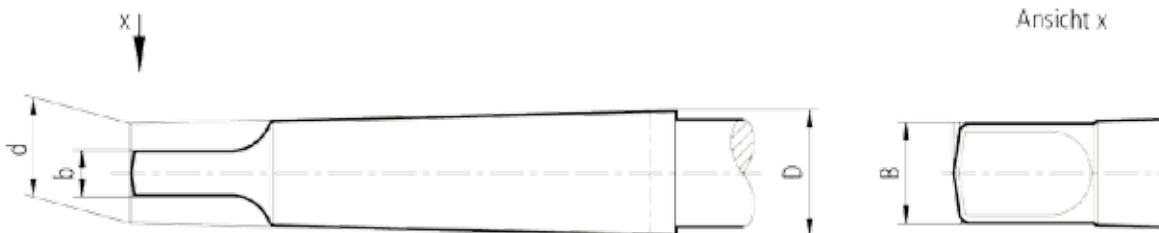
Spiralbohrerabmessungen nach DIN

Bohr-Ø bis inkl. Tol. h8	DIN 338		DIN 340		DIN 1897		DIN 1869 - Überlanger Spiralbohrer					
	Gesamt- länge	Spannut- länge	Gesamt- länge	Spannut- länge	Gesamt- länge	Spannut- länge	Gesamt- länge	Spannut- länge	Gesamt- länge	Spannut- länge	Gesamt- länge	Spannut- länge
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
							Reihe 1		Reihe 2		Reihe 3	
0,24	19,0	2,5	-	-	19,0	1,5	-	-	-	-	-	-
0,30	19,0	3,0	-	-	19,0	1,5	-	-	-	-	-	-
0,38	19,0	4,0	-	-	19,0	2,0	-	-	-	-	-	-
0,48	20,0	5,0	30,0	10,0	19,0	2,5	-	-	-	-	-	-
0,53	22,0	6,0	32,0	12,0	20,0	3,0	-	-	-	-	-	-
0,60	24,0	7,0	35,0	15,0	21,0	3,5	-	-	-	-	-	-
0,67	26,0	8,0	38,0	18,0	22,0	4,0	-	-	-	-	-	-
0,75	28,0	9,0	42,0	21,0	23,0	4,5	-	-	-	-	-	-
0,85	30,0	10,0	46,0	25,0	24,0	5,0	-	-	-	-	-	-
0,95	32,0	11,0	51,0	29,0	25,0	5,5	-	-	-	-	-	-
1,06	34,0	12,0	56,0	33,0	26,0	6,0	-	-	-	-	-	-
1,18	36,0	14,0	60,0	37,0	28,0	7,0	-	-	-	-	-	-
1,32	38,0	6,0	65,0	41,0	30,0	8,0	-	-	-	-	-	-
1,50	40,0	18,0	70,0	45,0	32,0	9,0	-	-	-	-	-	-
1,70	43,0	20,0	76,0	50,0	34,0	10,0	115,0	75,0	-	-	-	-
1,90	46,0	22,0	80,0	53,0	36,0	11,0	120,0	80,0	-	-	-	-
2,12	49,0	24,0	85,0	56,0	38,0	12,0	125,0	85,0	160,0	110,0	205,0	135,0
2,36	53,0	27,0	90,0	59,0	40,0	13,0	135,0	90,0	170,0	115,0	215,0	145,0
2,65	57,0	30,0	95,0	62,0	43,0	14,0	140,0	95,0	180,0	120,0	225,0	150,0
3,00	61,0	33,0	100,0	66,0	46,0	16,0	150,0	100,0	190,0	130,0	240,0	160,0
3,35	65,0	36,0	106,0	69,0	49,0	18,0	155,0	105,0	200,0	135,0	250,0	170,0
3,75	70,0	39,0	112,0	73,0	52,0	20,0	165,0	115,0	210,0	145,0	265,0	180,0
4,25	75,0	43,0	119,0	78,0	55,0	22,0	175,0	120,0	220,0	150,0	280,0	190,0
4,75	80,0	47,0	126,0	82,0	58,0	24,0	185,0	125,0	235,0	160,0	295,0	200,0
5,30	86,0	52,0	132,0	87,0	62,0	26,0	195,0	135,0	245,0	170,0	315,0	210,0
6,00	93,0	57,0	139,0	91,0	66,0	28,0	205,0	140,0	260,0	180,0	330,0	225,0
6,70	101,0	63,0	148,0	97,0	70,0	31,0	215,0	150,0	275,0	190,0	350,0	235,0
7,50	109,0	69,0	156,0	102,0	74,0	34,0	225,0	155,0	290,0	200,0	370,0	250,0
8,50	117,0	75,0	165,0	109,0	79,0	37,0	240,0	165,0	305,0	210,0	390,0	265,0
9,50	125,0	81,0	175,0	115,0	84,0	40,0	250,0	175,0	320,0	220,0	410,0	280,0
10,60	133,0	87,0	184,0	121,0	89,0	43,0	265,0	185,0	340,0	235,0	430,0	295,0
11,80	142,0	94,0	195,0	128,0	95,0	47,0	280,0	195,0	365,0	250,0	455,0	310,0
13,20	151,0	101,0	205,0	134,0	102,0	51,0	295,0	205,0	375,0	260,0	480,0	330,0
14,00	160,0	108,0	214,0	140,0	107,0	54,0	-	-	-	-	-	-
15,00	169,0	114,0	220,0	144,0	111,0	56,0	-	-	-	-	-	-
16,00	178,0	120,0	227,0	149,0	115,0	58,0	-	-	-	-	-	-
17,00	184,0	125,0	235,0	154,0	119,0	60,0	-	-	-	-	-	-
18,00	191,0	130,0	241,0	158,0	123,0	62,0	-	-	-	-	-	-
19,00	198,0	135,0	247,0	162,0	127,0	64,0	-	-	-	-	-	-
20,00	205,0	140,0	254,0	166,0	131,0	66,0	-	-	-	-	-	-

Technische Informationen - DIN 338



Morsekegel - DIN 228



Schaft nach DIN 228	b	B	D	d
Form B Größe		max.	≈	≈
MK 1	5,2	8,7	12,2	9,0
MK 2	6,3	13,5	18,0	14,0
MK 3	7,9	18,5	24,1	19,1
MK 4	11,9	24,5	31,6	25,2
MK 5	15,9	35,7	44,7	36,5

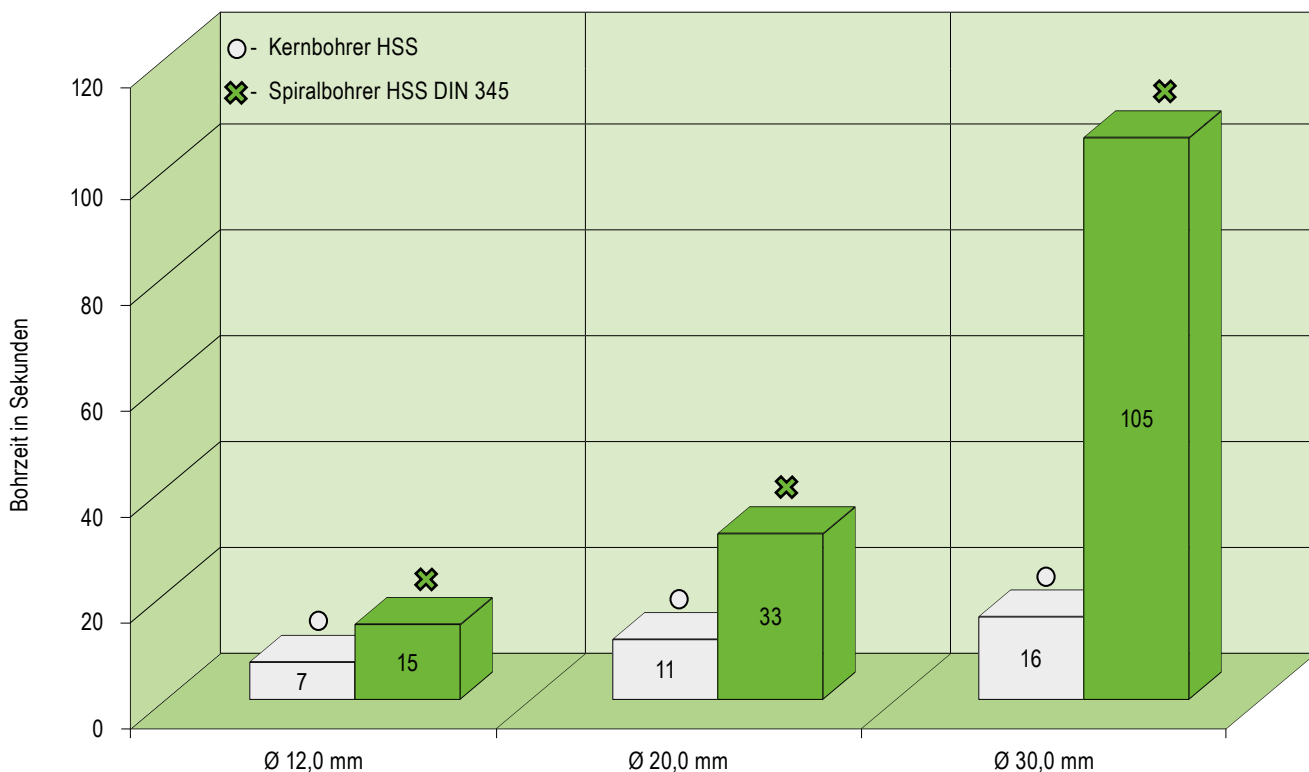
Die neue RS-Generation

					
Technische Daten:	Winkelbohrmaschine RS5e	Magnetständerbohrmaschine RS10	Magnetständerbohrmaschine RS20	Magnetständerbohrmaschine RS25e	Magnetständerbohrmaschine RS40e
Artikel-Nr.	4696 350 005	4696 350 001	4696 350 002	4696 350 004	4696 350 006
Magnetische Haftkraft:	10.000 N	10.000 N	13.000 N	13.000 N	13.000 N
Leistungsaufnahme:	1.200 Watt	1.120 Watt	1.200 Watt	1.200 Watt	1.840 Watt
Gänge:	1 Gang	1 Gang	2 Gang	2 Gang	2 Gang
Drehzahlen:	140 - 350 U/min	450 U/min	250/450 U/min	100-250/180-450 U/min	60-140/200-470 U/min
Drehzahlregler:	Ja	Nein	Nein	Ja	Ja
Power-Regler:	Nein	Nein	Nein	Nein	Ja
Rechts-/Links Lauf:	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja
Höhe:	182,0 mm	413,0 - 548,0 mm	408,0 - 598,0 mm	408,0 - 598,0 mm	450,0 - 640,0 mm
Aufstandsfläche:	160,0 x 80,0 mm	160,0 x 80,0 mm	190,0 x 90,0 mm	190,0 x 90,0 mm	190,0 x 90,0 mm
Gewicht:	11,0 kg	13,0 kg	18,0 kg	18,0 kg	24,0 kg
Hub:	38,0 mm	135,0 mm	190,0 mm	190,0 mm	190,0 mm
Aufnahme:	Weldonschaft 19,0 mm	Weldonschaft 19,0 mm	Morsekegel MK 2	Morsekegel MK 2	Morsekegel MK 3
Kernbohrer:	Ø 12,0 - 35,0 mm	Ø 12,0 - 35,0 mm	Ø 12,0 - 60,0 mm	Ø 12,0 - 60,0 mm	Ø 12,0 - 100,0 mm
Bohrfutter:	-	1,0 - 13,0 mm	3,0 - 16,0 mm	3,0 - 16,0 mm	3,0 - 16,0 mm
Spiralbohrer DIN 338:	-	max. Ø 10,0 mm	max. Ø 13,0 mm	max. Ø 13,0 mm	max. Ø 16,0 mm
Spiralbohrer DIN 1897:	-	max. Ø 13,0 mm	max. Ø 16,0 mm	max. Ø 16,0 mm	max. Ø 16,0 mm
Spiralbohrer DIN 345:	-	-	max. Ø 20,0 mm	max. Ø 20,0 mm	max. Ø 32,0 mm
Bohrtiefe Kernbohrer:	30,0 mm	30,0 mm	30,0/50,0 mm	30,0/50,0 mm	30,0/50,0 mm
Anschlussspannung:	220 - 240 V	220 - 240 V	220 - 240 V	220 - 240 V	220 - 240 V
entspricht:	VDE, CEE	VDE, CEE	VDE, CEE	VDE, CEE	VDE, CEE
Verschiebbarkeit:	Nein	Nein	Nein	Nein	+/- 7,5 mm
Schwenkbereich:	Nein	Nein	Nein	Nein	+/- 20°
Gewindeschneiden:	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja
Zusatzabstützung:	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja

Ausstattung:	RS5e	RS10	RS20	RS25e	RS40e
	Textil-Transporttasche	Transportkoffer aus Kunststoff	Transportkoffer aus Kunststoff	Transportkoffer aus Kunststoff	Transportkoffer aus Kunststoff
	inkl. 2 Plastikboxen	Kunststoff	Kunststoff	Kunststoff	Kunststoff
	Sechskantschlüssel	Sechskantschlüssel	Austreibkeil	Austreibkeil	Austreibkeil
	Sicherheitsgurt	Sicherheitsgurt	Sicherheitsgurt	Sicherheitsgurt	Sicherheitsgurt
	-	Bohrfutter 1,0 - 13,0 mm	Bohrfutter 3,0 - 16,0 mm	Bohrfutter 3,0 - 16,0 mm	Bohrfutter 3,0 - 16,0 mm
	-	Adapter für Bohrfutter	Kegeldorn MK 2/B16	Kegeldorn MK 2/B16	Kegeldorn MK 3/B16
	Kühlmittelflasche	Kühlmittelflasche	Kühlmittelflasche	Kühlmittelflasche	Kühlmittelflasche
	+ Halterung	+ Halterung	+ Halterung	+ Halterung	+ Halterung
	Bedienungsanleitung	Bedienungsanleitung	Bedienungsanleitung	Bedienungsanleitung	Bedienungsanleitung

Kernbohrer HSS – Spiralbohrer HSS DIN 345

Werkstück: Stahlträger
Material: allgemeiner Baustahl St 37 - 2
Bohrtiefe: 12,0 mm
Maschine: Magnetständerbohrmaschine
 Mit den Spiralbohrern wurde ohne vorzubohren ins volle Material gebohrt.
 Es wurde generell nicht gekühlt und nicht geschmiert.

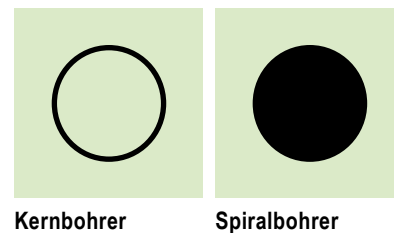


Enorme Kosten- und Zeitersparnis mit den RUKO Kernbohrern. Da die Kernbohrer nur einen Ring zerspanen und nicht den kompletten Bohrdurchmesser wie die Spiralbohrer, sind sie um ein Vielfaches schneller (siehe Grafik). Das Zentrieren, Vor- und Aufbohren entfällt.

Der Unterschied:

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

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



Winkelbohrmaschine RS5e



Vakuumspannplatte
Artikel-Nr. 0618 000 011



Rohrspannvorrichtung
Artikel-Nr. 0618 000 012



Weldonschaft
HSS-C05
30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 2..



Führungsstift
Ø 6,35 x 70,0 mm
Bohrtiefe 30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 344



Weldonschaft
HSS
30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 ...

Magnetständerbohrmaschine RS10



Vakuumspannplatte
Artikel-Nr. 0618 000 011



Rohrspannvorrichtung
Artikel-Nr. 0618 000 012



Adapter
Artikel-Nr. 0618 000 004

Kernbohrer
mit Gewindeaufnahme



Adapter
Artikel-Nr. 0618 108 126

Kernbohrer
mit Quick-IN Aufnahme



Adapter
Artikel-Nr. 0618 000 005



Weldonschaft
HSS-C05
30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 2..



Weldonschaft
HSS-C05
55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 5..



Weldonschaft
HSS
30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 ...



Weldonschaft
HSS
55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 050 ...



Weldonschaft
HM
50,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 7..



Bohrfutter
Artikel-Nr. 3651 411 312



Führungsstift
Ø 6,35 x 77,0 mm
Bohrtiefe 30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 01



Führungsstift
Ø 6,35 x 97,0 mm
Bohrtiefe 55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 000 009



Führungsstift
Ø 6,35 x 77,0 mm
Bohrtiefe 30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 01



Führungsstift
Ø 6,35 x 97,0 mm
Bohrtiefe 55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 000 009



Führungsstift
Ø 8,0 x 112,0 mm
Bohrtiefe 50,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 701

Magnetständerbohrmaschine RS20

Bohr- und Zerspanungstechnik



Vakuumspannplatte
Artikel-Nr. 0618 000 011



Rohrspannvorrichtung
Artikel-Nr. 0618 000 012



Aufnahmehalter MK 2
Artikel-Nr. 0618 108 315



Aufnahmehalter EasyLock
Artikel-Nr. 0618 108 317



Kegeldorn MK 2
Artikel-Nr. 3650 546 162



RECA Spiralbohrer
DIN 345
mit MK2 Schaft
Artikel-Nr. 0628 ...
Artikel-Nr. 0629 ...



Adapter
Artikel-Nr. 0618 000 004



Quick - IN Adapter
Artikel-Nr. 0618 108 126



Bohrfutter
Artikel-Nr. 3651 431 616

Kernbohrer
mit Gewindeaufnahme

Kernbohrer
mit Quick-IN Aufnahme



Weldonschaft
HSS-CO5
30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 2..



Weldonschaft
HSS-CO5
55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 5..



Weldonschaft
HSS
30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 ...



Weldonschaft
HSS
55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 050 ...



Weldonschaft
HM
50,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 7..



Führungsstift
Ø 6,35 x 77,0 mm
Bohrtiefe 30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 01



Führungsstift
Ø 6,35 x 97,0 mm
Bohrtiefe 55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 000 009



Führungsstift
Ø 6,35 x 77,0 mm
Bohrtiefe 30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 01



Führungsstift
Ø 6,35 x 97,0 mm
Bohrtiefe 55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 000 009



Führungsstift
Ø 8,0 x 112,0 mm
Bohrtiefe 50,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 701



Magnetständerbohrmaschine RS25e

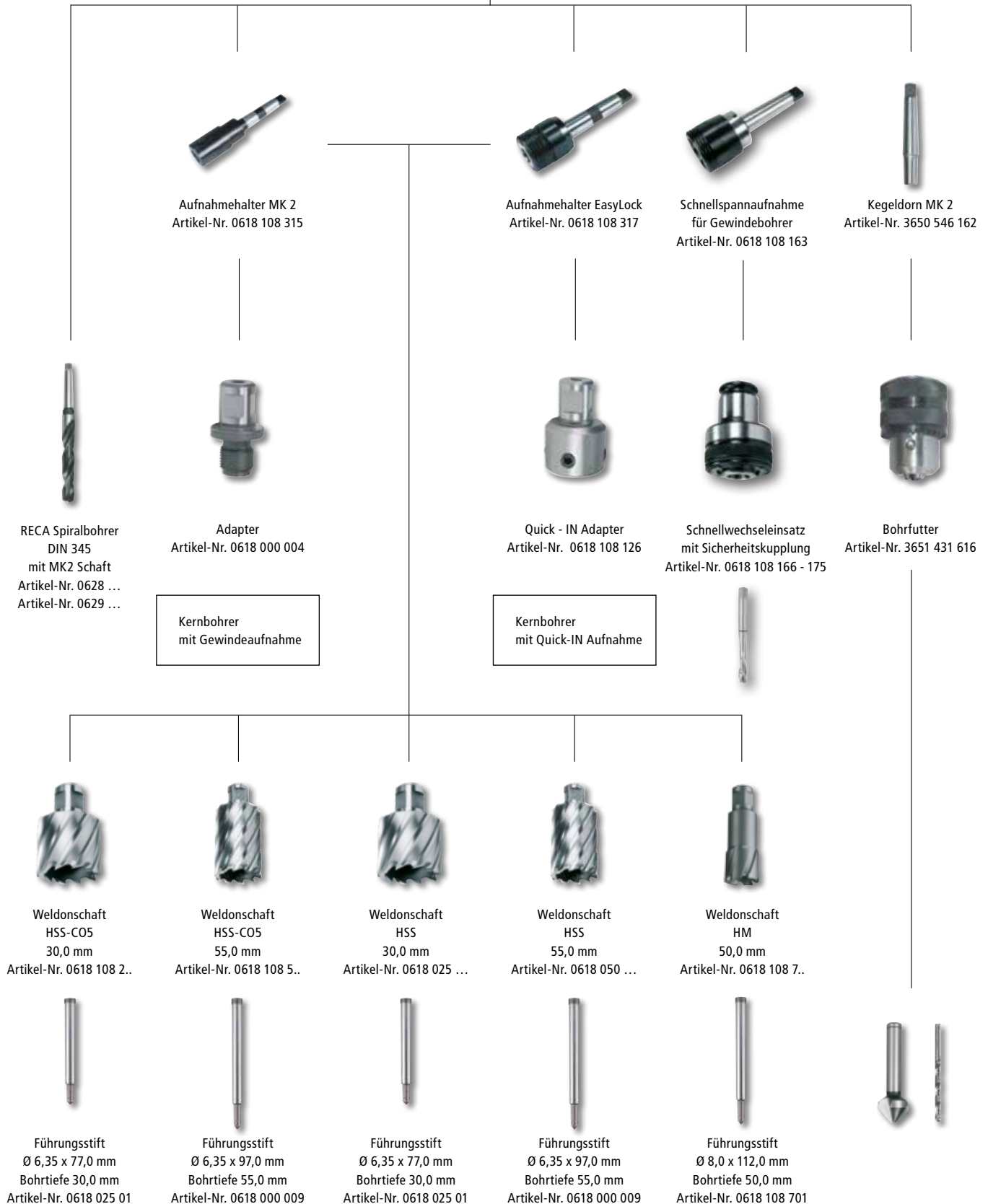


Vakuumschleifplatte
Artikel-Nr. 0618 000 011



Rohrschleifvorrichtung
Artikel-Nr. 0618 000 012

Bohr- und
Zerspanungstechnik



Magnetständerbohrmaschine RS40e

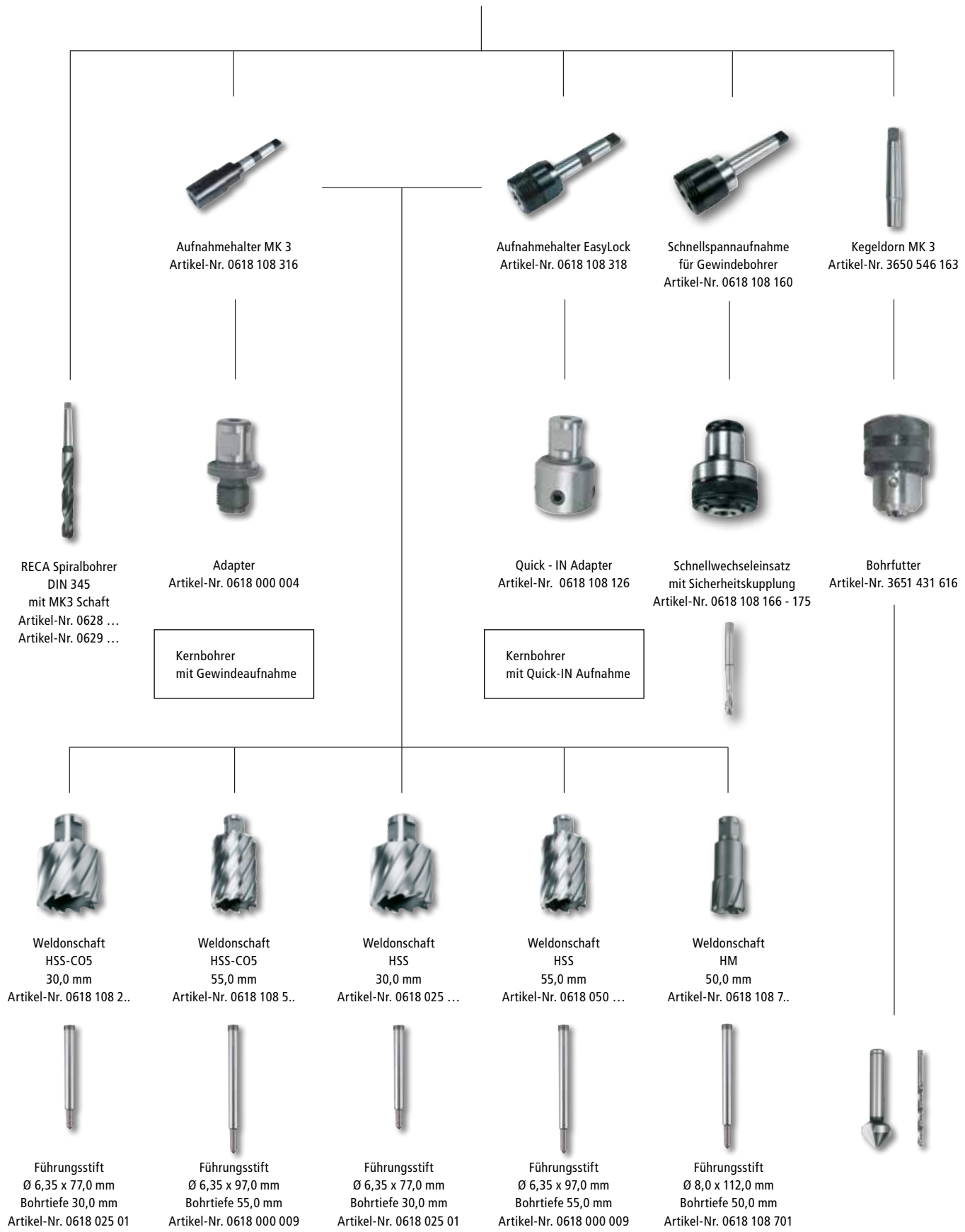
Bohr- und Zerspanungstechnik



Vakuumspannplatte
Artikel-Nr. 0618 000 011



Rohrspannvorrichtung
Artikel-Nr. 0618 000 012



Aufnahmehalter MK 3
Artikel-Nr. 0618 108 316

Aufnahmehalter EasyLock
Artikel-Nr. 0618 108 318

Schnellspannaufnahme
für Gewindebohrer
Artikel-Nr. 0618 108 160

Kegeldorn MK 3
Artikel-Nr. 3650 546 163

RECA Spiralbohrer
DIN 345
mit MK3 Schaft
Artikel-Nr. 0628 ...
Artikel-Nr. 0629 ...

Adapter
Artikel-Nr. 0618 000 004

Quick - IN Adapter
Artikel-Nr. 0618 108 126

Schnellwechseleinsatz
mit Sicherheitskupplung
Artikel-Nr. 0618 108 166 - 175

Bohrfutter
Artikel-Nr. 3651 431 616

Kernbohrer
mit Gewindeaufnahme

Kernbohrer
mit Quick-IN Aufnahme

Weldonschaft
HSS-CO5
30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 2..

Weldonschaft
HSS-CO5
55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 5..

Weldonschaft
HSS
30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 ...

Weldonschaft
HSS
55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 050 ...

Weldonschaft
HM
50,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 7..

Führungsstift
Ø 6,35 x 77,0 mm
Bohrtiefe 30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 01

Führungsstift
Ø 6,35 x 97,0 mm
Bohrtiefe 55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 000 009

Führungsstift
Ø 6,35 x 77,0 mm
Bohrtiefe 30,0 mm
Artikel-Nr. 0618 025 01

Führungsstift
Ø 6,35 x 97,0 mm
Bohrtiefe 55,0 mm
Artikel-Nr. 0618 000 009

Führungsstift
Ø 8,0 x 112,0 mm
Bohrtiefe 50,0 mm
Artikel-Nr. 0618 108 701

für Kernbohrer HSS und HSS-CO5

Material:		unlegierter	legierter	Gusseisen	CuZn-	CuZn-	Aluminium-	Thermoplaste	Duroplaste
		Baustahl	Stahl	über	Legierung	Legierung	Legierung		
		bis	bis				bis		
		700 N/mm ²	1000 N/mm ²	250 N/mm ²	spröde	zäh	11% Si		
Vc = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
Kühlschmierstoff:		Schneidspray	Schneidspray	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Schneidspray	Wasser	Druckluft
Ø mm	Ø Zoll	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
12,0	15/32	796	531	265	1592	929	796	531	398
13,0	33/64	735	490	245	1470	857	735	490	367
14,0	35/64	682	455	227	1365	796	682	455	341
15,0	19/32	637	425	212	1274	743	637	425	318
16,0	5/8	597	398	199	1194	697	597	398	299
17,0	43/64	562	375	187	1124	656	562	375	281
18,0	45/64	531	354	177	1062	619	531	354	265
19,0	3/4	503	335	168	1006	587	503	335	251
20,0	25/32	478	318	159	955	557	478	318	239
21,0	53/64	455	303	152	910	531	455	303	227
22,0	7/8	434	290	145	869	507	434	290	217
23,0	29/32	415	277	138	831	485	415	277	208
24,0	15/16	398	265	133	796	464	398	265	199
25,0	63/64	382	255	127	764	446	382	255	191
26,0	1 1/32	367	245	122	735	429	367	245	184
27,0	1 1/16	354	236	118	708	413	354	236	177
28,0	1 3/32	341	227	114	682	398	341	227	171
29,0	1 9/64	329	220	110	659	384	329	220	165
30,0	1 3/16	318	212	106	637	372	318	212	159
31,0	1 7/32	308	205	103	616	360	308	205	154
32,0	1 17/64	299	199	100	597	348	299	199	149
33,0	1 19/64	290	193	97	579	338	290	193	145
34,0	1 11/32	281	187	94	562	328	281	187	141
35,0	1 3/8	273	182	91	546	318	273	182	136
36,0	1 27/64	265	177	88	531	310	265	177	133
37,0	1 29/64	258	172	86	516	301	258	172	129
38,0	1 1/2	251	168	84	503	293	251	168	126
39,0	1 17/32	245	163	82	490	286	245	163	122
40,0	1 37/64	239	159	80	478	279	239	159	119

für Kernbohrer mit Hartmetallschneiden

Material:		unlegierter Baustahl	legierter Stahl	Gusseisen über	CuZn-Legierung	CuZn-Legierung	Aluminium-Legierung bis	Thermoplaste	Duroplaste
		bis	bis						
		700 N/mm ²	1000 N/mm ²	250 N/mm ²	spröde	zäh	11% Si		
V _c = m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
Kühlschmierstoff:		Schneidspray	Schneidspray	Druckluft	Druckluft	Druckluft	Schneidspray	Wasser	Druckluft
Ø mm	Ø Zoll	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min	U/min
12,0	15/32	1327	929	1062	1592	265	1592	1194	1062
13,0	33/64	1225	857	980	1470	245	1470	1102	980
14,0	35/64	1137	796	910	1365	227	1365	1024	910
15,0	19/32	1062	743	849	1274	212	1274	955	849
16,0	5/8	995	697	796	1194	199	1194	896	796
17,0	34/64	937	656	749	1124	187	1124	843	749
18,0	45/64	885	619	708	1062	177	1062	796	708
19,0	3/4	838	587	670	1006	168	1006	754	670
20,0	25/32	796	557	637	955	159	955	717	637
21,0	3/4	758	531	607	910	152	910	682	607
22,0	7/8	724	507	579	869	145	869	651	579
23,0	13/16	692	485	554	831	138	831	623	554
24,0	15/16	663	464	531	796	133	796	597	531
25,0	63/64	637	446	510	764	127	764	573	510
26,0	1 1/32	612	429	490	735	122	735	551	490
27,0	1 1/16	590	413	472	708	118	708	531	472
28,0	1 3/32	569	398	455	682	114	682	512	455
29,0	1 9/64	549	384	439	659	110	659	494	439
30,0	1 3/16	531	372	425	637	106	637	478	425
31,0	1 7/32	514	360	411	616	103	616	462	411
32,0	1 17/64	498	348	398	597	100	597	448	398
33,0	1 19/64	483	338	386	579	97	579	434	386
34,0	1 11/32	468	328	375	562	94	562	422	375
35,0	1 3/8	455	318	364	546	91	546	409	364
36,0	1 27/64	442	310	354	531	88	531	398	354
37,0	1 29/64	430	301	344	516	86	516	387	344
38,0	1 1/2	419	293	335	503	84	503	377	335
39,0	1 17/32	408	286	327	490	82	490	367	327
40,0	1 37/64	398	279	318	478	80	478	358	318
41,0	1 39/64	388	272	311	466	78	466	350	311
42,0	1 21/32	379	265	303	455	76	455	341	303
43,0	1 11/16	370	259	296	444	74	444	333	296
44,0	1 47/64	362	253	290	434	72	434	326	290
45,0	1 25/32	354	248	283	425	71	425	318	283
46,0	1 13/16	346	242	277	415	69	415	312	277
47,0	1 55/64	339	237	271	407	68	407	305	271
48,0	1 57/64	332	232	265	398	66	398	299	265
49,0	1 15/16	325	227	260	390	65	390	292	260
50,0	1 31/32	318	223	255	382	64	382	287	255

RECA Hammerbohrer im Überblick

			Beton	Beton armiert	Lochsteinziegel	Granit	Marmor	Fliesen	Feinsteinzeug	Glas ungehärtet	Metal	Holz	Gipsbaustoff	Gasbeton		
SDS-plus	Hammerbohrer	ultra Hammerbohrer														
		x-tron Hammerbohrer														
		rapid Hammerbohrer														
		Sanierungsbohrer														
	Bohrkronen	Schlagbohrkrone														
		Mehrzweck-Lochsäge														
		ratio Hammerbohrkrone														
SDS-max	Hammerbohrer	x-tron Hammerbohrer														
		mega-tron Durchbruchbohrer														
	Bohrkronen	Hammerbohrkrone														
		ratio Hammerbohrkrone														
Rundschaft	Hammerbohrer	Schlagbohrer														
		unicon Mehrzweckbohrer														
		hardcon Dachziegelbohrer														
	Diadrill															
6-Kant	Bohrkronen	Schlagbohrkrone														
		Mehrzwecklochsäge														

gut geeignet
 bedingt geeignet
 nicht geeignet

RECA ultra Hammerbohrer SDS-plus ... hat die entscheidenden Vorteile!

- 25 % mehr Löcher pro Bohrer durch die neue Bohrerkonstruktion, das spezielle Hochtemperaturlötverfahren, die verdichtete Oberfläche und das spezielle Härteverfahren.
- 25 % schneller in Beton mit überlegener Bohrgeschwindigkeit, dadurch effizienter und wirtschaftlicher, der ideale Bohrer für Dübelbohrungen.

In harten Praxistests erprobt, setzt das intelligente Design des reca ultra Hammerbohrers Maßstäbe an Effizienz und Leistungsfähigkeit

Innovativer Kopf

- Langlebigkeit durch besonders zähe AGM-Silberlotverbindung, gelötet bei 1.100°C (bei Armierungstreffern entstehen Temperaturen um ca. 800°C)
 - **Ihr Vorteil: garantiert hohe Lebensdauer!**
- optimierte Schneidenform für Beton, Granit, armierten Beton und Fliesen (bis Ritzhärte 5)
 - **Ihr Vorteil: universeller Einsatz!**

Große Zentrierspitze

- punktgenaues Anbohren
 - **Ihr Vorteil: kein Verlaufen!**
- präzise Führung während des Bohrens
 - **Ihr Vorteil: exakte Bohrlöcher!**
(Vorschrift bei Dübelbohrung nach Zulassung)

Spirale

- Durch die Vierfachspirale wird das Bohrmehl schneller abtransportiert
 - **Ihr Vorteil: Zeitersparnis!**
- Zwei zurückversetzte Spiralen minimieren die Wandreibung
 - **Ihr Vorteil: Verschleißfester!**

PTFE - Beschichtung

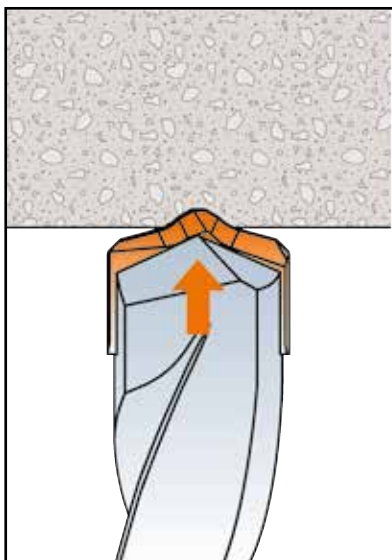
- reduzierte Reibung
 - **Ihr Vorteil: hohe Lebensdauer!**

kein Verpuffen des Bohrmehls

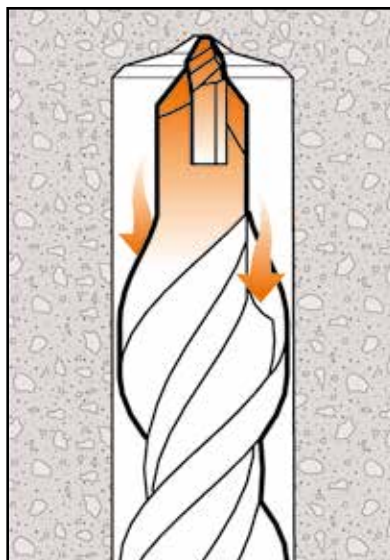
- **Ihr Vorteil: Zeitersparnis!**

Die Trockenschmierung schützt das Bohrfutter

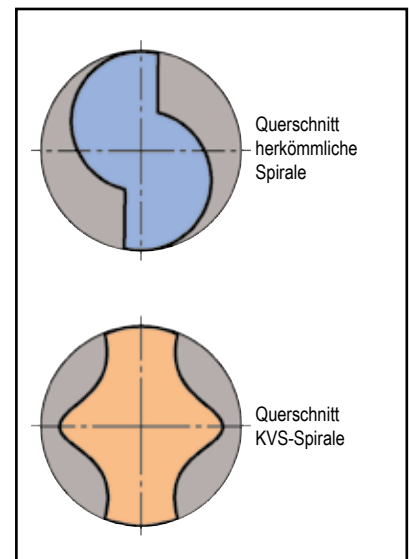
- **Ihr Vorteil: erhöhte Lebensdauer der Maschine!**



Die schnelle und langlebige Hartmetallplatte ermöglicht ein leichtes Zentrieren und Anbohren und macht selbst vor Eisenarmierung nicht Halt.



Der dynamische, meißelförmige Bohrkopf dringt schnell in das Material vor und schafft das Bohrgut zeitgleich in die mehrspirale Förderwendel.



Die patentierte, großvolumige und mehrspirale KVS (Kernverstärkte Spiral-Geo-metrie) Wendel fördert das Bohrmehl zügig aus dem Bohrfloch. Das spart Arbeitszeit und Geld.

1. Materialqualitäten:

■ Chrom Vanadium Stahl (CV)

Legierter Werkzeugstahl, zum Sägen von weichen Materialien wie z.B. Holz, Spanplatte und Kunststoff.

■ Hochleistungs-Schnellstahl (HSS)

Komplett gehärteter Hochleistungsschnellstahl zum Bearbeiten von harten Materialien wie Metall, Aluminium und Buntmetallen.

■ Bi-Metall (BiM)

Flexible, lasergeschweißte Verbindung von legiertem Federbandstahl im Blattrücken und Hochleistungsschnellstahl im verzahnten Schneidbereich für höchste Ansprüche.

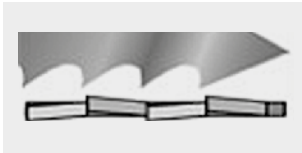
Vorteile:

- Herausragende Schneidleistung
- 2 bis 10-fach längere Lebensdauer-Standzeit
- Hohe Bruchfestigkeit

■ Hartmetall verzahnt

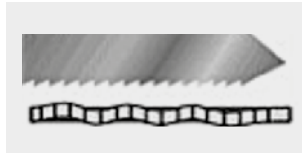
Legierter Werkzeugstahl mit Hartmetall belegten Zähnen zur Bearbeitung von abrasiven Materialien, Hartholz, Glasfaser verstärkte Kunststoffe und Gasbetonsteinen.

2. Arten der Verzahnung:



Geschränkte Verzahnung:

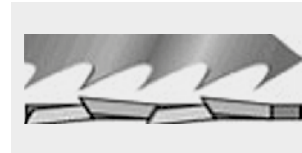
Rauer und schneller Schnitt zur Bearbeitung von allen Holzarten, Plastik, Buntmetallen und Aluminium.



Gewellte Verzahnung:

Feiner und sauberer Schnitt in Eisen, Stahl, Aluminium und Buntmetallen.

Geschränkte und schräg



geschärfte Verzahnung:

Schneller und mittelmäßig sauberer Schnitt zur Bearbeitung von allen Holzarten und Kunststoffen.

Konisch geschliffenes Blatt,



Zähne schräg geschärft:

Sehr sauberer und präziser Schnitt in allen Holzarten und Kunststoffen.

3. Anwendungstipps:

- Das schneidende Material muss härter sein wie das zu schneidende Material
- 2 bis 3 Zähne sollten permanent im Material arbeiten, nach dieser Faustregel ergibt sich auch die zu benutzende Zahnteilung
- Es empfiehlt sich der Einsatz von feinverzahnten Blättern in dünnem Material sowie von groben Verzahnungen in dickem Material
- Bei Sägeblättern für Edelstahl, kühlen, Hubzahl reduzieren und Pendelung ausschalten

Werkstoff	Kühlmittel
Stahl, Edelstahl, Buntmetall	arecal Schneidöl
Aluminium	Terpentin, Petroleum
Eternit, Hartgewebe, Plexiglas, Kunststoffe	Wasser (Achtung: Kontakt mit elektrischen Teilen vermeiden)

Umrechnungstabelle Zoll / mm:

Zähne pro Zoll	Zahnteilung in mm
32	0,8
24	1,1
18	1,4
16	1,6
14	1,8
10	2,5

Zähne pro Zoll	Zahnteilung in mm
8	3,2
6	4,2
5	5,1
4	6,4
3	8,5

1 Zoll = 25,4 mm

RECA Stichsägeblätter im Überblick	WOOD CUT 0604 100 ...													
	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016
Material:														
Hartholz	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Weichholz	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Holzfaserplatten	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Kunststoffbeschichtete Holfaserplatten	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Sperrholz	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Verleimte Hölzer	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Holz mit Nägeln	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Laminat, Parkett	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Dünne Bleche, Rohre, Profile	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Mittelstarke Bleche, Rohre, Profile	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Dicke Bleche, Rohre, Profile	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Edelstahl: Bleche, Profile	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Aluminium	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Buntmetalle	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Sandwich-Materialien	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Gipskarton	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Fiberezement	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Kunststoffe Allgemein	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Plexiglas	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Faserzement, glasfaser-/kohlefaserverstärkte Kunststoffe	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Clorian / Varicor	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Eigenschaften:														
Feiner Schnitt	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Grober Schnitt	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Gerader Schnitt	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Schneller Schnitt	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Kurvenschnitt	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

gut geeignet
 bedingt geeignet

Materialübersicht:

Wood-Cut
Sperrholz, Weichholz, Holzfaserplatten, verleimte Hölzer, grünes Holz, Sanplatten, Kunststoff

Metal-Cut
Stahlrohre, Stahlprofile, Stahlbleche, Aluminium, Buntmetalle, SML-Guss

Inox-Cut
Rostfreie Stahlbleche

Universal-Cut
Bauholz mit Nägeln, Holzwerkstoffe, Stahlrohre, Stahlprofile, Stahlbleche, Kunststoffe, Aluminium

Special-Cut
Kunststoffe, Keramik, Poroton, Gasbeton, Faserzement, Eternit, Guss, Isolationsmaterial, Papier, Gummi, Dämmmaterial, Leder, Gipskarton, Teppich

RECA Säbelsägeblätter im Überblick	Wood-Cut 0605						Metal-Cut 0605		
	100		104			106	200		208
	001	002	001	501	601	003 - 005	001	002	101 - 102

Material:


Hartholz									
Weichholz									
Holzfasernplatten									
Kunststoffbeschichtete Holzfasernplatten									
Sperrholz									
Verleimte Hölzer									
Grünes Holz									
Holz mit Nägeln									
Fensterbau									
Dünne Bleche, Rohre, Profile									
Dicke Bleche, Rohre, Profile									
Edelstahl: Bleche, Profile									
Aluminium									
Buntmetalle									
Guss									
SML-Guss									
Kunststoffe Allgemein									
Faserzement									
Glasfaserverstärkte Kunststoffe									
Eternit									
Gipskarton									
Gasbeton									
Porotonziegel									
Glas									
Keramik									
Dämm-, Isoliermaterial									
Pappe, Papier, Gummi, Leder									

Eigenschaften:


Feiner Schnitt									
Grober Schnitt									
Gerader Schnitt									
Schneller Schnitt									
Kurvenschnitt									
Aggressiver Schnitt									
Demontage									

 gut geeignet  bedingt geeignet


Materialübersicht:




Wood-Cut
Sperrholz, Weichholz, Holzfasernplatten, verleimte Hölzer, grünes Holz, Sanplatten, Kunststoff




Metal-Cut
Stahlrohre, Stahlprofile, Stahlbleche, Aluminium, Buntmetalle, SML-Guss



Inox-Cut
Rostfreie Stahlbleche



Universal-Cut
Bauholz mit Nägeln, Holzwerkstoffe, Stahlrohre, Stahlprofile, Stahlbleche, Kunststoffe, Aluminium



Special-Cut
Kunststoffe, Keramik, Poroton, Gasbeton, Faserzement, Eternit, Guss, Isolationsmaterial, Papier, Gummi, Dämmmaterial, Leder, Gipskarton, Teppich

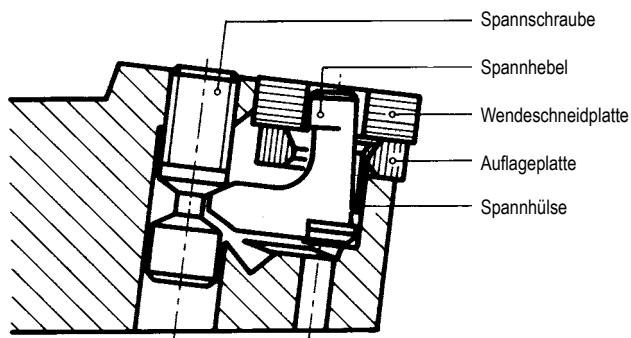
für Außen- und Innenbearbeitung

Bohr- und Zerspanungstechnik

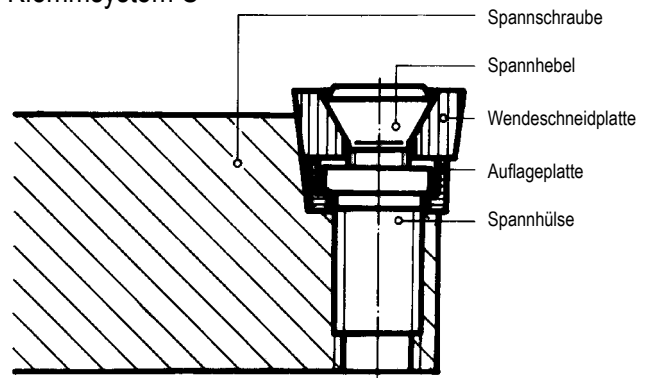
Bezeichnung ISO	Klemmhalter	Form	Hauptarbeitsrichtung	Einstellwinkel Grad
PTGN		G	↓	90
PTFN		F	←	90
PCLN		L	↙	95
PSBN		B	↓	75

Bezeichnung ISO	Klemmhalter	Form	Hauptarbeitsrichtung	Einstellwinkel Grad
PSSN		S	↘	45
PDJN		J	↔	93
SCLC		L	↔	95
SDUC		U	↕	93

Klemmsystem P



Klemmsystem S



HM-Wendeschneidplatten zum Drehen

Qualität: LCP15T (HC-P10)

Verschleißfeste Stahlsorte für den nichtunterbrochenen Schnitt für hohe Schnittgeschwindigkeiten. Auch für die Bearbeitung im Guss geeignet.