

Spiralbohrer DIN 338
 Typ N HSS geschliffen

Leistungsstarker Spiralbohrer geeignet für alle normalen Bohr-
 arbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen. Hohe Rundlauf-
 genauigkeit.

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert
 (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß,
 Druckguß, Spähroguß, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurz-
 spanende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing.

Spitzenanschliff: Kegelmantelanschliff
 Spitzenwinkel: 118°
 Spiralwinkel: 20 - 30°
 Ø-Toleranz: h8
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0750 03	0,3	19	3	1/10
0750 04	0,4	20	5	1/10
0750 05	0,5	22	6	1/10
0750 06	0,6	24	7	1/10
0750 07	0,7	28	9	1/10
0750 08	0,8	30	10	1/10
0750 09	0,9	32	11	1/10
0750 10	1,0	34	12	1/10
0750 11	1,1	36	14	1/10
0750 12	1,2	38	16	1/10
0750 13	1,3	38	16	1/10
0750 14	1,4	40	18	1/10
0750 15	1,5	40	18	1/10
0750 16	1,6	43	20	1/10
0750 17	1,7	43	20	1/10
0750 18	1,8	46	22	1/10
0750 19	1,9	46	22	1/10
0750 20	2,0	49	24	1/10
0750 21	2,1	49	24	1/10
0750 22	2,2	53	27	1/10
0750 23	2,3	53	27	1/10
0750 24	2,4	57	30	1/10
0750 25	2,5	57	30	1/10
0750 26	2,6	57	30	1/10
0750 27	2,7	61	33	1/10
0750 28	2,8	61	33	1/10
0750 29	2,9	61	33	1/10
0750 30	3,0	61	33	1/10
0750 31	3,1	65	36	1/10
0750 32	3,2	65	36	1/10
0750 33	3,3	65	36	1/10
0750 34	3,4	70	39	1/10
0750 35	3,5	70	39	1/10
0750 36	3,6	70	39	1/10
0750 37	3,7	70	39	1/10
0750 38	3,8	75	43	1/10
0750 39	3,9	75	43	1/10
0750 40	4,0	75	43	1/10
0750 41	4,1	75	43	1/10
0750 42	4,2	75	43	1/10
0750 43	4,3	80	47	1/10
0750 44	4,4	80	47	1/10
0750 45	4,5	80	47	1/10



Spiralbohrer DIN 338
 Typ N HSS geschliffen

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0750 46	4,6	80	47	1/10
0750 47	4,7	80	47	1/10
0750 48	4,8	86	52	1/10
0750 49	4,9	86	52	1/10
0750 50	5,0	86	52	1/10
0750 51	5,1	86	52	1/10
0750 52	5,2	86	52	1/10
0750 53	5,3	86	52	1/10
0750 54	5,4	93	57	1/10
0750 55	5,5	93	57	1/10
0750 56	5,6	93	57	1/10
0750 57	5,7	93	57	1/10
0750 58	5,8	93	57	1/10
0750 59	5,9	93	57	1/10
0750 60	6,0	93	57	1/10
0750 61	6,1	101	63	1/10
0750 62	6,2	101	63	1/10
0750 63	6,3	101	63	1/10
0750 64	6,4	101	63	1/10
0750 65	6,5	101	63	1/10
0750 66	6,6	101	63	1/10
0750 67	6,7	101	63	1/10
0750 68	6,8	109	69	1/10
0750 69	6,9	109	69	1/10
0750 70	7,0	109	69	1/10
0750 71	7,1	109	69	1/10
0750 72	7,2	109	69	1/10
0750 73	7,3	109	69	1/10
0750 74	7,4	109	69	1/10
0750 75	7,5	109	69	1/10
0750 76	7,6	117	75	1/10
0750 77	7,7	117	75	1/10
0750 78	7,8	117	75	1/10
0750 79	7,9	117	75	1/10
0750 80	8,0	117	75	1/10
0750 81	8,1	117	75	1/10
0750 82	8,2	117	75	1/10
0750 83	8,3	117	75	1/10
0750 84	8,4	117	75	1/10
0750 85	8,5	117	75	1/10
0750 86	8,6	125	81	1/10
0750 87	8,7	125	81	1/10
0750 88	8,8	125	81	1/10
0750 89	8,9	125	81	1/10
0750 90	9,0	125	81	1/10
0750 91	9,1	125	81	1/10
0750 92	9,2	125	81	1/10
0750 93	9,3	125	81	1/10
0750 94	9,4	125	81	1/10
0750 95	9,5	125	81	1/10
0750 96	9,6	133	87	1/10
0750 97	9,7	133	87	1/10
0750 98	9,8	133	87	1/10
0750 99	9,9	133	87	1/10
0750 100	10,0	133	87	1/10
0750 102	10,2	133	87	1/5
0750 105	10,5	133	87	1/5
0750 110	11,0	142	94	1/5



Spiralbohrer DIN 338
Typ N HSS geschliffen

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0750 115	11,5	142	94	1/5
0750 120	12,0	151	101	1/5
0750 125	12,5	151	101	1/5
0750 130	13,0	151	101	1/5
0750 135	13,5	160	108	1/5
0750 140	14,0	160	108	1/5
0750 145	14,5	169	114	1/5
0750 150	15,0	169	114	1/5
0750 155	15,5	178	120	1/5
0750 160	16,0	178	120	1/5

Spiralbohrer DIN 338
Typ N HSS rollgewalzt

Leistungsstarker Spiralbohrer geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen. Hohe Rundlaufgenauigkeit.

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß, Druckguß, Sinter Eisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing.

Spitzenanschiff: Kegelmantelanschiff
 Spitzenwinkel: 118°
 Spiralwinkel: 20 - 30°
 Ø-Toleranz: h8
 Oberfläche: schwarz, dampfangelassen
 rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0751 03	0,3	19	3	1/10
0751 04	0,4	20	5	1/10
0751 05	0,5	22	6	1/10
0751 06	0,6	24	7	1/10
0751 07	0,7	28	9	1/10
0751 08	0,8	30	10	1/10
0751 09	0,9	32	11	1/10
0751 10	1,0	34	12	1/10
0751 11	1,1	36	14	1/10
0751 12	1,2	38	16	1/10
0751 13	1,3	38	16	1/10
0751 14	1,4	40	18	1/10
0751 15	1,5	40	18	1/10
0751 16	1,6	43	20	1/10
0751 17	1,7	43	20	1/10
0751 18	1,8	46	22	1/10
0751 19	1,9	46	22	1/10
0751 20	2,0	49	24	1/10
0751 21	2,1	49	24	1/10
0751 22	2,2	53	27	1/10
0751 23	2,3	53	27	1/10
0751 24	2,4	57	30	1/10
0751 25	2,5	57	30	1/10
0751 26	2,6	57	30	1/10
0751 27	2,7	61	33	1/10
0751 28	2,8	61	33	1/10
0751 29	2,9	61	33	1/10
0751 30	3,0	61	33	1/10
0751 31	3,1	65	36	1/10



Spiralbohrer DIN 338
 Typ N HSS rollgewalzt

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0751 32	3,2	65	36	1/10
0751 33	3,3	65	36	1/10
0751 34	3,4	70	39	1/10
0751 35	3,5	70	39	1/10
0751 36	3,6	70	39	1/10
0751 37	3,7	70	39	1/10
0751 38	3,8	75	43	1/10
0751 39	3,9	75	43	1/10
0751 40	4,0	75	43	1/10
0751 41	4,1	75	43	1/10
0751 42	4,2	75	43	1/10
0751 43	4,3	80	47	1/10
0751 44	4,4	80	47	1/10
0751 45	4,5	80	47	1/10
0751 46	4,6	80	47	1/10
0751 47	4,7	80	47	1/10
0751 48	4,8	86	52	1/10
0751 49	4,9	86	52	1/10
0751 50	5,0	86	52	1/10
0751 51	5,1	86	52	1/10
0751 52	5,2	86	52	1/10
0751 53	5,3	86	52	1/10
0751 54	5,4	93	57	1/10
0751 55	5,5	93	57	1/10
0751 56	5,6	93	57	1/10
0751 57	5,7	93	57	1/10
0751 58	5,8	93	57	1/10
0751 59	5,9	93	57	1/10
0751 60	6,0	93	57	1/10
0751 61	6,1	101	63	1/10
0751 62	6,2	101	63	1/10
0751 63	6,3	101	63	1/10
0751 64	6,4	101	63	1/10
0751 65	6,5	101	63	1/10
0751 66	6,6	101	63	1/10
0751 67	6,7	101	63	1/10
0751 68	6,8	109	69	1/10
0751 69	6,9	109	69	1/10
0751 70	7,0	109	69	1/10
0751 71	7,1	109	69	1/10
0751 72	7,2	109	69	1/10
0751 73	7,3	109	69	1/10
0751 74	7,4	109	69	1/10
0751 75	7,5	109	69	1/10
0751 76	7,6	117	75	1/10
0751 77	7,7	117	75	1/10
0751 78	7,8	117	75	1/10
0751 79	7,9	117	75	1/10
0751 80	8,0	117	75	1/10
0751 81	8,1	117	75	1/10
0751 82	8,2	117	75	1/10
0751 83	8,3	117	75	1/10
0751 84	8,4	117	75	1/10
0751 85	8,5	117	75	1/10
0751 86	8,6	125	81	1/10
0751 87	8,7	125	81	1/10
0751 88	8,8	125	81	1/10
0751 89	8,9	125	81	1/10



Spiralbohrer DIN 338
 Typ N HSS rollgewalzt

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0751 90	9,0	125	81	1/10
0751 91	9,1	125	81	1/10
0751 92	9,2	125	81	1/10
0751 93	9,3	125	81	1/10
0751 94	9,4	125	81	1/10
0751 95	9,5	125	81	1/10
0751 96	9,6	133	87	1/10
0751 97	9,7	133	87	1/10
0751 98	9,8	133	87	1/10
0751 99	9,9	133	87	1/10
0751 100	10,0	133	87	1/10
0751 102	10,2	133	87	1/5
0751 105	10,5	133	87	1/5
0751 110	11,0	142	94	1/5
0751 115	11,5	142	94	1/5
0751 120	12,0	151	101	1/5
0751 125	12,5	151	101	1/5
0751 130	13,0	151	101	1/5
0751 135	13,5	160	108	1/5
0751 140	14,0	160	108	1/5
0751 145	14,5	169	114	1/5
0751 150	15,0	169	114	1/5
0751 155	15,5	178	120	1/5
0751 160	16,0	178	120	1/5
0751 165	16,5	184	125	1/5
0751 170	17,0	184	125	1/5
0751 175	17,5	191	130	1/5
0751 180	18,0	191	130	1/5
0751 185	18,5	198	135	1/5
0751 190	19,0	198	135	1/5
0751 195	19,5	205	140	1/5
0751 200	20,0	205	140	1/5



Spiralbohrer DIN 338
Typ N HSS-E (Co 5)
geschliffen — VA

Spezialbohrer aus kobaldlegiertem Hochleistungs-Schnellstahl mit höherer Warmhärtebeständigkeit. Ideal zum Bohren von schwer zerspanbaren Werkstoffen und für höchste Beanspruchung. **Einsatzgebiete:** für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert (über 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A, rost- und säurebeständige Stähle

Spitzenanschliff: Kegelmantelanschliff
Ausspitzung: Kreuzanschliff nach DIN 1412 C
Spitzenwinkel: 130°
Spiralwinkel: 35°
Ø-Toleranz: h8
Oberfläche: blank
rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0752 10	1,0	34	12	1/10
0752 11	1,1	36	14	1/10
0752 12	1,2	38	16	1/10
0752 13	1,3	38	16	1/10
0752 14	1,4	40	18	1/10
0752 15	1,5	40	18	1/10
0752 16	1,6	43	20	1/10
0752 17	1,7	43	20	1/10
0752 18	1,8	46	22	1/10
0752 19	1,9	46	22	1/10
0752 20	2,0	49	24	1/10
0752 21	2,1	49	24	1/10
0752 22	2,2	53	27	1/10
0752 23	2,3	53	27	1/10
0752 24	2,4	57	30	1/10
0752 25	2,5	57	30	1/10
0752 26	2,6	57	30	1/10
0752 27	2,7	61	33	1/10
0752 28	2,8	61	33	1/10
0752 29	2,9	61	33	1/10
0752 30	3,0	61	33	1/10
0752 31	3,1	65	36	1/10
0752 32	3,2	65	36	1/10
0752 33	3,3	65	36	1/10
0752 34	3,4	70	39	1/10
0752 35	3,5	70	39	1/10
0752 36	3,6	70	39	1/10
0752 37	3,7	70	39	1/10
0752 38	3,8	75	43	1/10
0752 39	3,9	75	43	1/10
0752 40	4,0	75	43	1/10
0752 41	4,1	75	43	1/10
0752 42	4,2	75	43	1/10
0752 43	4,3	80	47	1/10
0752 44	4,4	80	47	1/10
0752 45	4,5	80	47	1/10
0752 46	4,6	80	47	1/10
0752 47	4,7	80	47	1/10
0752 48	4,8	86	52	1/10
0752 49	4,9	86	52	1/10
0752 50	5,0	86	52	1/10
0752 51	5,1	86	52	1/10
0752 52	5,2	86	52	1/10



Spiralbohrer DIN 338
Typ N HSS-E (Co 5)
geschliffen — VA

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0752 53	5,3	86	52	1/10
0752 54	5,4	93	57	1/10
0752 55	5,5	93	57	1/10
0752 56	5,6	93	57	1/10
0752 57	5,7	93	57	1/10
0752 58	5,8	93	57	1/10
0752 59	5,9	93	57	1/10
0752 60	6,0	93	57	1/10
0752 61	6,1	101	63	1/10
0752 62	6,2	101	63	1/10
0752 63	6,3	101	63	1/10
0752 64	6,4	101	63	1/10
0752 65	6,5	101	63	1/10
0752 66	6,6	101	63	1/10
0752 67	6,7	101	63	1/10
0752 68	6,8	109	69	1/10
0752 69	6,9	109	69	1/10
0752 70	7,0	109	69	1/10
0752 71	7,1	109	69	1/10
0752 72	7,2	109	69	1/10
0752 73	7,3	109	69	1/10
0752 74	7,4	109	69	1/10
0752 75	7,5	109	69	1/10
0752 76	7,6	117	75	1/10
0752 77	7,7	117	75	1/10
0752 78	7,8	117	75	1/10
0752 79	7,9	117	75	1/10
0752 80	8,0	117	75	1/10
0752 81	8,1	117	75	1/10
0752 82	8,2	117	75	1/10
0752 83	8,3	117	75	1/10
0752 84	8,4	117	75	1/10
0752 85	8,5	117	75	1/10
0752 86	8,6	125	81	1/10
0752 87	8,7	125	81	1/10
0752 88	8,8	125	81	1/10
0752 89	8,9	125	81	1/10
0752 90	9,0	125	81	1/10
0752 91	9,1	125	81	1/10
0752 92	9,2	125	81	1/10
0752 93	9,3	125	81	1/10
0752 94	9,4	125	81	1/10
0752 95	9,5	125	81	1/10
0752 96	9,6	133	87	1/5
0752 97	9,7	133	87	1/5
0752 98	9,8	133	87	1/5
0752 99	9,9	133	87	1/5
0752 100	10,0	133	87	1/5
0752 102	10,2	133	87	1/5
0752 105	10,5	133	87	1/5
0752 110	11,0	142	94	1/5
0752 115	11,5	142	94	1/5
0752 120	12,0	151	101	1/5
0752 125	12,5	151	101	1/5
0752 130	13,0	151	101	1/5



Spiralbohrer DIN 338
Typ N HSS-TiN
geschliffen

Dieser Spiralbohrer ist für hohe Beanspruchung in Industrie und Handwerk ausgelegt. Durch die Titan-Nitrid-Beschichtung kann die Schnittgeschwindigkeit um bis zu 100% und der Vorschub um bis zu 50 % erhöht werden.

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Druckguß, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurz - spanende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing.

Spitzenanschliff: Kegelmantelanschliff
Spitzenwinkel: 118°
Spiralwinkel: 20 - 30°
Ø-Toleranz: h8
Oberfläche: Titan-Nitrid beschichtet
rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0753 10	1,0	34	12	1/10
0753 11	1,1	36	14	1/10
0753 12	1,2	38	16	1/10
0753 13	1,3	38	16	1/10
0753 14	1,4	40	18	1/10
0753 15	1,5	40	18	1/10
0753 16	1,6	43	20	1/10
0753 17	1,7	43	20	1/10
0753 18	1,8	46	22	1/10
0753 19	1,9	46	22	1/10
0753 20	2,0	49	24	1/10
0753 21	2,1	49	24	1/10
0753 22	2,2	53	27	1/10
0753 23	2,3	53	27	1/10
0753 24	2,4	57	30	1/10
0753 25	2,5	57	30	1/10
0753 26	2,6	57	30	1/10
0753 27	2,7	61	33	1/10
0753 28	2,8	61	33	1/10
0753 29	2,9	61	33	1/10
0753 30	3,0	61	33	1/10
0753 31	3,1	65	36	1/10
0753 32	3,2	65	36	1/10
0753 33	3,3	65	36	1/10
0753 34	3,4	70	39	1/10
0753 35	3,5	70	39	1/10
0753 36	3,6	70	39	1/10
0753 37	3,7	70	39	1/10
0753 38	3,8	75	43	1/10
0753 39	3,9	75	43	1/10
0753 40	4,0	75	43	1/10
0753 41	4,1	75	43	1/10
0753 42	4,2	75	43	1/10
0753 43	4,3	80	47	1/10
0753 44	4,4	80	47	1/10
0753 45	4,5	80	47	1/10
0753 46	4,6	80	47	1/10
0753 47	4,7	80	47	1/10
0753 48	4,8	86	52	1/10
0753 49	4,9	86	52	1/10
0753 50	5,0	86	52	1/10
0753 51	5,1	86	52	1/10
0753 52	5,2	86	52	1/10



Spiralbohrer DIN 338
 Typ N HSS-TiN
 geschliffen

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0753 53	5,3	86	52	1/10
0753 54	5,4	93	57	1/10
0753 55	5,5	93	57	1/10
0753 56	5,6	93	57	1/10
0753 57	5,7	93	57	1/10
0753 58	5,8	93	57	1/10
0753 59	5,9	93	57	1/10
0753 60	6,0	93	57	1/10
0753 61	6,1	101	63	1/10
0753 62	6,2	101	63	1/10
0753 63	6,3	101	63	1/10
0753 64	6,4	101	63	1/10
0753 65	6,5	101	63	1/10
0753 66	6,6	101	63	1/10
0753 67	6,7	101	63	1/10
0753 68	6,8	109	69	1/10
0753 69	6,9	109	69	1/10
0753 70	7,0	109	69	1/10
0753 71	7,1	109	69	1/10
0753 72	7,2	109	69	1/10
0753 73	7,3	109	69	1/10
0753 74	7,4	109	69	1/10
0753 75	7,5	109	69	1/10
0753 76	7,6	117	75	1/10
0753 77	7,7	117	75	1/10
0753 78	7,8	117	75	1/10
0753 79	7,9	117	75	1/10
0753 80	8,0	117	75	1/10
0753 81	8,1	117	75	1/10
0753 82	8,2	117	75	1/10
0753 83	8,3	117	75	1/10
0753 84	8,4	117	75	1/10
0753 85	8,5	117	75	1/10
0753 86	8,6	125	81	1/10
0753 87	8,7	125	81	1/10
0753 88	8,8	125	81	1/10
0753 89	8,9	125	81	1/10
0753 90	9,0	125	81	1/10
0753 91	9,1	125	81	1/10
0753 92	9,2	125	81	1/10
0753 93	9,3	125	81	1/10
0753 94	9,4	125	81	1/10
0753 95	9,5	125	81	1/10
0753 96	9,6	133	87	1/10
0753 97	9,7	133	87	1/10
0753 98	9,8	133	87	1/10
0753 99	9,9	133	87	1/10
0753 100	10,0	133	87	1/10
0753 102	10,2	133	87	1/10
0753 105	10,5	133	87	1/10
0753 110	11,0	142	94	1/10
0753 115	11,5	142	94	1/10
0753 120	12,0	151	101	1/10
0753 125	12,5	151	101	1/10
0753 130	13,0	151	101	1/10



Spiralbohrer DIN 340
 Typ N HSS

Leistungstarker Spiralbohrer in langer Ausführung. Geeignet für tiefe Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen. Hohe Bruchsicherheit.

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Druckguß, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing.

Spitzenanschliff: Kegelmantelanschliff
 Spitzenwinkel: 118°
 Spiralwinkel: 20 - 30°
 Ø-Toleranz: h8
 Oberfläche: schwarz, dampfangelassen
 rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral- länge mm	VE
0754 20	2,0	85	56	1/10
0754 25	2,5	95	62	1/10
0754 28	2,8	100	66	1/10
0754 30	3,0	100	66	1/10
0754 31	3,1	106	69	1/10
0754 32	3,2	106	69	1/10
0754 33	3,3	106	69	1/10
0754 34	3,4	112	73	1/10
0754 35	3,5	112	73	1/10
0754 36	3,6	112	73	1/10
0754 37	3,7	112	73	1/10
0754 38	3,8	119	78	1/10
0754 39	3,9	119	78	1/10
0754 40	4,0	119	78	1/10
0754 41	4,1	119	78	1/10
0754 42	4,2	119	78	1/10
0754 43	4,3	126	82	1/10
0754 44	4,4	126	82	1/10
0754 45	4,5	126	82	1/10
0754 46	4,6	126	82	1/10
0754 47	4,7	126	82	1/10
0754 48	4,8	132	87	1/10
0754 49	4,9	132	87	1/10
0754 50	5,0	132	87	1/10
0754 51	5,1	132	87	1/10
0754 52	5,2	132	87	1/10
0754 53	5,3	132	87	1/10
0754 54	5,4	139	91	1/10
0754 55	5,5	139	91	1/10
0754 56	5,6	139	91	1/10
0754 57	5,7	139	91	1/10
0754 58	5,8	139	91	1/10
0754 59	5,9	139	91	1/10
0754 60	6,0	139	91	1/10
0754 61	6,1	148	97	1/10
0754 62	6,2	148	97	1/10
0754 63	6,3	148	97	1/10
0754 64	6,4	148	97	1/10
0754 65	6,5	148	97	1/10
0754 66	6,6	148	97	1/10
0754 67	6,7	148	97	1/10
0754 68	6,8	156	102	1/10
0754 69	6,9	156	102	1/10
0754 70	7,0	156	102	1/10



Spiralbohrer DIN 340
 Typ N HSS

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0754 71	7,1	156	102	1/10
0754 72	7,2	156	102	1/10
0754 73	7,3	156	102	1/10
0754 74	7,4	156	102	1/10
0754 75	7,5	156	102	1/10
0754 76	7,6	165	109	1/10
0754 77	7,7	165	109	1/10
0754 78	7,8	165	109	1/10
0754 79	7,9	165	109	1/10
0754 80	8,0	165	109	1/10
0754 81	8,1	165	109	1/10
0754 82	8,2	165	109	1/10
0754 83	8,3	165	109	1/10
0754 84	8,4	165	109	1/10
0754 85	8,5	165	109	1/10
0754 86	8,6	175	115	1/10
0754 87	8,7	175	115	1/10
0754 88	8,8	175	115	1/10
0754 89	8,9	175	115	1/10
0754 90	9,0	175	115	1/10
0754 91	9,1	175	115	1/10
0754 92	9,2	175	115	1/10
0754 93	9,3	175	115	1/10
0754 94	9,4	175	115	1/10
0754 95	9,5	175	115	1/10
0754 96	9,6	184	121	1/10
0754 97	9,7	184	121	1/10
0754 98	9,8	184	121	1/10
0754 99	9,9	184	121	1/10
0754 100	10,0	184	121	1/10
0754 105	10,5	184	121	1/10
0754 110	11,0	195	128	1/10
0754 115	11,5	195	128	1/10
0754 120	12,0	205	134	1/10
0754 125	12,5	205	134	1/10
0754 130	13,0	205	134	1/10



Spiralbohrer DIN1869
überlanger Spiralbohrer
HSS

Leistungsstarker Standardbohrer in langer Ausführung. Geeignet für tiefe Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen. Hohe Bruchsicherheit.

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Druckguß, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing.

Spitzenanschliff: Kegelmantelanschliff
Spitzenwinkel: 118°
Spiralwinkel: 20 - 30°
Ø-Toleranz: h8
Oberfläche: schwarz dampfangelassen
rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0755 20 125	2,0	125	85	1/10
0755 25 140	2,5	140	95	1/10
0755 30 150	3,0	150	100	1/10
0755 30 190	3,0	190	130	1/10
0755 35 165	3,5	165	115	1/10
0755 35 210	3,5	210	145	1/10
0755 35 265	3,5	265	180	1/10
0755 40 175	4,0	175	120	1/10
0755 40 220	4,0	220	150	1/10
0755 40 280	4,0	280	190	1/10
0755 45 185	4,5	185	125	1/10
0755 45 235	4,5	235	160	1/10
0755 45 295	4,5	295	200	1/10
0755 50 195	5,0	195	135	1/10
0755 50 245	5,0	245	170	1/10
0755 50 315	5,0	315	210	1/10
0755 55 205	5,5	205	140	1/10
0755 55 260	5,5	260	180	1/10
0755 55 330	5,5	330	225	1/10
0755 60 205	6,0	205	140	1/10
0755 60 260	6,0	260	180	1/10
0755 60 330	6,0	330	225	1/10
0755 65 215	6,5	215	150	1/10
0755 65 275	6,5	275	190	1/10
0755 65 350	6,5	350	235	1/10
0755 70 225	7,0	225	155	1/10
0755 70 290	7,0	290	200	1/10
0755 70 370	7,0	370	250	1/10
0755 75 225	7,5	225	155	1/10
0755 75 305	7,5	290	200	1/10
0755 75 370	7,5	370	250	1/10
0755 80 240	8,0	240	165	1/10
0755 80 305	8,0	305	210	1/10
0755 80 390	8,0	390	265	1/10
0755 85 240	8,5	240	165	1/10
0755 85 305	8,5	305	210	1/10
0755 85 390	8,5	390	265	1/10
0755 90 250	9,0	250	175	1/10
0755 90 320	9,0	320	220	1/10
0755 90 410	9,0	410	280	1/10
0755 95 250	9,5	250	175	1/10
0755 95 340	9,5	320	220	1/10
0755 95 410	9,5	410	280	1/10



Spiralbohrer DIN1869
überlanger Spiralbohrer
HSS

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0755 100 265	10,0	265	185	1/10
0755 100 340	10,0	340	235	1/10
0755 100 430	10,0	430	295	1/10
0755 105 265	10,5	265	185	1/10
0755 105 340	10,5	340	235	1/10
0755 105 430	10,5	430	295	1/10
0755 110 280	11,0	280	195	1/10
0755 110 365	11,0	365	250	1/10
0755 110 455	11,0	455	310	1/10
0755 115 280	11,5	280	195	1/10
0755 115 365	11,5	365	250	1/10
0755 115 455	11,5	455	310	1/10
0755 120 295	12,0	295	205	1/10
0755 120 375	12,0	375	260	1/10
0755 120 480	12,0	480	330	1/10

Doppelendbohrer
HSS geschliffen

Extra kurzer und stabiler Standartbohrer. geeignet für Montagearbeiten in dünnwandigen Materialien wie z.B. Bleche, Flach- und Profileisen. Hohe Bruchsicherheit. Einsatz in Handbohrmaschinen, doppelseitig verwendbar.

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Druckguß, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing.

Spitzenanschliff: Kegelmantelanschliff
 Spitzenwinkel: 118°
 Ø-Toleranz: h8
 Oberfläche: schwarz, dampfangelassen
 rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0756 30	3,0	46	12	1/10
0756 31	3,1	46	12	1/10
0756 32	3,2	49	12	1/10
0756 33	3,3	49	12	1/10
0756 35	3,5	52	14	1/10
0756 40	4,0	55	14	1/10
0756 41	4,1	55	14	1/10
0756 42	4,2	55	14	1/10
0756 45	4,5	58	17	1/10
0756 48	4,8	58	17	1/10
0756 50	5,0	62	17	1/10
0756 51	5,1	62	17	1/10
0756 52	5,2	62	17	1/10
0756 55	5,5	66	20	1/10
0756 60	6,0	66	20	1/10



**Spiralbohrer DIN 345
mit Morsekegel
Typ N HSS**

Leistungstarker Standardbohrer mit Morsekegel, geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein Werkstoffen. Hohe Bruchsicherheit.

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Druckguß, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing.

Spitzenanschliff: Kegelmantelanschliff
Spitzenwinkel: 118°
Spiralwinkel: 20-30°
Ø-Toleranz: h8
Oberfläche: schwarz dampfangelassen
rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Morse-kegel	Gesamt-länge mm	Spiral längem mm	VE
0757 120	12,0	1	182	101	1/10
0757 125	12,5	1	182	101	1/10
0757 130	13,0	1	182	101	1/10
0757 135	13,5	1	189	108	1/10
0757 140	14,0	1	189	108	1/10
0757 145	14,5	2	212	114	1/10
0757 150	15,0	2	212	114	1/10
0757 155	15,5	2	218	120	1/10
0757 160	16,0	2	218	120	1/10
0757 165	16,5	2	223	125	1/10
0757 170	17,0	2	223	125	1/10
0757 175	17,5	2	228	130	1/10
0757 180	18,0	2	228	130	1/10
0757 185	18,5	2	233	135	1/10
0757 190	19,0	2	233	135	1/10
0757 195	19,5	2	233	140	1/10
0757 200	20,0	2	238	140	1/10
0757 205	20,5	2	243	145	1/10
0757 210	21,0	2	243	145	1/10
0757 215	21,5	2	248	150	1/10
0757 220	22,0	2	248	150	1/10
0757 225	22,5	2	253	155	1/10
0757 230	23,0	2	253	155	1/10
0757 235	23,5	3	276	155	1/10
0757 240	24,0	3	281	160	1/10
0757 245	24,5	3	281	160	1/10
0757 245	24,5	3	281	160	1/10
0757 250	25,0	3	281	160	1/10
0757 255	25,5	3	286	165	1/10
0757 260	26,0	3	286	165	1/10
0757 265	26,5	3	286	165	1/10
0757 270	27,0	3	291	170	1/10
0757 275	27,5	3	291	170	1/10
0757 280	28,0	3	291	170	1/10
0757 285	28,5	3	296	175	1/10
0757 290	29,0	3	296	175	1/10
0757 295	29,5	3	296	175	1/10
0757 300	30,0	3	296	175	1/10
0757 305	30,5	3	301	180	1/10
0757 310	31,0	3	301	180	1/10
0757 315	31,5	3	301	180	1/10
0757 320	32,0	4	334	185	1/10
0757 325	32,5	4	334	185	1/10



**Spiralbohrer DIN 345
 mit Morsekegel
 Typ N HSS**

Art.Nr.	Ø mm	Morse- kegel	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0757 330	33,0	4	334	185	1/10
0757 335	33,5	4	334	185	1/10
0757 340	34,0	4	339	190	1/10
0757 345	34,5	4	339	190	1/10
0757 350	35,0	4	339	190	1/10
0757 355	35,5	4	339	190	1/10
0757 360	36,0	4	344	195	1/10
0757 365	36,5	4	344	195	1/10
0757 370	37,0	4	344	195	1/10
0757 375	37,5	4	344	195	1/10
0757 380	38,0	4	349	200	1/10
0757 385	38,5	4	349	200	1/10
0757 390	39,0	4	349	200	1/10
0757 395	39,5	4	349	200	1/10
0757 400	40,0	4	349	200	1/10
0757 405	40,5	4	354	205	1/10
0757 410	41,0	4	345	205	1/10
0757 415	41,5	4	345	205	1/10
0757 420	42,0	4	345	205	1/10
0757 425	42,5	4	345	205	1/10
0757 230	43,0	4	359	210	1/10
0757 435	43,5	4	395	210	1/10
0757 440	44,0	4	395	210	1/10
0757 445	44,5	4	395	210	1/10
0757 450	45,0	4	395	210	1/10
0757 455	45,5	4	364	215	1/10
0757 460	46,0	4	364	215	1/10
0757 465	46,5	4	364	215	1/10
0757 470	47,0	4	364	215	1/10
0757 475	47,5	4	364	215	1/10
0757 480	48,0	4	369	220	1/10
0757 485	48,5	4	369	220	1/10
0757 490	49,0	4	369	220	1/10
0757 495	49,5	4	369	220	1/10
0757 500	50,0	4	369	220	1/10
0757 505	50,5	4	374	225	1/10
0757 510	51,0	5	412	225	1/10
0757 515	51,5	5	412	225	1/10
0757 520	52,0	5	412	225	1/10
0757 530	53,0	5	412	225	1/10
0757 540	54,0	5	417	230	1/10
0757 550	55,0	5	417	230	1/10
0757 560	56,0	5	417	230	1/10
0757 570	57,0	5	422	235	1/10
0757 580	58,0	5	422	235	1/10
0757 590	59,0	5	422	235	1/10
0757 600	60,0	5	422	235	1/10
0757 610	61,0	5	427	240	1/10
0757 620	62,0	5	427	240	1/10
0757 630	63,0	5	427	240	1/10
0757 640	64,0	5	432	245	1/10
0757 650	65,0	5	432	245	1/10
0757 660	66,0	5	432	245	1/10
0757 670	67,0	5	432	245	1/10
0757 680	68,0	5	437	250	1/10
0757 690	69,0	5	437	250	1/10
0757 700	70,0	5	437	250	1/10
0757 710	71,0	5	437	250	1/10



**Spiralbohrer DIN 345
mit Morsekegel
Typ N HSS**

Art.Nr.	Ø mm	Morse- kegel	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0757 720	72,0	5	442	255	1/10
0757 730	73,0	5	442	255	1/10
0757 740	74,0	5	442	255	1/10
0757 750	75,0	5	442	255	1/10
0757 760	76,0	5	447	260	1/10
0757 770	77,0	6	514	260	1/10
0757 780	78,0	6	514	260	1/10
0757 790	79,0	6	514	260	1/10
0757 800	80,0	6	514	260	1/10
0757 820	82,0	6	519	265	1/10
0757 850	85,0	6	519	265	1/10
0757 880	88,0	6	524	270	1/10
0757 900	90,0	6	524	270	1/10
0757 950	95,0	6	529	275	1/10
0757 100 0	100,0	6	534	280	1/10



**Spiralbohrer DIN 338
Typ N HSS mit abge-
setztem Schaft**

Leistungstarker Standardbohrer geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen. Hohe Bruchsicherheit.

Einsatzgebiete: für Stahl und Stahlguß legiert und unlegiert (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Druckguß, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing.

Schaft Ø: 10,0 - 13,0 — Ø 8 mm
 13,5 - 16,0 — Ø 10 mm
 16,5 - 25,0 — Ø 13 mm

Spitzenanschliff: Kegelmantelschliff

Spitzenwinkel: 118°

Spiralwinkel: 20 - 30°

Ø-Toleranz: h8

Oberfläche: schwarz, dampfangelassen

rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral länge mm	VE
0758 100	10,0	133	87	1/10
0758 105	10,5	133	87	1/10
0758 110	11,0	142	94	1/10
0758 115	11,5	142	94	1/10
0758 120	12,0	151	101	1/10
0758 125	12,5	151	101	1/10
0758 130	13,0	151	101	1/10
0758 135	13,5	160	108	1/10
0758 140	14,0	160	108	1/10
0758 145	14,5	169	114	1/10
0758 150	15,0	169	114	1/10
0758 155	15,5	178	120	1/10
0758 160	16,0	178	120	1/10
0758 165	16,5	184	125	1/10
0758 170	17,0	184	125	1/10
0758 175	17,5	191	130	1/10
0758 180	18,0	191	130	1/10
0758 185	18,5	198	135	1/10
0758 190	19,0	198	140	1/10
0758 195	19,5	205	140	1/10
0758 200	20,0	205	140	1/10
0758 205	20,5	214	145	1/10
0758 210	21,0	214	145	1/10
0758 215	21,5	219	150	1/10
0758 220	22,0	219	155	1/10
0758 225	22,5	221	155	1/10
0758 230	23,0	221	155	1/10
0758 235	23,5	230	155	1/10
0758 240	24,0	246	160	1/10
0758 245	24,5	246	160	1/10
0758 250	25,0	246	160	1/10



**Zentrierbohrer
DIN 333 A HSS****Einsatzgebiete:** Zum Herstellen von Zentrierbohrungen
nach DIN 332, Form A.

Zentrierwinkel: 60°

Spitzenwinkel: 120°

Ø-Toleranz: h9

rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Spiral- länge mm	VE
0759 10	1,0	31,5	3,15	1
0759 16	1,6	35,5	4	1
0759 20	2,0	40	5	1
0759 25	2,5	45	6,3	1
0759 315	3,15	50	8	1
0759 40	4,0	56	10	1
0759 50	5,0	63	12,5	1
0759 63	6,3	71	16	1



**Kegel- und Entgrat-
senker DIN 335
Form C 90° HSS
CBN geschliffen**

Durch die tiefgeschliffene 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.

Senkwinkel: 90°
Schaft: zylindrisch
Schneiden: 3
Oberfläche: blank
rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Schaft Ø mm	VE
0760 90 43	4,3	40	4	1
0760 90 63	6,3	45	5	1
0760 90 83	8,3	50	6	1
0760 90 100	10,0	50	6	1
0760 90 104	10,4	50	6	1
0760 90 124	12,4	56	8	1
0760 90 150	15,0	60	10	1
0760 90 165	16,5	60	8	1
0760 90 205	20,5	63	10	1
0760 90 250	25,0	67	10	1
0760 90 310	31,0	71	12	1

auch in 60°, 75° und 120° lieferbar, sowie mit Aufnahme Morsekegel.

**Kegel- und Entgrat-
senker DIN 335
Form C90° HSS-E(Co5)
CBN geschliffen
für VA-Stähle**

Durch die tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden absolut scharf. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei V2A, V4A. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.

Senkwinkel: 90°
Schaft: zylindrisch
Schneiden: 3
Oberfläche: blank
rechtsschneidend:

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Schaft Ø mm	VE
0761 90 63	6,3	45	5	1
0761 90 83	8,3	50	6	1
0761 90 104	10,4	50	6	1
0761 90 124	12,4	56	8	1
0761 90 165	16,5	60	8	1
0761 90 205	20,5	63	10	1
0761 90 250	25,0	67	10	1
0761 90 310	31,0	71	12	1



Universalhandgriff

Mit Spannzange zur Aufnahme von Senkwerkzeugen.
Auswechselbar für Senker mit 8 mm oder 10 mm Schaft-
durchmesser.

Art.Nr.

0762 80	Universalhandgriff mit Spannzange	Ø 8 mm
0762 100	Universalhandgriff mit Spannzange	Ø10 mm



Kegel- und Entgrat- senker- Bits 90° HSS

Schneller Werkzeugwechsel durch die Bitaufnahme. Ideal zum
grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei
Stahl, Guß, Bunt- und Leichtmetallen.
Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit.

Senkwinkel: 90°
Schaft: 1/4" Sechskant
Schneiden: 3
Oberfläche: blank
rektsschneidend:

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Schaft 6-Kant	VE
0763 14 63	6,3	31	1/4"	1
0763 14 83	8,3	31	1/4"	1
0763 14 104	10,4	34	1/4"	1
0763 14 124	12,4	35	1/4"	1
0763 14 165	16,5	40	1/4"	1
0763 14 205	20,5	41	1/4"	1

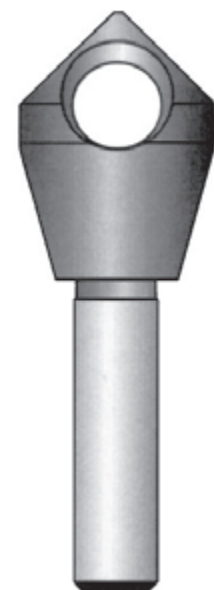


Kegel- und Entgrat- senker mit Querloch 90° HSS-E (Co 5)

Schälender Schnitt. Der Spanablauf durch die Bohrung verhin-
dert 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.

Senkwinkel: 90°
Schaft: zylindrisch
Schneiden: Querloch
Oberfläche: blank
rektsschneidend:

Art.Nr.	Kopf Ø mm	Senkbe- reich mm	Gesamt- länge mm	Schaft Ø mm	VE
0764 10	10	2 - 5	45	6	1
0764 14	14	5 - 10	48	8	1
0764 21	21	10 - 15	65	10	1
0764 28	28	15 - 20	85	12	1
0764 35	35	20 - 25	102	15	1
0764 44	44	25 - 30	115	15	1



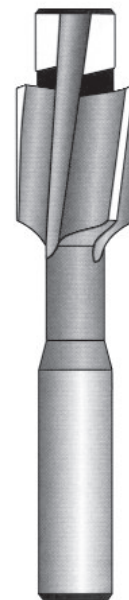
**Flachsenker DIN 373
HSS mit festem
Führungszapfen**

Gütegrad mittel für Durchgangslöcher. Zur Herstellung von Senkungen für Zylinderschrauben, Gewinde-Schneid - schrauben, Gewindefurchende Schrauben, Ideal zum grat- und ratterfreien Senken bei Stahl, Guß, Bunt- und Leicht- metallen. Beste Ergebnisse bei niedriger Schnitt- geschwindigkeit.

Senkwinkel: 180°
Schaft: zylindrisch
Schneiden: 3
Oberfläche: blank
rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Za-Se Ø mm	Gesamt- länge mm	Schaft Ø mm	VE
0765 3	M 3	3,4/ 6	71	5,0	1
0765 4	M 4	4,5/ 8	71	5,0	1
0765 5	M 5	5,5/10	80	8,0	1
0765 6	M 6	6,6/11	80	8,0	1
0765 8	M 8	9,0/15	100	12,5	1
0765 10	M 10	11,0/18	100	12,5	1
0765 12	M 12	13,5/20	100	12,5	1

Flachsenker für Durchgangslöcher und Kernloch auf Anfrage.



**Bleeschälbohrer
HSS, CBN
geschliffen**

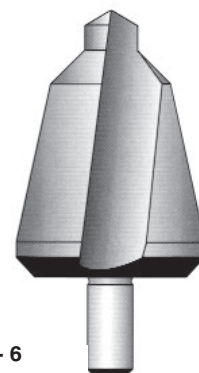
Die tiefengeschliffene und gedrahte Spannute bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.

Spitzenanschliff: Werksnorm
Spitzenwinkel: 100°
Kegelwinkel: 20-30°
Ø -Toleranz: Werksnorm
Oberfläche: blank
rechtsschneidend

Art.Nr.	Größe Nr.	Bohrbe- reich mm	Gesamt- länge mm	Schaft mm	VE
0766 1	1	3,0 - 14,0	58	6	1
0766 2	2	5,0 - 20,0	71	8	1
0766 3	3	16,0 - 30,5	76	9	1
0766 4	4	24,0 - 40,0	89	10	1
0766 5	5	36,0 - 50,0	97	12	1
0766 6	6	40,0 - 61,0	103	13	1



Nr. 1+2



Nr. 3 - 6

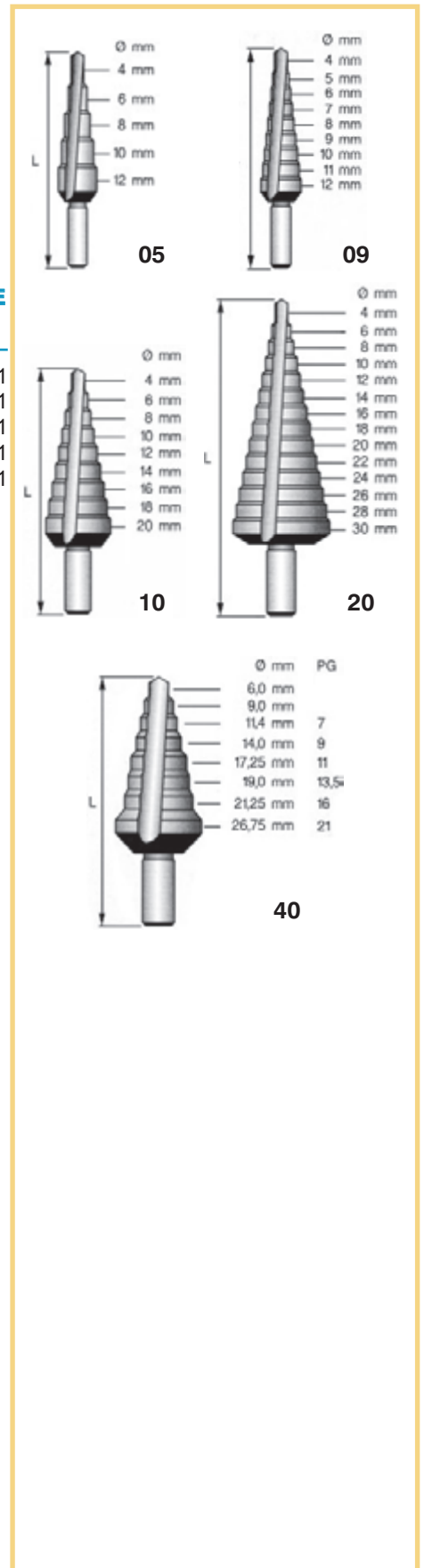
**Stufenbohrer HSS
CBN geschliffen**

Die tiefengeschliffene und dedrallte Spannutt bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen.

Spitzenanschliff: Werksnorm
 Spitzenwinkel: 100°
 Stufenwinkel: 90°
 Ø-Toleranz: Werksnorm
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend

Art.Nr.	Größe Nr.	Bohrbereich mm	Gesamtlänge mm	Stufenanzahl	Schaft mm	VE
0767 05	0,5	4,0 - 12,0	65	5	6	1
0767 09	0,9	4,0 - 12,0	65	6	6	1
0767 10	1,0	4,0 - 20,0	75	9	8	1
0767 20	2,0	4,0 - 30,0	100	14	10	1
0767 40	4,0	6,0 - 26,75	75	8	10	1

Andere Größen und Abstufungen auf Anfrage.



**Maschinen-Gewinde-
bohrer HSS-E
DIN 371, DIN 376
Form C Typ N**

Für die Herstellung von metrischen Gewinde-Durchgangs-
löchern in:
unlegierte Stähle, Stahlguß, Temper- und Spähroguß,
Messing, Kupfer, Bronze und Zinklegierungen, Aluminium.

Art.Nr.	Gewinde Nennmaß	Steigung mm	Gewinde kernloch mm	Gesamt- länge mm	4 Kant	VE
0770 2	M 2	0,4	1,6	45	2,1	1
0770 25	M 2,5	0,45	2,0	50	2,1	1
0770 30	M 3	0,5	2,5	56	2,7	1
0770 35	M 3,5	0,6	2,9	56	3,0	1
0770 4	M 4	0,7	3,3	63	3,4	1
0770 5	M 5	0,8	4,2	70	4,9	1
0770 6	M 6	1,0	5,0	80	4,9	1
0770 8	M 8	1,25	6,8	90	6,2	1
0770 10	M10	1,5	8,5	100	8,0	1
0770 12	M12	1,75	10,2	110	7,0	1
0770 14	M14	2,0	12,0	110	9,0	1
0770 16	M16	2,0	14,0	110	9,0	1
0770 18	M18	2,5	15,5	125	11,0	1
0770 20	M20	2,5	17,5	140	12,0	1
0770 22	M22	2,5	19,5	140	14,5	1
0770 24	M24	3,0	21,0	160	14,5	1
0770 27	M27	3,0	24,0	160	16,0	1
0770 30	M30	3,5	26,5	180	18,0	1

**Maschinen-Gewinde-
bohrer HSS-E
DIN 371, DIN 376
Form B Typ VA**

Für die Herstellung von metrischen Gewinde- Durchgangs-
löchern in:
rost- und säurebeständigen Stählen, legierten Werkzeug-
stählen, hochlegierten Stählen, Bronze hart, Kupfer, Nickel-
legierungen.

Art.Nr.	Gewinde Nennmaß	Steigung mm	Gewinde kernloch mm	Gesamt- länge mm	4 Kant	VE
0771 2	M 2	0,4	1,6	45	2,1	1
0771 25	M 2,5	0,45	2,0	50	2,1	1
0771 3	M 3	0,5	2,5	56	2,7	1
0771 35	M 3,5	0,6	2,9	56	3,0	1
0771 4	M 4	0,7	3,3	63	3,4	1
0771 5	M 5	0,8	4,2	70	4,9	1
0771 6	M 6	1,0	5,0	80	4,9	1
0771 8	M 8	1,25	6,8	90	6,2	1
0771 10	M10	1,5	8,5	100	8,0	1
0771 12	M12	1,75	10,2	110	7,0	1
0771 14	M14	2,0	12,0	110	9,0	1
0771 16	M16	2,0	14,0	110	9,0	1
0771 18	M18	2,5	15,5	125	11,0	1
0771 20	M20	2,5	17,5	140	12,0	1
0771 22	M22	2,5	19,5	140	14,5	1
0771 24	M24	3,0	21,0	160	14,5	1
0771 27	M27	3,0	24,0	160	16,0	1
0771 30	M30	3,5	26,5	180	18,0	1



**DIN 371
M2 - M10**

**DIN 376
M12 - M30**

**DIN 371
M2 - M10**

**DIN 376
M12 - M30**

**Maschinen-Gewinde-
bohrer HSS-E
DIN 371, DIN 376
Form C Typ N**

Für die Herstellung von metrischen Gewinde-Sacklöchern in:
unlegierte Stähle, Stahlguß, Temper- und Spähroguß,
Messing, Kupfer, Bronze und Zinklegierungen, Aluminium.

Art.Nr.	Gewinde Nennmaß	Steigung mm	Gewinde kernloch mm	Gesamt- länge mm	4 Kant	VE
0772 2	M 2	0,4	1,6	45	2,1	1
0772 25	M 2,5	0,45	2,0	50	2,1	1
0772 3	M 3	0,5	2,5	56	2,7	1
0772 4	M 4	0,7	3,3	63	3,4	1
0772 5	M 5	0,8	4,2	70	4,9	1
0772 6	M 6	1,0	5,0	80	4,9	1
0772 8	M 8	1,25	6,8	90	6,2	1
0772 10	M10	1,5	8,5	100	8,0	1
0772 12	M12	1,75	10,2	110	7,0	1
0772 14	M14	2,0	12,0	110	9,0	1
0772 16	M16	2,0	14,0	110	9,0	1
0772 18	M18	2,5	15,5	125	11,0	1
0772 20	M20	2,5	17,5	140	12,0	1
0772 22	M22	2,5	19,5	140	14,5	1
0772 24	M24	3,0	21,0	160	14,5	1



DIN 371
M2 - M10



DIN 376
M12 - M24

**Maschinen-Gewinde-
bohrer HSS-E
DIN 371, DIN 376
Form C Typ VA**

Für die Herstellung von metrischen Gewinde- Sacklöchern in:
rost- und säurebeständigen Stählen, legierten Werkzeug-
stählen, hochlegierten Stählen, Bronze hart, Kupfer, Nickel-
legierungen.

Art.Nr.	Gewinde Nennmaß	Steigung mm	Gewinde kernloch mm	Gesamt- länge mm	4 Kant	VE
0773 2	M 2	0,4	1,6	45	2,1	1
0773 25	M 2,5	0,45	2,1	50	2,1	1
0773 3	M 3	0,5	2,5	56	2,7	1
0773 4	M 4	0,7	3,3	63	3,4	1
0773 5	M 5	0,8	4,2	70	4,9	1
0773 6	M 6	1,0	5,0	80	4,9	1
0773 8	M 8	1,25	6,8	90	6,2	1
0773 10	M10	1,5	8,5	100	8,0	1
0773 12	M12	1,75	10,2	110	7,0	1
0773 14	M14	2,0	12,0	110	9,0	1
0773 16	M16	2,0	14,0	110	9,0	1
0773 18	M18	2,5	15,5	125	11,0	1
0773 20	M20	2,5	17,5	140	12,0	1
0773 22	M22	2,5	19,5	140	14,5	1
0773 24	M24	3,0	21,0	160	14,5	1



DIN 371
M2 - M10



DIN 376
M12 - M24

**Einschnittgewinde-
bohrer DIN 352
HSS geschliffen**

Für Durchgangsgewinde, in unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm Festigkeit, Temperguß und NE-Metalle. Das Gewinde kann von Hand und im Maschinengebrauch in einem Arbeitsgang geschnitten werden.

Anschnitt: Form B
ca. 4 - 5 Gänge mit
Schälanschnitt

Gewinde: metrisch DIN ISO 13

Flanken: hinterschliften

Toleranz: ISO 2 / 6 H

Oberfläche: blank

rechtschneidend

Art.Nr.	Gewinde Nennmaß	Steigung mm	Gewinde kernloch mm	Gesamt- länge mm	VE
0774 3	M 3	0,50	2,50	40	1
0774 4	M 4	0,70	3,30	45	1
0774 5	M 5	0,80	4,20	50	1
0774 6	M 6	1,00	5,00	50	1
0774 8	M 8	1,25	6,80	56	1
0774 10	M10	1,50	8,50	70	1
0774 12	M12	1,75	10,20	75	1

**Maschinen-Gewinde-
bohrer HSS-E DIN 374
Form B Metrisch
Feingewinde**

Für die Herstellung von metrischen Gewinde-Durchgangs-
löchern in:
unlegierte Stähle, Stahlguß, Temper- und Spähroguß,
Messing, Kupfer, Bronze und Zinklegierungen, Aluminium.

Art.Nr.	Gewinde Nennmaß	Steigung mm	Gewinde kernloch mm	Gesamt- länge mm	4 Kant mm	VE
0775 6	075 M 6	0,75	5,2	80	3,4	1
0775 8	075 M 8	0,75	7,2	80	4,9	1
0775 8	100 M 8	1,00	7,0	90	4,9	1
0775 10	075 M10	0,75	9,2	90	5,5	1
0775 10	100 M10	1,00	9,0	90	5,5	1
0775 10	125 M10	1,25	8,8	100	5,5	1
0775 12	100 M12	1,00	11,0	100	7,0	1
0775 12	125 M12	1,25	10,8	100	7,0	1
0775 12	150 M12	1,50	10,5	110	7,0	1
0775 14	100 M14	1,00	13,0	100	9,0	1
0775 14	125 M14	1,25	12,8	100	9,0	1
0775 14	150 M14	1,50	12,5	100	9,0	1
0775 16	100 M16	1,00	15,0	100	9,0	1
0775 16	150 M16	1,50	14,5	100	9,0	1
0775 18	100 M18	1,00	17,0	110	11,0	1
0775 18	150 M18	1,50	16,5	110	11,0	1
0775 20	100 M20	1,00	19,0	125	12,0	1
0775 20	150 M20	1,50	18,5	125	12,0	1
0775 20	200 M20	2,00	18,0	140	12,0	1
0775 22	150 M22	1,50	20,5	125	14,5	1
0775 24	150 M24	1,50	22,5	140	14,5	1
0775 24	200 M24	2,00	22,0	140	14,5	1
0775 27	150 M27	1,50	25,5	140	16,0	1
0775 27	200 M27	2,00	25,0	140	16,0	1
0775 28	150 M28	1,50	26,5	140	16,0	1
0775 30	150 M30	1,50	28,5	150	18,0	1
0775 30	200 M30	2,00	28,0	150	18,0	1

auch in Sackloch lieferbar.



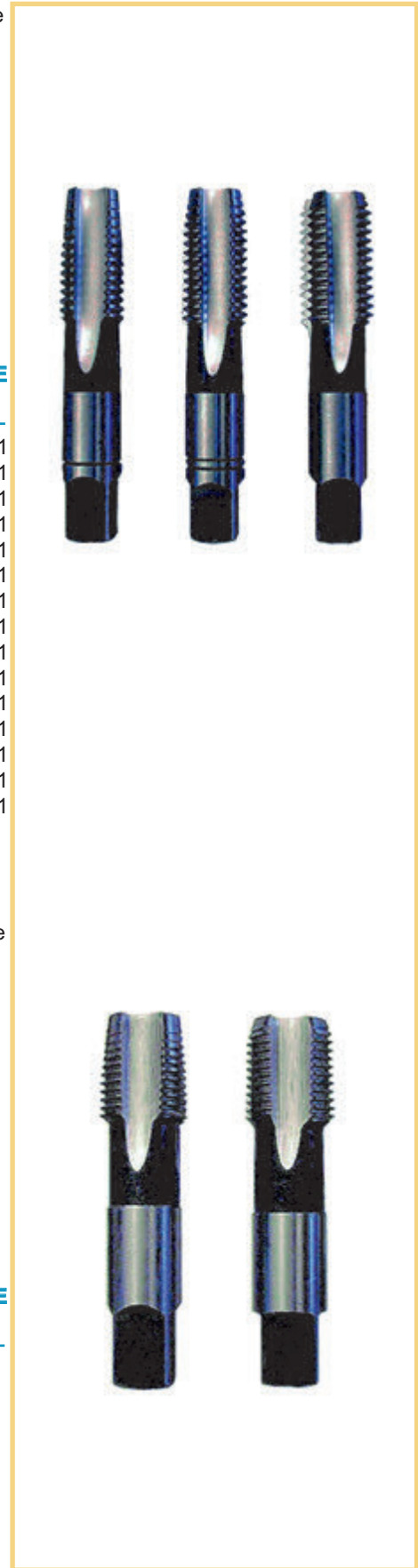
**Handgewindebohrer
DIN 352 HSS
geschliffen**

Für Durchgangsgewinde und Sacklochgewinde, in unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm Festigkeit, Temperguß und NE Metalle.

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 228
 Flanken: hinterschliffen
 Toleranz: ISO 2 / 6H
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend

Art.Nr.	Gewinde Nennmaß	Steigung mm	Gewinde kernlochmm	Gesamt- länge mm	VE
0776 2	M 2	0,40	1,60	36	1
0776 3	M 3	0,50	2,50	40	1
0776 4	M 4	0,70	3,30	45	1
0776 5	M 5	0,80	4,20	50	1
0776 6	M 6	1,00	5,00	50	1
0776 7	M 7	1,00	6,00	50	1
0776 8	M 8	1,25	6,80	56	1
0776 10	M10	1,50	8,50	70	1
0776 12	M12	1,75	10,20	75	1
0776 14	M14	2,00	12,00	80	1
0776 16	M16	2,00	14,00	80	1
0776 18	M18	2,50	15,00	95	1
0776 20	M20	2,50	17,50	95	1
0776 22	M22	2,50	19,50	100	1
0776 24	M24	3,00	21,00	110	1

auch einzeln lieferbar: Vor-, Mittel, Fertigschneider



**Handgewindebohrer
DIN 5157 HSS,
geschliffen — ZOLL**

Für Durchgangsgewinde und Sacklochgewinde, in unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm Festigkeit, Temperguß und NE Metalle.

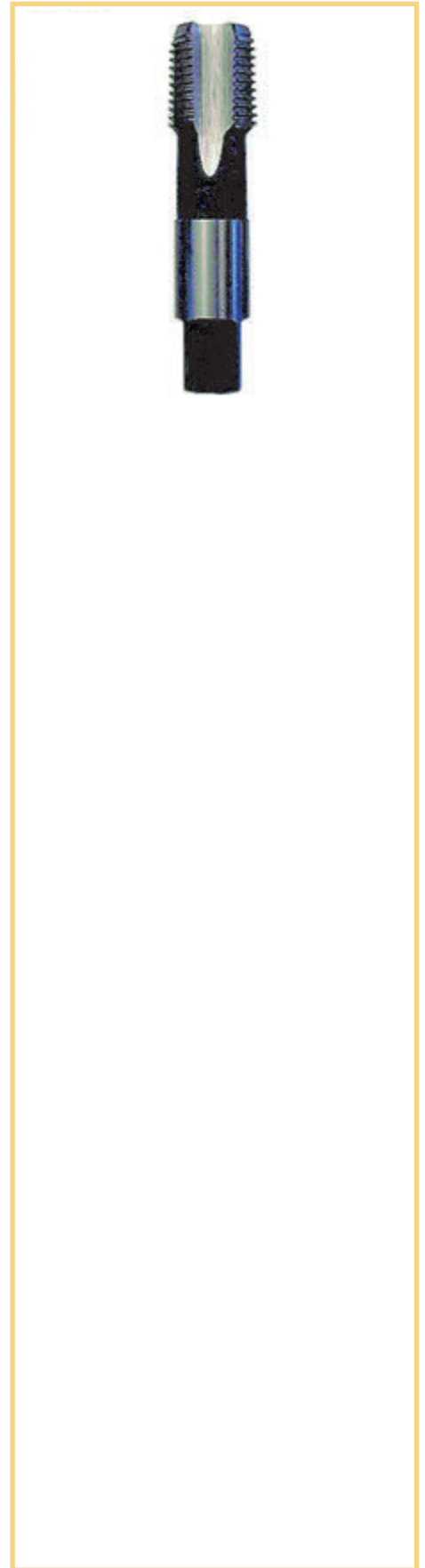
Satz: 2 teilig
 Vorschneider: ca. 5-6 Gang Anschnitt
 Fertigschneider: ca. 2-3 Gang Anschnitt
 Gewinde: Rohrgewinde Whitworth
 DIN ISO 228
 Flanken: hinterschliffen
 Toleranz: ISO 2 / 6H
 Oberfläche: blank
 rechtsschneidend

Art.Nr.	Gewinde Nennmaß	Steigung mm	Gewinde kernlochmm	Gesamt- länge mm	VE
0777 18	G 1/8	28	8,80	63	1
0777 14	G 1/4	19	11,80	70	1
0777 38	G 3/8	19	15,25	70	1
0777 12	G 1/2	14	19,00	80	1
0777 58	G 5/8	14	21,00	80	1
0777 34	G 3/4	14	24,50	90	1
0777 78	G 7/8	14	28,25	90	1
0777 100	G 1	11	30,75	100	1

**Kurze Maschinen
 gewindebohrer -PG-**

Für Stahlpanzerrohrgewinde nach DIN 40430
 Flankenwinkel 80°

Art.Nr.	Gewinde Ø	Gewinde Nenn- maß	Gangzahl pro Zoll mm	Gewinde kernloch mm	Gesamt- länge	4 Vt Kant
0778 7	12,5	Pg 7	20	11,40	70	7
0778 9	15,2	Pg 9	18	14,00	70	9
0778 11	18,6	Pg 11	18	17,25	80	11
0778 135	20,4	Pg 13,5	18	19,00	80	12
0778 16	22,5	Pg 16	18	21,25	80	14,5
0778 21	28,3	Pg 21	16	26,90	90	16
0778 29	37,0	Pg 29	16	35,50	100	22



Schneideisen M
DIN 223 HSS,
geschliffen

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle. Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten.

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt
Gewinde: metrisch DIN ISO 13
Toleranz: ISO - 6g
Oberfläche: blank
rechtsschneidend

Art.Nr.	Gewinde-Nennmaß	Steigung mm	Außen-Ø mm	Dicke mm	VE
0780 20	M2	0,40	16	5	1
0780 25	M2,5	0,45	16	5	1
0780 30	M3	0,50	20	5	1
0780 35	M3,5	0,60	20	5	1
0780 40	M4	0,70	20	5	1
0780 50	M5	0,80	20	7	1
0780 60	M6	1,00	20	7	1
0780 70	M7	1,00	25	9	1
0780 80	M8	1,25	25	9	1
0780 100	M10	1,50	30	11	1
0780 120	M12	1,75	38	14	1
0780 140	M14	2,00	38	14	1
0780 160	M16	2,00	45	18	1
0780 180	M18	2,50	45	18	1
0780 200	M20	2,50	45	18	1
0780 220	M22	2,50	55	22	1
0780 240	M24	3,00	55	22	1

Weitere Größen und Schneideisen für VA auf Anfrage.



Scheideisen MF
DIN 223 HSS,
geschliffen

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle. Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten.

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt
Gewinde: metrisch fein DIN ISO 13
Toleranz: ISO - 6g
Oberfläche: blank
rechtsschneidend

Art.Nr.	Gewinde-Nennmaß	Steigung mm	Außen-Ø mm	Dicke mm	VE
0781 3 035	M3	0,35	20	5	1
0781 4 035	M4	0,35	20	5	1
0781 4 050	M4	0,50	20	5	1
0781 5 050	M5	0,50	20	5	1
0781 6 050	M6	0,50	20	5	1
0781 6 075	M6	0,75	20	7	1
0781 8 075	M8	0,75	25	9	1
0781 8 100	M8	1,00	25	9	1
0781 10 075	M10	0,75	30	11	1
0781 10 100	M10	1,00	30	11	1
0781 10 125	M10	1,25	30	11	1
0781 12 100	M12	1,00	38	10	1
0781 12 125	M12	1,25	38	10	1
0781 12 150	M12	1,50	38	10	1
0781 14 100	M14	1,00	38	10	1



Scheideisen MF
DIN 223 HSS,
geschliffen

Art.Nr.	Gewinde- Nennmaß	Steigung mm	Außen- Ø mm	Dicke mm	VE
0781 14 125	M14	1,25	38	10	1
0781 14 150	M14	1,50	38	10	1
0781 16 100	M16	1,00	45	14	1
0781 16 150	M16	1,50	45	14	1
0781 18 100	M18	1,00	45	14	1
0781 18 150	M18	1,50	45	14	1
0781 20 100	M20	1,00	45	14	1
0781 20 150	M20	1,50	45	14	1
0781 20 200	M20	2,00	45	14	1
0781 22 150	M22	1,50	55	16	1
0781 24 150	M24	1,50	55	16	1
0781 24 200	M24	2,00	55	16	1
0781 27 150	M27	1,50	65	18	1
0781 27 200	M27	2,00	65	18	1
0781 28 150	M28	1,50	65	18	1
0781 30 150	M30	1,50	65	18	1
0781 30 200	M30	2,00	65	18	1

Weitere Größen auf Anfrage.

Schneideisen G
DIN 5158 HSS,
geschliffen – ZOLL

Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm²
Festigkeit und NE-Metalle. Das Gewinde wird in einem
Arbeitsgang geschnitten.

Typ: Form B geschlossen, vorgeschlitzt
Gewinde: Rohrgewinde Whitworth
DIN ISO 228
Oberfläche: blank
rechtsschneidend

Art.Nr.	Gewinde- Nennmaß	Gangzahl pro Zoll	Außen- Ø mm	Dicke mm	VE
0782 18	G 1/8	28	30	11	1
0782 14	G 1/4	19	38	10	1
0782 38	G 3/8	19	45	14	1
0782 12	G 1/2	14	45	14	1
0782 58	G 5/8	14	55	16	1
0782 34	G 3/4	14	55	16	1
0782 78	G 7/8	14	65	18	1
0782 100	G 1	11	65	18	1



Maschinenreibahlen
DIN 212, HSS-E

Für alle Eisen- und NE-Metalle. Für Sack- und Durchgangsbohrungen. Mit Zylinderschaft ohne Vierkant, Form B rechtsschneidend, spiralgenutet, Passung h 7

Art.Nr.	Nenn- Ø mm	VE
0783 4	4	1
0783 5	5	1
0783 6	6	1
0783 8	8	1
0783 10	10	1
0783 12	12	1
0783 14	14	1
0783 16	16	1
0783 18	18	1
0783 20	20	1

Maschinenreibahlen
DIN 208, HSS-E

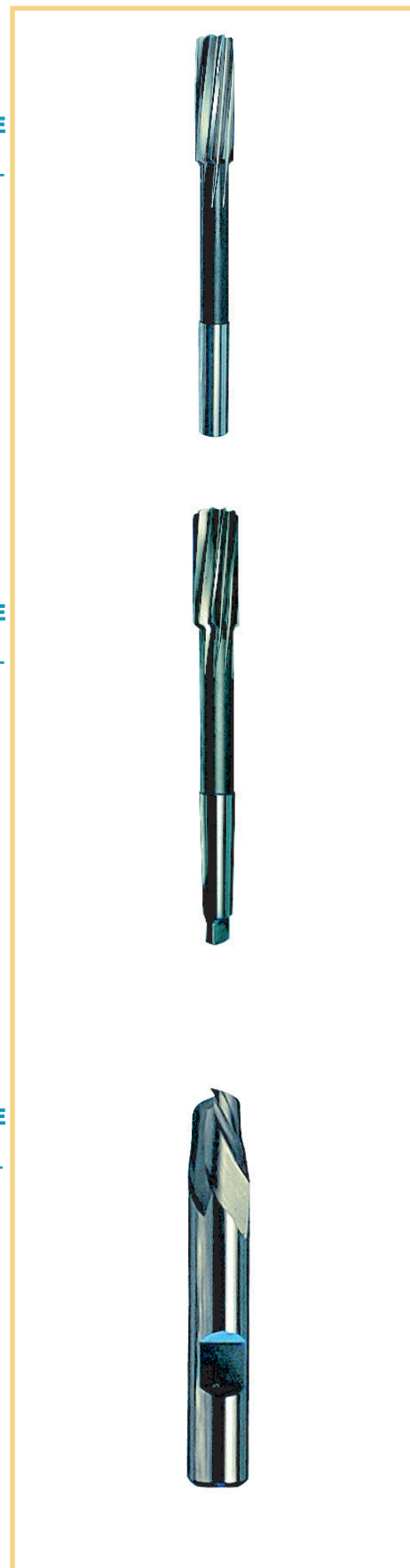
Für alle Eisen- und NE-Metalle. Für Sack- und Durchgangsbohrungen. Mit Morsekegel, Form B, rechtsschneidend, spiralgenutet, Passung h 7

Art.Nr.	Nenn- Ø mm	VE
0784 10	10	1
0784 12	12	1
0784 14	14	1
0784 16	16	1
0784 18	18	1
0784 20	20	1
0784 22	22	1
0784 24	24	1
0784 26	26	1
0784 28	28	1
0784 30	30	1

Langlochfräser
DIN 327, HSS-E/Co8

Für alle Eisen- und NE-Metalle. Für Sack- und Durchgangsbohrungen. 2 Schneiden, Typ N kurz, Mitnahmefläche nach DIN 1835 mit Zentrumschnitt.

Art.Nr.	Nenn- Ø mm	Gesamt- länge mm	Schneiden- länge mm	VE
0785 20	2,0	48	4	1
0785 30	3,0	49	5	1
0785 40	4,0	51	7	1
0785 50	5,0	52	8	1
0785 60	6,0	52	8	1
0785 70	7,0	60	10	1
0785 80	8,0	61	11	1
0785 100	10,0	63	13	1
0785 120	12,0	73	16	1
0785 140	14,0	73	16	1
0785 160	16,0	79	19	1
0785 180	18,0	79	19	1
0785 200	20,0	88	22	1
0785 220	22,0	88	22	1
0785 250	25,0	102	26	1



Schaftfräser

DIN 844 B, HSS-E Co8

Für alle Eisen- und NE-Metalle. Für Sack- und Durchgangsbohrungen. 4 Schneiden, Typ N kurz, Mitnahmefläche nach DIN 1835 mit Zentrumschnitt.

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt-länge mm	Schneiden-länge mm	VE
0787 60	6,0	57	13	1
0787 80	8,0	69	19	1
0787 100	10,0	72	22	1
0787 120	12,0	83	26	1
0787 140	14,0	83	26	1
0787 160	16,0	92	32	1
0787 200	20,0	104	38	1
0787 250	25,0	121	45	1

**Hartmetallfrässtifte**

Schaft-Ø 6 mm, Spiralverzahnung, mit 3-Plus-Zahnung für Stahl, Edelstahl, Stahlguß, Schweißnähte usw.

Art.Nr.	Kopfform	Kopf-Ø mm	Kopf-längem	VE
0789 106 16	Zylinder	6	16,0	1
0789 108 20	Zylinder	8	20,0	1
0789 110 20	Zylinder	10	20,0	1
0789 112 25	Zylinder	12	25,0	1
0789 116 25	Zylinder	16	25,0	1
0789 208 20	Flammen	8	20,0	1
0789 212 30	Flammen	12	30,0	1
0789 306 16	Kugelzyl.	6	16,0	1
0789 308 20	Kugelzyl.	8	20,0	1
0789 312 25	Kugelzyl.	12	25,0	1
0789 406 54	Kugel	6	5,4	1
0789 408 72	Kugel	8	7,2	1
0789 410 90	Kugel	10	9,0	1
0789 412 108	Kugel	12	10,8	1
0789 416 143	Kugel	16	14,3	1
0789 506 18	Geschoß	6	18,0	1
0789 510 20	Geschoß	10	20,0	1
0789 512 25	Geschoß	12	25,0	1



**Maschinen-
Holzspiralbohrer
CV-Stahl**

Leistungsstarker Holzbohrer aus verschleißfestem CV-Stahl. Punktgenaues Bohren durch Zentrierspitze. Exakte und splitterfreie Bohrungen durch Schulter-schneiden. Ideal geeignet für Dübellochbohrungen. Einsatzgebiete: für Weich-, Hart-, und Sperrhölzer, Span-, Tischler- und Hartfaserplatten, Furnierholz

Spitzenanschliff: Zentrierspitze und 2 Schulter-schneiden
 Oberfläche: schwarz dampfeingelassene, geschliffene Führungsphase
 Schaft: Zylinderschaft
 rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt-länge mm	Spiral-länge mm	VE
0793 30	3,0	61	46	1
0793 40	4,0	73	52	1
0793 50	5,0	86	60	1
0793 60	6,0	91	66	1
0793 70	7,0	107	72	1
0793 80	8,0	116	80	1
0793 90	9,0	124	84	1
0793 100	10,0	132	90	1
0793 110	11,0	132	100	1
0793 120	12,0	150	102	1
0793 130	13,0	152	112	1
0793 140	14,0	159	112	1
0793 150	15,0	167	112	1
0793 160	16,0	168	112	1
0793 180	18,0	184	130	1
0793 200	20,0	200	130	1

**Aufsteckversenker**

90°, für Holzbearbeitung, 5-schneidig, aus bestem Werkzeugstahl, mit Druckschraube, für Spiralbohrer

Art.Nr.	für Bohrer Ø mm	Außen- Ø mm	VE
0794 3	3	12	1
0794 4	4	12	1
0794 5	5	12	1
0794 6	6	12	1
0794 8	8	16	1
0794 10	10	16	1

**Handsenker**

90° mit Plastikheft und Aufhängeloch

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt-länge mm	VE
0794 120	12	150	1



**Schlangenbohrer
CV-Stahl**

Schlangenbohrer aus verschleißfestem CV-Stahl. Punktgenaues Bohren durch selbststeinziehende Zentrierspitze. Exakte und splitterfreie Bohrungen durch Vorschneider. Gehärtete Kopf- und Hauptschneiden sorgen für eine hohe Standzeit. LEWIS-Wendel für optimale Spanabfuhr.

Spitze: selbststeinziehende Gewindespitze mit Vorschneider

Schaft: Sechskant bis SW max. 12 mm

Einsatzgebiete: für Weich-, Hart-, Leim-, Massiv-, Stirnhölzer und Balken

rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamtlänge mm	Arbeitslängem	VE
0795 6 230	6	230	160	1
0795 8 230	8	230	160	1
0795 10 230	10	230	160	1
0795 12 230	12	230	160	1
0795 14 230	14	230	160	1
0795 16 230	16	230	160	1
0795 18 230	18	230	160	1
0795 20 230	20	230	160	1
0795 22 230	22	230	160	1
0795 24 230	24	230	160	1
0795 26 230	26	230	160	1
0795 28 230	28	230	160	1
0795 30 230	30	230	160	1
0795 32 230	32	230	160	1
0795 8 460	8	460	360	1
0795 10 460	10	460	360	1
0795 12 460	12	460	360	1
0795 14 460	14	460	360	1
0795 16 460	16	460	360	1
0795 18 460	18	460	360	1
0795 20 460	20	460	360	1
0795 22 460	22	460	360	1
0795 24 460	24	460	360	1
0795 26 460	26	460	360	1
0795 28 460	28	460	360	1
0795 30 460	30	460	360	1
0795 32 460	32	460	360	1



**Forstnerbohrer
CV-Stahl**

Leistungsstarker Forstnerbohrer mit hoher Standzeit durch präzise geschliffene Schneiden. Punktgenaues Bohren durch Zentrierspitze. Die beiden Umfangschneiden garantieren maßgenaue und splitterfreie Bohrungen.

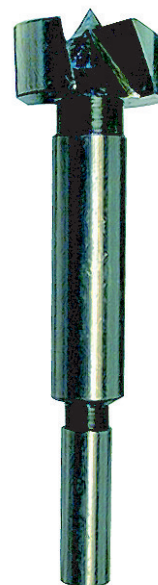
Spitzenanschliff: Zentrierspitze mit 2 Hauptschneiden
Oberfläche: schwarz dampfangelassen,
Führungsphase blank

Schaft: Zylinderschaft

Einsatzgebiete: für Weich-, Hart-, und Leimhölzer, Span-,
Tischler-, Hartfaser- und kunststoffbe-
schichtete Platten, Kunststoffe

rechtsschneidend

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Arbeits- längem	VE
0796 10	10,0	90	60	1
0796 15	15,0	90	60	1
0796 20	20,0	90	60	1
0796 25	25,0	90	60	1
0796 30	30,0	90	60	1
0796 35	35,0	90	60	1
0796 40	40,0	90	60	1
0796 45	45,0	90	60	1
0796 50	50,0	90	60	1



**Stein- und
Betonbohrer**

Ein Schlagbohrer mit Hammerbohrer-Eigenschaften.
Aus vergütetem Spezialstahl:
gleichmäßige Härte und Zähigkeit. Für Beton, Fliesen, Mauerwerk, Naturstein. Bohrkopfkonstruktion mit volleingebetteter Hartmetallplatte. Verarbeitet wie ein Hammerbohrer: wesentlich längere Haltbarkeit. Warmbehandlung und Speziallöttechnik: eine Bohrerspitze für höchste Beanspruchung. Asymetrische Spiralform: optimale Bohrmehlförderung. Mit zylindrischem Schaft nach DIN 8039 und ISO 5468.

Art.Nr.		Ø mm	Gesamtlänge mm	Spirallängem	VE
0800 4	75	4	75	40	1
0800 5	85	5	85	40	1
0800 6	100	6	100	55	1
0800 8	120	8	120	70	1
0800 10	120	10	120	70	1
0800 12	150	12	150	90	1
0800 14	150	14	150	90	1
0800 16	150	16	150	90	1
0800 18	160	18	160	100	1
0800 20	160	20	160	100	1

**SDS-plus
Hammerbohrer
Hi-Performance**

Besondere Hartmetall-Qualität optimiert für höhere Standzeiten. Innovatives Stufendesign für schnelleres Arbeiten. Verbesserte Bohrerwendel für effizienteren Bohrmehltransport. Bis zu 50 % höhere Standzeit und 50 % schneller als Standard-SDS-plus Bohrer. Hält 2x länger in Stahlbeton.

Art.Nr.		Ø mm	Gesamtlänge mm	Arbeitslängem	VE
0801 4	110	4	110	50	1
0801 5	110	5	110	50	1
0801 5	160	5	160	100	1
0801 6	110	6	110	50	1
0801 6	160	6	160	100	1
0801 6	210	6	210	150	1
0801 6	260	6	260	200	1
0801 65	160	6,5	160	100	1
0801 65	260	6,5	260	200	1
0801 8	110	8	110	50	1
0801 8	160	8	160	100	1
0801 8	210	8	210	150	1
0801 8	260	8	260	200	1
0801 8	400	8	400	350	1
0801 8	600	8	600	550	1
0801 10	110	10	110	50	1
0801 10	160	10	160	100	1
0801 10	210	10	210	150	1
0801 10	260	10	260	200	1
0801 10	310	10	310	250	1
0801 10	460	10	460	400	1
0801 10	600	10	600	550	1
0801 12	160	12	160	100	1
0801 12	210	12	210	150	1
0801 12	260	12	260	200	1



**SDS-plus
Hammerbohrer
Hi-Performance**

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Arbeits- länge mm	VE
0801 12 310	12	310	250	1
0801 12 460	12	460	400	1
0801 12 600	12	600	550	1
0801 14 160	14	160	100	1
0801 14 210	14	210	150	1
0801 14 310	14	310	250	1
0801 14 460	14	460	400	1
0801 14 600	14	600	550	1
0801 15 160	15	160	100	1
0801 15 210	15	210	150	1
0801 15 260	15	260	200	1
0801 15 460	15	460	400	1
0801 16 160	16	160	100	1
0801 16 210	16	210	150	1
0801 16 310	16	310	250	1
0801 16 460	16	460	400	1
0801 16 600	16	600	550	1
0801 18 200	18	200	150	1
0801 18 300	18	300	250	1
0801 18 460	18	460	400	1
0801 18 600	18	600	550	1
0801 20 200	20	200	150	1
0801 20 300	20	300	250	1
0801 20 460	20	460	400	1
0801 20 600	20	600	550	1
0801 22 250	22	250	200	1
0801 22 450	22	450	400	1
0801 22 600	22	600	550	1
0801 24 250	24	250	200	1
0801 24 450	24	450	400	1
0801 25 250	25	250	200	1
0801 25 450	25	450	400	1
0801 25 600	25	600	550	1
0801 26 250	26	250	200	1
0801 26 450	26	450	400	1
0801 28 250	28	250	200	1
0801 28 450	28	450	400	1
0801 30 450	30	450	400	1



Meißel SDS Plus

Aufnahmeschaft passend für Maschinen mit SDS-plus Aufnahme (und Drehstopp).

Art.Nr.	Form	Länge mm	Breite mm	VE
0802 1	Spitzmeißel	250		1
0802 2	Flachmeißel	250	20	1
0802 3	Spatmeißel	250	40	1



DON Hammerbohrer mit 5 Nuten SDS-max

Kernverstärkung für maximale Energieübertragung. Keine Bruchgefahr bei Armierungstreffern. Zwei große Bohrmehl-nuten sorgen für optimale Bohrmehlförderung. Reduzierte Vibrationen und weniger Reibung ergeben deutlich kürzere Bohrzeiten.

Einsatzgebiete: für Granit, Beton, Stein, Mauerwerk
Einsatz: in allen Bohrhämmern mit SDS-max Aufnahme und 2 Nut -Aufnahme

Schneiden: schlanker Mehrschneidenbohrkopf mit Spezial-Hartmetallplatte in Sonderlegierung

Art.Nr.	Ø mm	Gesamt längemmm	Arbeits- länge mm	Vier schneider	VE
0803 12 340	12	340	200		1
0803 12 540	12	540	400		1
0803 12 690	12	690	550		1
0803 14 340	14	340	200		1
0803 14 540	14	540	400		1
0803 15 340	15	340	200		1
0803 15 540	15	540	400		1
0803 16 340	16	340	200	X	1
0803 16 540	16	540	400	X	1
0803 18 340	18	340	200	X	1
0803 18 540	18	540	400	X	1
0803 20 320	20	320	200	X	1
0803 20 520	20	520	400	X	1
0803 20 920	20	920	800	X	1
0803 22 320	22	320	200	X	1
0803 22 520	22	520	400	X	1
0803 22 920	22	920	800	X	1
0803 24 320	24	320	200	X	1
0803 24 520	24	520	400	X	1
0803 25 320	25	320	200	X	1
0803 25 520	25	520	400	X	1
0803 25 920	25	920	800	X	1
0803 28 370	28	370	250	X	1
0803 28 570	28	570	450	X	1
0803 28 670	28	670	550	X	1
0803 30 370	30	370	250	X	1
0803 30 570	30	570	450	X	1
0803 32 370	32	370	250	X	1
0803 32 570	32	570	450	X	1
0803 32 920	32	920	800	X	1
0803 35 370	35	370	250	X	1
0803 35 570	35	570	450	X	1
0803 35 670	35	670	550	X	1
0803 38 370	38	370	250	X	1
0803 38 570	38	570	450	X	1
0803 40 370	40	370	250	X	1
0803 40 570	40	570	450	X	1
0803 40 920	40	920	800	X	1



Meißel SDS Max

Aufnahmeschaft passend für Maschinen mit SDS-max-Aufnahme.

Art.Nr.	Form	Länge mm	Breite mm	VE
0804 1	Spitzmeißel	400		1
0804 2	Flachmeißel	400	25	1
0804 3	Spatmeißel	300	80	1
0804 4	Spatmeißel	350	115	1

weitere Größen auf Anfrage

**Bohrfutterschaft
SDS-max - SDS plus**

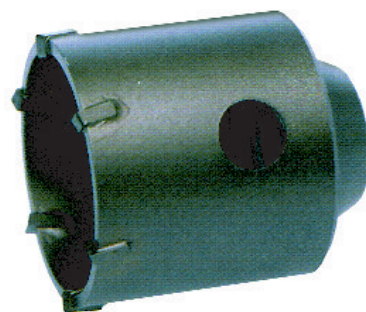
für die Aufnahme von SDS-plus Bohrern in Maschinen mit SDS-max Aufnahme.

Art.Nr.	Type	VE
0809 600 2	SDS	1

**Hammerfeste
Schlagbohrkronen mit
Hartmetallschneiden**

Anwendungsgebiete: Bohrlöcher für Sanitär-, Heizungs-, Lüftungs-, und Ablaufrohre, Schalter-, Abzweig- und Verteilerdosen.
Einsatzgebiete: für Beton, Stein, Mauerwerk und Ziegel.
Einsatz: in Bohrhämmern bis max. 4 kg mit SDS-plus Aufnahme.

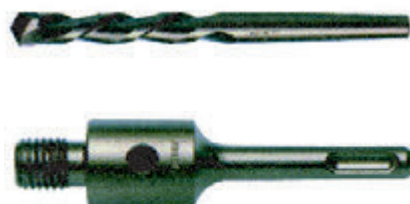
Art.Nr.	Ø mm	Gesamt- länge mm	Arbeits- länge mm	Zähne- anzahl	Auf- nahme	VE
0806 65	65	107	72	6	M16	1
0806 80	80	107	72	6	M16	1
0806 90	90	107	72	6	M16	1
0806 100	100	107	72	6	M16	1

**Zubehör:**

0806 200 Zentrierbohrer mit Hartmetallschneiden und Stahlkonus Ø 10 mm, Gesamtlänge 100 mm

0806 203 Aufnahmeschaft SDS-plus, Gesamtlänge 115 mm

0806 204 Austreibkeil für Zentrierbohrer, Gesamtlänge 80 mm



SDS Max auf Anfrage.

**Spiralbohrer-
Kassetten DIN 338**
Typ N HSS geschliffen

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0750..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 10 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 750 1	19 tlg.	1

**Spiralbohrer-
Kassetten DIN 338**
Typ N HSS geschliffen

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0750..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 13 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 750 2	25 tlg.	1

**Spiralbohrer-
Kassetten DIN 338**
Typ N HSS geschliffen

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0750..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 5,9 mm um 0,1 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 750 3	50 tlg.	1

**Spiralbohrer-
Kassetten DIN 338**
Typ N HSS geschliffen

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0750..... in Metallkassette.
Durchmesser: 6 - 10 mm um 0,1 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 750 4	41 tlg.	1

**Spiralbohrer-
Sortiment DIN 338**
Typ N HSS geschliffen

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0750..... in blauem
Sortimentskasten. 1 - 2,5 mm je 10 Stück und 3 - 10,5 mm
je 5 Stück. Durchmesser: 1 - 10,5 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0957 750	120 tlg.	1



**Spiralbohrer-
Kassetten DIN 338**
Typ N HSS rollgewalzt

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0751..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 10 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 751 1	19 tlg.	1

**Spiralbohrer-
Kassetten DIN 338**
Typ N HSS rollgewalzt

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0751..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 13 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 751 2	25 tlg.	1

**Spiralbohrer-
Kassetten DIN 338**
Typ N HSS rollgewalzt

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0751..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 5,9 mm um 0,1 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 751 3	50 tlg.	1

**Spiralbohrer-
Kassetten DIN 338**
Typ N HSS rollgewalzt

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0751..... in Metallkassette.
Durchmesser: 6 - 10 mm um 0,1 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 751 4	41 tlg.	1

**Spiralbohrer-
Sortiment DIN 338**
Typ N HSS rollgewalzt

bestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0751..... in blauem
Sortimentskasten. 1 - 2,5 mm je 10 Stück und 3 - 10,5 mm
je 5 Stück. Durchmesser: 1 - 10,5 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0957 751	120 tlg.	1



Spiralbohrer-Kassetten DIN 338Typ N HSS-E (Co5)
geschliffen - VAbestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0752..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 10 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 752 1	19 tlg.	1

Spiralbohrer-Kassetten DIN 338Typ N HSS-E (Co5)
geschliffen - VAbestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0752..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 13 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 752 2	25 tlg.	1

Spiralbohrer-Kassetten DIN 338Typ N HSS-TiN
geschliffenbestückt mit Spiralbohrer Art.Nr. 0753..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1 - 10 mm um 0,5 steigend.

Art.Nr.	Type	VE
0812 753 1	19 tlg.	1

Spiralbohrer-Kassetten

Leer

Metallkassette leer.

Art.Nr.	Type	VE
0812 751 10	1 - 10.	1
0812 751 13	1 - 13	1

Kegelsenker-Kassetten

Form C 90° HSS

bestückt mit Kegel- und Entgratsenker Art.Nr. 0760..... in Metallkassette. Durchmesser: 10,5 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm und 1 Dose Schneidpaste.

Art.Nr.	Type	VE
0812 760 1	5 tlg.	1

Kegelsenker-KassettenForm C 90° HSS
für VA - Stähle

bestückt mit Kegel- und Entgratsenker Art.Nr. 0761..... in Metallkassette. Durchmesser: 10,5 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm und 1 Dose Schneidpaste.

Art.Nr.	Type	VE
0812 761 1	5 tlg.	1



Kegelsenker-Kassetten
Bits 90° HSS

bestückt mit Kegel- und Entgratsenker Art.Nr. 0763..... in Metallkassette. Durchmesser: 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm.

Art.Nr.	Type	VE
0812 763 1	6 tlg.	1

Kegelsenker-Kassetten
mit Querloch 90°
HSS-E (Co 5)

bestückt mit Kegel- und Entgratsenker Art.Nr. 0764..... in Metallkassette. Durchmesser: 2/5 - 5/10 - 10/15 - 15/20 mm und 1 Dose Schneidpaste.

Art.Nr.	Type	VE
0812 764 1	5 tlg.	1

Flachsenker-Kassetten DIN 373

bestückt mit Flachsenker für Durchgangslöcher Gütegrad mittel Art.Nr. 0765..... in Metallkassette. Für Gewinde: M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10.

Art.Nr.	Type	VE
0812 765 1	6 tlg.	1

Bleeschälbohrer-Kassetten
HSS

bestückt mit Bleeschälbohrer Art.Nr. 0766..... in Metallkassette. Größen: 1 - 2 - 3 und 1 Dose Schneidpaste.

Art.Nr.	Type	VE
0812 766 1	4 tlg.	1

Stufenbohrer-Kassetten
HSS

bestückt mit Stufenbohrer Art.Nr. 0767..... in Metallkassette. Größen: 09 - 10 - 20.

Art.Nr.	Type	VE
0812 767 1	3 tlg.	1

Einschnittgewindebohrer Kassetten
HSS-G M3 - M12

bestückt mit Einschnittgewindebohrer DIN 352 Art.Nr. 0774.. M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 und Kernlochbohrer Durchmesser 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 sowie ein Windeisen Nr.11/2.

Art.Nr.	Type	VE
0812 774 1	15 tlg.	1



Handgewindebohrer Kassetten
HSS-G M3 - M12

bestückt mit Handgewindebohrer DIN 352 Art.Nr. 0776.. M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 und Kernlochbohrer Durchmesser 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 sowie ein Windeisen Nr.11/2.

Art.Nr.	Type	VE
0812 776 1	30 tlg.	1

Gewindeschneidwerkzeug Kassetten
HSS-G M3 - M12

bestückt mit Handgewindebohrer DIN 352 Art.Nr. 0776.. M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 und Schneideisen Art.Nr. 0780..M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 sowie Schneideisenhalter 20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14 und ein Windeisen Nr.1 + 3, 1 Schraubendreher, 1 Gewindelehre.

Art.Nr.	Type	VE
0812 776 100	37 tlg.	1

Gewindeschneidwerkzeug Kassetten
HSS-G M3 - M 20

bestückt mit Handgewindebohrer DIN 352 Art.Nr. 0776.. M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 - M14 - M16 - M18 - M20 und Schneideisen Art.Nr. 0780..M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 - M14 - M16 - M18 - M20 sowie Schneideisenhalter 20x5 - 20x7 - 25x9 - 30x11 - 38x14 - 45x18 und ein Windeisen Nr.1 + 3, 1 Schraubendreher, 1 Gewindelehre.

Art.Nr.	Type	VE
0812 776 101	54 tlg.	1

Schlangenbohrer im Holzkasten

bestückt mit Schlangenbohrer Art.Nr. 0795..... in Holzkasten. Durchmesser: 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 Gesamtlänge: 460 mm

Art.Nr.	Type	VE
0812 795 1	6 tlg.	1

Forstnerbohrer im Holzkasten

bestückt mit Forstnerbohrer Art.Nr. 0796..... in Holzkasten. Durchmesser: 15 - 20 - 25 - 30 - 35 Gesamtlänge: 90 mm

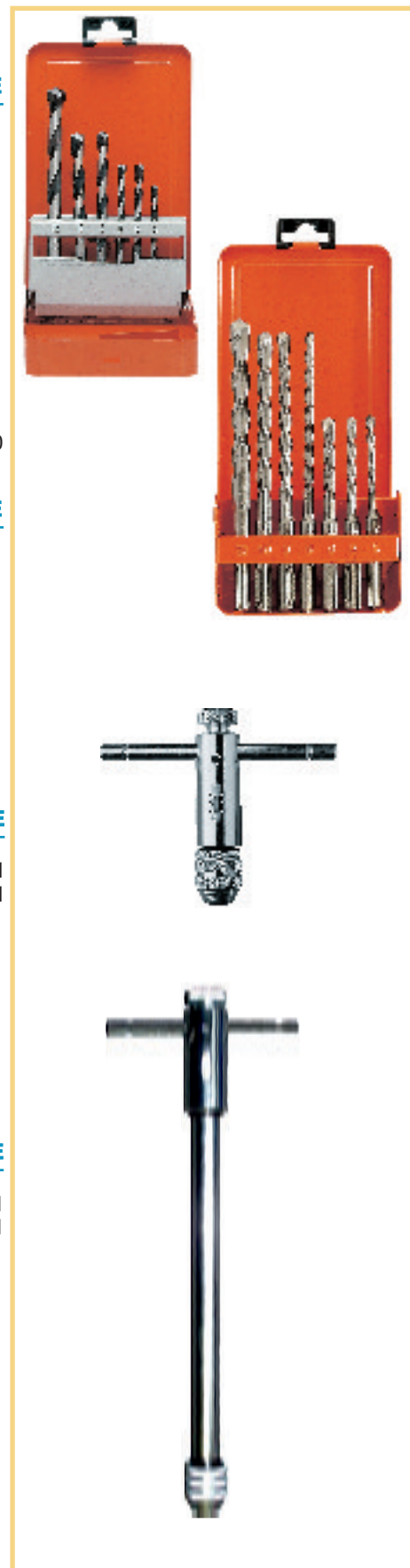
Art.Nr.	Type	VE
0812 796 1	5 tlg.	1



**Stein- und
Betonbohrer Satz**

bestückt mit Steinbohrer Art.Nr. 0800..... in Metallkassette.
Durchmesser: 1x5 - 2x6 - 1x8 - 1x10 - 1x12 mm.

Art.Nr.	Type	VE
0812 800 1	6 tlg.	1

**SDS-plus
Hammerbohrer Satz**

bestückt mit SDS-plus Hammerbohrer Art.Nr. 0801..... in
Metallkassette. Durchmesser: 5x110 - 6x110 - 6x160 - 8x110
8x160 - 10x160 - 12x166

Art.Nr.	Type	VE
0812 801 1	7 tlg.	1

**Werkzeughalter
mit Knarre**

Einstellbare Knarre (links,- rechtsgängig, fest). Zweibacken
Spannfutter zum Spannen von Vierkantschäften. Zum
Gewindeschneiden auch an schwer zugänglichen Stellen.

Art.Nr.	Für	Länge	VE
0807 100 1	M3-10	85	1
0807 101 1	M5-12	110	1

**Werkzeughalter
mit Knarre Lang**

Einstellbare Knarre (links,- rechtsgängig, fest). Zweibacken
Spannfutter zum Spannen von Vierkantschäften. Zum
Gewindeschneiden auch an schwer zugänglichen Stellen.

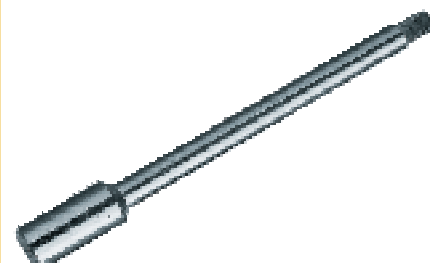
Art.Nr.	Für	Länge	VE
0807 100 2	M3-10	250	1
0807 101 2	M5-12	320	1



Verlängerungen für Gewindebohrer DIN 377

Zur Verlängerung von Hand Gewindebohrern. Gehärtet und Geschliffen. Gleich großer Außen- und Innenvierkant.

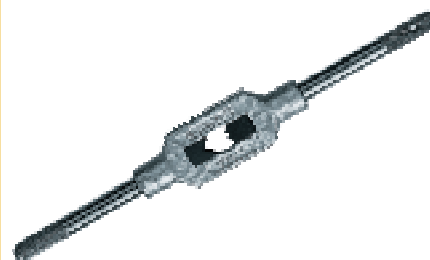
Art.Nr.	Vierkant	Länge mm	VE
0808 450 21	2,1	80	1
0808 450 27	2,7	85	1
0808 450 34	3,4	95	1
0808 450 49	4,9	110	1
0808 450 55	5,5	115	1
0808 450 62	6,2	120	1
0808 450 70	7,0	125	1
0808 450 80	8,0	130	1
0808 450 90	9,0	135	1
0808 450 110	11,0	145	1
0808 450 120	12,0	155	1
0808 450 145	14,5	175	1
0808 450 160	16,0	185	1



Windeisen DIN 1814

Gehäuse aus Zinkdruckguß. Ein Arm zur Verwendung an engen Stellen abschraubbar. Gehärtete Spannbacken.

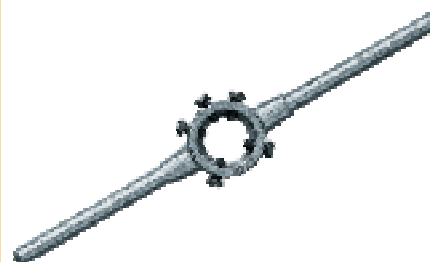
Art.Nr.	Nr.	Für	Länge	VE
0808 620 00	0	M1-8	130	1
0808 620 01	1	M1-10	190	1
0808 620 15	11/2	M1-12	215	1
0808 620 02	2	M4-12	280	1
0808 620 03	3	M5-20	380	1
0808 620 04	4	M11-27	500	1
0808 620 05	5	M13-32	700	1
0808 620 06	6	M18-42	1000	1



Schneideisen Halter DIN 225

Gehäuse aus Zinkdruckguß. Zur direkten Aufnahme geschlossener und geschlitzter Schneideisen nach DIN 223. Mit 5 Schrauben zur Befestigung des Schneideisens.

Art.Nr.	D x H	Für	VE
0808 630 16	16 x 5 mm	M1-2,6	1
0808 630 20	20 x 5 mm	M3-4	1
0808 630 21	20 x 7 mm	M4,5-6	1
0808 630 25	25 x 9 mm	M7-9	1
0808 630 30	30 x 11 mm	M10-11 G1/8"	1
0808 630 38	38 x 10 mm	MF12-15 G1/4"	1
0808 630 39	38 x 14 mm	M12-14	1
0808 630 45	45 x 14 mm	MF16-20 G3/8"-1/2"	1
0808 630 46	45 x 18 mm	M16-20	1
0808 630 55	55 x 16 mm	MF22-24 G5/8"-3/4"	1
0808 630 56	55 x 22 mm	M22-24	1
0808 630 65	65 x 18 mm	MF26-36 G7/8"-1"	1
0808 630 66	65 x 25 mm	M27-36	1
0808 630 75	75 x 30 mm	M39-42	1



Reduzierhülse

DIN 2185 mit gehärtetem Mitnehmerlappen.

Art.Nr.	Außen MK	Innen MK	VE
0809 200 21	2	1	1
0809 200 31	3	1	1
0809 200 32	3	2	1
0809 200 42	4	2	1
0809 200 43	4	3	1
0809 200 54	5	4	1



Verlängerungsh.

DIN 2187 mit gehärtetem Mitnehmerlappen.

Art.Nr.	Außen MK	Innen MK	VE
0809 300 12	1	2	1
0809 300 23	2	3	1



Kegeldorn

DIN 238 für Bohrfutter.

Art.Nr.	Außen MK	Kegel	VE
0809 101 12	1	B 12	1
0809 101 16	1	B 16	1
0809 101 18	1	B 18	1
0809 102 12	2	B 12	1
0809 102 16	2	B 16	1
0809 102 18	2	B 18	1
0809 103 16	3	B 16	1
0809 103 18	3	B 18	1
0809 104 16	4	B 16	1
0809 104 18	4	B 18	1



Bohrfutter - Schaft SDS

mit SDS plus Aufnahme.

Art.Nr.	Gewinde	VE
0809 600 1	1/2" x 20 G	1



Austreiber

für Kegelschäfte DIN 317.

Art.Nr.	für MK	VE
0809 400 12	1 + 2	1/10
0809 400 3	3	1/5



Bohrfutterschlüssel

mit Zahnkranz.

Art.Nr.	Größe	Zapfen mm	VE
0809 500 1	S 1	4	1/5
0809 500 2	S 2	6	1/5
0809 500 3	S 3	8	1/5



Bohrfutter
Zahnkranz

Präz. - Dreibackenbohrfutter mit Zahnkranz und Schlüssel.
Für Rechts- und Linkslauf.

Art.Nr.	Spannbereich	Aufnahm	VE
0810 100 10	1-10 mm	1/2 - 20	1
0810 100 20	1-13 mm	1/2 - 20	1
0810 100 30	1-10 mm	3/8 - 24UNF	1



Bohrfutter
Schnellspann

Präz. - Schnellspannbohrfutter, schlagbohrfest, mit
Spannkraftsicherung.

Art.Nr.	Spannbereich	Aufnahm	VE
0810 200 10	1-10 mm	1/2 - 20UNF	1
0810 200 20	1-13 mm	1/2 - 20UNF	1
0810 300 10	1-10 mm	B 12	1
0810 300 15	1-13 mm	B 12	1
0810 300 20	0-13 mm	B 16	1
0810 300 30	3-16 mm	B 16	1
0810 300 40	3-16 mm	B 18	1



Bohrfutter
Schnellspann

Präz. - Schnellspannbohrfutter, schlagbohrfest.
Für Rechts- und Linkslauf.

Art.Nr.	Spannbereich	Aufnahm	VE
0810 400 10	1,5-13 mm	1/2 - 20UNF	1

