



Handwerkzeuge

Bohren, Schneiden, Fräsen

Sägen

Elektrowerkzeuge

Ordnungssysteme, Befestigung

Elektro-Zubehör

Druckluft-Werkzeuge und Zubehör

Kfz-Spezial



Bohren, Schneiden, Fräsen

| | |
|-----------------------------------|-----------|
| Metallbohrer | 733 – 743 |
| Kegel-/Entgrat-/Flachsenker | 744 – 745 |
| Stufenbohrer | 746 |
| Blechsälbohrer | 747 |
| Gewindeschneidwerkzeuge | 748 – 761 |
| Hartmetall-Frässtifte | 762 – 767 |
| Schweißpunktbohrer | 768 – 770 |
| WTH-Universalbohrer | 771 |
| Steinbohrer | 772 – 773 |
| Kernbohrer-Sortiment | 774 – 782 |

Gesamtbohrer-Sortiment



Maschinengewindebohrer – HSS-G DIN 731



Maschinengewindebohrer – TIN DIN 371



Handgewindebohrer – DIN 2181



Handgewindebohrer – HSS-G DIN 352



Frässtift Hartmetall – Walzenform



Frässtift Hartmetall für Alu – Zylinderform



Bleeschälbohrer – HSSG



Universalstufenbohrer – HSS



Flachsenker – DIN 373 HSS



Kegel- und Entgratsenker – HSSG



Mauerhammerbohrer – SDS-Plus



Stein- und Betonhammer



Spiralbohrer gefräst – Typ N HSS DIN 345



Morsekegelbohrer



Spiralbohrer – HSS DIN 338 schwarz



Spiralbohrer – HSS DIN 338 blank



Spiralbohrer – SAS-P W-HSS DIN 338



Spiralbohrer – SAS-Plus C-HSS



Doppelendbohrer – HSS



Turbo-Fräsbohrer



Schweißpunktbohrer – HSS-E blank



Schweißpunktbohrer – HSS-E TIN



Schweißpunktbohrer – HSS-E TIN



Schweißpunktbohrer – HSS-E blank



Schweißpunktbohrer – HFB



Schweißpunktbohrer – HFB



Vollhartmetall-Dreischneider – HFB



Schneideisen
HSS DIN 223

Spezial-Metallbohrer SAS-Plus C-HSS

- Für extreme Beanspruchung in Industrie und Handwerk
- Deutlich verbesserte Standzeiten und mehr Bohrleistung
- Für alle Stähle, besonders für schwer zerspanbare und hochwarmfeste Sonderstähle (z. B. Titan und Titanlegierungen) sowie rost- und säurebeständige Stähle geeignet

Eigenschaften:

- Bohrspitze mit 130° Präzisions-Kreuz-Anschliff nach DIN 1412 C für punktgenaues Bohren und Zentrierung ohne Ankörnen
- Kleinere Schneidkräfte, genauere Lochgrößen und hohe Rundlaufgenauigkeit
- Durch breite Nuten maximaler Spanraum mit reduzierter Reibung und hoher Schneidkraft
- Nut und Schneideteil besitzen tiefe und breite Wendelung für hervorragende Kühlmittelzufuhr
- Vergüteter Rohling, aus vollem Material geschliffen, für besondere Materialfestigkeit
- Besonders hohe Materialfestigkeit durch Cobaltlegierung für
 - Maximale Zerspanungsleistung und verbesserte Spanabfuhr
 - Längere Standzeiten und weniger Abnutzung der Schneidkanten
- Gelaserte Endmarkierung über Größe, Güte, Typ, Material und Beschichtung
- Vergüteter Rohling aus vollem Material geschliffen für besondere Materialfestigkeit
- Besonders hohe Materialfestigkeit durch Cobaltlegierung für
 - Maximale Zerspanungsleistung und verbesserte Spanabfuhr
 - Längere Standzeiten und weniger Abnutzung der Schneidkanten

Typ/Material

SAS = Schnellarbeitsstahl
 Plus = Plus Präzisionsschliff
 C = Cobaltlegiert
 HSS = Hochleistungs-Schnell-Stahl

Einsatzbereiche:

Materialien

- Legierte/unlegierte Stähle bis 1200 N/mm²
- Hochchromlegierte Stähle
- Titan und Titanlegierungen
- Für Stahl und Stahlguss legiert
- Grauguss, Temporguss, Sphäroguss
- Aluminium- und Aluminiumlegierungen
- Kupfer, Bronze, Messing und andere Werkstoffe

Technische Daten:

Spitzenanschliff: Kreuzanschliff nach DIN 1412 C

Ausspitzung (DIN) Spitzenwinkel: 130°

Kerndicke: normal/standard

Kernanstieg: normal/standard

Seitenspanwinkel (Spiralwinkel): 25° – 30°

Nutenform: Typ N

Ø Toleranz: h8



| Art.-Nr. | Größe | VPE |
|--------------|---------|-----|
| 703 501 0100 | 1,0 mm | 10 |
| 703 501 0150 | 1,5 mm | 10 |
| 703 501 0200 | 2,0 mm | 10 |
| 703 501 0250 | 2,5 mm | 10 |
| 703 501 0300 | 3,0 mm | 10 |
| 703 501 0310 | 3,1 mm | 10 |
| 703 501 0330 | 3,3 mm | 10 |
| 703 501 0350 | 3,5 mm | 10 |
| 703 501 0400 | 4,0 mm | 10 |
| 703 501 0410 | 4,1 mm | 10 |
| 703 501 0420 | 4,2 mm | 10 |
| 703 501 0450 | 4,5 mm | 10 |
| 703 501 0490 | 4,9 mm | 10 |
| 703 501 0500 | 5,0 mm | 10 |
| 703 501 0510 | 5,1 mm | 10 |
| 703 501 0520 | 5,2 mm | 10 |
| 703 501 0550 | 5,5 mm | 10 |
| 703 501 0600 | 6,0 mm | 10 |
| 703 501 0610 | 6,1 mm | 10 |
| 703 501 0650 | 6,5 mm | 10 |
| 703 501 0680 | 6,8 mm | 10 |
| 703 501 0700 | 7,0 mm | 10 |
| 703 501 0750 | 7,5 mm | 10 |
| 703 501 0800 | 8,0 mm | 10 |
| 703 501 0850 | 8,5 mm | 10 |
| 703 501 0900 | 9,0 mm | 10 |
| 703 501 0950 | 9,5 mm | 10 |
| 703 501 1000 | 10,0 mm | 10 |
| 703 501 1050 | 10,5 mm | 10 |
| 703 501 1100 | 11,0 mm | 5 |
| 703 501 1150 | 11,5 mm | 5 |
| 703 501 1200 | 12,0 mm | 5 |
| 703 501 1250 | 12,5 mm | 5 |
| 703 501 1300 | 13,0 mm | 5 |



DER WERKSTATTEXPERTE

Spezial-Metallbohrer SAS-P W-HSS

• Wolframlegierter Bohrer

dadurch hohe Standzeit und für viele Materialien geeignet wie Stahl, VA, aber auch weichen Materialien wie Kupfer, Alu etc.

• Spiralbohrer mit Präzisionsschliff und reduzierter Querschneide,

dadurch Zentrierung beim Anbohren und weniger Kraftaufwand beim Vorschub

• Bohrer hat Legierungsbestandteile und keine Beschichtung

dadurch gleichbleibend gute Qualität und Standzeit auch nach dem Nachschleifen

Eigenschaften:

- 118° geschliffene Spitze
- Kreuzanschliff nach DIN 1412 C ab \varnothing 3,0 mm
- Sehr gute Zentrierung
- Hohe Standzeit durch Wolframlegierung
- Für viele Materialien geeignet, z. B. für Stahl, VA, aber auch für weiche Materialien wie Kupfer, Alu etc.
- Nut und Schneideteil mit Präzisionsschliff und reduzierte Querschneide
- Aus einem Rohling feingeschliffenes Nut- und Schneideteil
- Gute Spanabfuhr
- Weniger Kraftaufwand beim Vorschub
- Zusätzlich höhere Materialfestigkeit durch Wolframlegierung
- Bohrer hat Legierungsbestandteile und keine Beschichtung, dadurch gleichbleibend gute Qualität und Standzeit auch nach dem Schleifen
- Gelaserte Endmarkierung über Größe, Typ, Material und Beschichtung

Typ/Material

SAS = Schnellarbeitstahl

P = Präzisionsschliff

W = Wolframlegiert

HSS = High Speed Steel



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Länge |
|-----------|--|---------------|
| 703 051 | SAS-P W-HSS Bohrer-Sortiment DIN 338 | 1,0 – 10,5 mm |
| 703 565 | Spezial-Metallbohrer-Kassette, 19-teilig | 1,0 – 10,0 mm |
| 703 566 | Spezial-Metallbohrer-Kassette, 25-teilig | 1,0 – 13,0 mm |
| 703 051-1 | Ordnungssystem + Bohrmaschine | |

Spezial-Metallbohrer SAS-P W-HSS

| Art.-Nr. | Ø mm | V P E | Gesamt- länge mm | Spannut- länge mm |
|--------------|---------|-------------|------------------------|-------------------------|
| 703 540 0100 | 1,0 | 10 | 34 | 12 |
| 703 540 0110 | 1,1 | 10 | 36 | 14 |
| 703 540 0120 | 1,2 | 10 | 38 | 16 |
| 703 540 0130 | 1,3 | 10 | 38 | 16 |
| 703 540 0140 | 1,4 | 10 | 40 | 18 |
| 703 540 0150 | 1,5 | 10 | 40 | 18 |
| 703 540 0160 | 1,6 | 10 | 43 | 20 |
| 703 540 0170 | 1,7 | 10 | 43 | 20 |
| 703 540 0180 | 1,8 | 10 | 46 | 22 |
| 703 540 0190 | 1,9 | 10 | 46 | 22 |
| 703 540 0200 | 2,0 | 10 | 49 | 24 |
| 703 540 0210 | 2,1 | 10 | 49 | 24 |
| 703 540 0220 | 2,2 | 10 | 53 | 27 |
| 703 540 0225 | 2,25 | 10 | 53 | 27 |
| 703 540 0230 | 2,3 | 10 | 53 | 27 |
| 703 540 0240 | 2,4 | 10 | 57 | 30 |
| 703 540 0250 | 2,5 | 10 | 57 | 30 |
| 703 540 0260 | 2,6 | 10 | 57 | 30 |
| 703 540 0270 | 2,7 | 10 | 61 | 33 |
| 703 540 0275 | 2,75 | 10 | 61 | 33 |
| 703 540 0280 | 2,8 | 10 | 61 | 33 |
| 703 540 0290 | 2,9 | 10 | 61 | 33 |
| 703 540 0300 | 3,0 | 10 | 61 | 33 |
| 703 540 0310 | 3,1 | 10 | 65 | 36 |
| 703 540 0320 | 3,2 | 10 | 65 | 36 |
| 703 540 0325 | 3,25 | 10 | 65 | 36 |
| 703 540 0330 | 3,3 | 10 | 65 | 36 |
| 703 540 0340 | 3,4 | 10 | 70 | 39 |
| 703 540 0350 | 3,5 | 10 | 70 | 39 |
| 703 540 0360 | 3,6 | 10 | 70 | 39 |
| 703 540 0370 | 3,7 | 10 | 70 | 39 |
| 703 540 0375 | 3,75 | 10 | 70 | 39 |
| 703 540 0380 | 3,8 | 10 | 75 | 43 |
| 703 540 0390 | 3,9 | 10 | 75 | 43 |
| 703 540 0400 | 4,0 | 10 | 75 | 43 |
| 703 540 0410 | 4,1 | 10 | 75 | 43 |
| 703 540 0420 | 4,2 | 10 | 75 | 43 |
| 703 540 0425 | 4,25 | 10 | 75 | 43 |
| 703 540 0430 | 4,3 | 10 | 80 | 47 |
| 703 540 0440 | 4,4 | 10 | 80 | 47 |
| 703 540 0450 | 4,5 | 10 | 80 | 47 |
| 703 540 0460 | 4,6 | 10 | 80 | 47 |
| 703 540 0470 | 4,7 | 10 | 80 | 47 |
| 703 540 0475 | 4,75 | 10 | 80 | 47 |
| 703 540 0480 | 4,8 | 10 | 86 | 52 |
| 703 540 0490 | 4,9 | 10 | 86 | 52 |
| 703 540 0500 | 5,0 | 10 | 86 | 52 |
| 703 540 0510 | 5,1 | 10 | 86 | 52 |
| 703 540 0520 | 5,2 | 10 | 86 | 52 |
| 703 540 0525 | 5,25 | 10 | 86 | 52 |
| 703 540 0530 | 5,3 | 10 | 86 | 52 |

| Art.-Nr. | Ø mm | V P E | Gesamt- länge mm | Spannut- länge mm |
|--------------|---------|-------------|------------------------|-------------------------|
| 703 540 0540 | 5,4 | 10 | 93 | 57 |
| 703 540 0550 | 5,5 | 10 | 93 | 57 |
| 703 540 0560 | 5,6 | 10 | 93 | 57 |
| 703 540 0570 | 5,7 | 10 | 93 | 57 |
| 703 540 0575 | 5,75 | 10 | 93 | 57 |
| 703 540 0580 | 5,8 | 10 | 93 | 57 |
| 703 540 0590 | 5,9 | 10 | 93 | 57 |
| 703 540 0600 | 6,0 | 10 | 93 | 57 |
| 703 540 0610 | 6,1 | 10 | 101 | 63 |
| 703 540 0620 | 6,2 | 10 | 101 | 63 |
| 703 540 0625 | 6,25 | 10 | 101 | 63 |
| 703 540 0630 | 6,3 | 10 | 101 | 63 |
| 703 540 0640 | 6,4 | 10 | 101 | 63 |
| 703 540 0650 | 6,5 | 10 | 101 | 63 |
| 703 540 0660 | 6,6 | 10 | 101 | 63 |
| 703 540 0670 | 6,7 | 10 | 101 | 63 |
| 703 540 0675 | 6,75 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0680 | 6,8 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0690 | 6,9 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0700 | 7,0 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0710 | 7,1 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0720 | 7,2 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0725 | 7,25 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0730 | 7,3 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0740 | 7,4 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0750 | 7,5 | 10 | 109 | 69 |
| 703 540 0760 | 7,6 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0770 | 7,7 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0775 | 7,75 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0780 | 7,8 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0790 | 7,9 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0800 | 8,0 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0810 | 8,1 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0820 | 8,2 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0825 | 8,25 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0830 | 8,3 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0840 | 8,4 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0850 | 8,5 | 5 | 117 | 75 |
| 703 540 0860 | 8,6 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0870 | 8,7 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0875 | 8,75 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0880 | 8,8 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0890 | 8,9 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0900 | 9,0 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0910 | 9,1 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0920 | 9,2 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0925 | 9,25 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0930 | 9,3 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0940 | 9,4 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0950 | 9,5 | 5 | 125 | 81 |
| 703 540 0960 | 9,6 | 5 | 125 | 81 |

| Art.-Nr. | Ø mm | V P E | Gesamt- länge mm | Spannut- länge mm |
|--------------|---------|-------------|------------------------|-------------------------|
| 703 540 0970 | 9,7 | 5 | 133 | 87 |
| 703 540 0975 | 9,75 | 5 | 133 | 87 |
| 703 540 0980 | 9,8 | 5 | 133 | 87 |
| 703 540 0990 | 9,9 | 5 | 133 | 87 |
| 703 540 1000 | 10,0 | 5 | 133 | 87 |
| 703 540 1010 | 10,1 | 5 | 133 | 87 |
| 703 540 1020 | 10,2 | 5 | 133 | 87 |
| 703 540 1030 | 10,3 | 1 | 133 | 87 |
| 703 540 1040 | 10,4 | 1 | 133 | 87 |
| 703 540 1050 | 10,5 | 1 | 133 | 87 |
| 703 540 1060 | 10,6 | 1 | 142 | 94 |
| 703 540 1070 | 10,7 | 1 | 142 | 94 |
| 703 540 1080 | 10,8 | 1 | 142 | 94 |
| 703 540 1090 | 10,9 | 1 | 142 | 94 |
| 703 540 1100 | 11,0 | 1 | 142 | 94 |
| 703 540 1120 | 11,2 | 1 | 142 | 94 |
| 703 540 1150 | 11,5 | 1 | 142 | 94 |
| 703 540 1180 | 11,8 | 1 | 142 | 94 |
| 703 540 1200 | 12,0 | 1 | 151 | 101 |
| 703 540 1220 | 12,2 | 1 | 151 | 101 |
| 703 540 1250 | 12,5 | 1 | 151 | 101 |
| 703 540 1280 | 12,8 | 1 | 151 | 101 |
| 703 540 1300 | 13,0 | 1 | 151 | 101 |



Richtwerte für Spiralbohrer SAS-PW-HSS und SAS-Plus C-HSS

Schnittgeschwindigkeiten und Drehzahl



Diese Richtwerte gelten für Bohrtiefen von etwa 3 – 4 mal Bohrdurchmesser. Bei sehr tiefen Bohrungen unter erschwerten Arbeitsbedingungen müssen die Schnittwerte durch Versuche ermittelt werden.

| Werkstoffqualität | Bohrer-mittel | Kühl-geschw. | Schnitt-m/min | mittlere Drehzahlen (U/min) bei Bohrer-Ø | | | |
|---|-------------------------------|---------------------------------------|---------------|--|------|------|------|
| | | | | Ø 2 | Ø 5 | Ø 8 | Ø 12 |
| Autom. Stahl (S, P, -Pb-leg.), Unleg. Baustahl bis 500 N/mm ² | SAS-P W-HSS | KM 200 FE-Universal | 30 – 50 | 5600 | 2250 | 1400 | 930 |
| Unlegierter Baustahl 500-700 N/mm ² | SAS-P W-HSS | KM 200 FE-Universal | 25 – 35 | 4750 | 1900 | 1200 | 800 |
| Unlegierter Baustahl 700-900 N/mm ² | SAS-P W-HSS | KM 200 FE-Universal | 10 – 15 | 2100 | 860 | 540 | 360 |
| Unlegierter Stahlguss bis 700 N/mm ² | SAS-P W-HSS | KM 200 FE-Universal | 20 – 30 | 3980 | 1580 | 995 | 665 |
| Leg. Stahlguss | SAS-P W-HSS | KM 200 FE-Universal | 10 – 20 | 2380 | 950 | 595 | 400 |
| Leg. Stahl 700-900 N/mm ² | SAS-P W-HSS | KM 200 FE-Universal | 10 – 15 | 2100 | 860 | 540 | 360 |
| Leg. Cr-Ni-Stahl 900-1100 N/mm ² | SAS-P W-HSS SAS-Plus C-HSS | KM 200 FE-Universal | 8 – 12 | 1590 | 635 | 400 | 265 |
| Leg. Cr-Ni-Mo-Stahl 1100-1200 N/mm ² | SAS-Plus C-HSS | KM 200 FE-Universal | 6 – 10 | 1275 | 505 | 320 | 210 |
| Rost- und säurebest. Stahl | SAS-Plus C-HSS | KM 200 FE-Universal | 6 – 10 | 1275 | 505 | 320 | 210 |
| Hitzebest. Stahl | SAS-Plus C-HSS | KM 200 FE-Universal | 6 – 10 | 1275 | 505 | 320 | 210 |
| Titan und Titanlegierungen | SAS-Plus C-HSS | Edelstahl- schneidpaste | 3 – 6 | 715 | 285 | 180 | 120 |
| Ferro-Tic | SAS-Plus C-HSS | trocken Pr.-Luft | 3 – 6 | 715 | 285 | 180 | 120 |
| Grauguss bis 200 HB | SAS-P W-HSS | trocken Pr.-Luft | 15 – 25 | 3185 | 1265 | 795 | 530 |
| Grauguss 350 HB (Hartguss) | SAS-P W-HSS SAS-Plus C-HSS | trocken Pr.-Luft | 5 – 15 | 1590 | 635 | 400 | 265 |
| Messing, spröde Ms 58 | SAS-P W-HSS | KM 300 trocken, Öl | 60 – 100 | 12740 | 5100 | 3200 | 2100 |
| Messing, zäh Ms 60, Ms 63 | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial, Öl | 35 – 60 | 7560 | 3020 | 2000 | 1260 |
| Rotguss, Bronze (weich) | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial, Öl | 20 – 40 | 4745 | 1900 | 1195 | 795 |
| Alu-Bronze | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial, Öl | 15 – 35 | 3980 | 1585 | 995 | 665 |
| Elektrolyt-Kupfer | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial, Öl | 20 – 35 | 4400 | 1750 | 1100 | 730 |
| Aluminium | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial | 40 – 100 | 11140 | 4435 | 2785 | 1855 |
| Alu-Leg. langspanend | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial | 30 – 65 | 7600 | 3030 | 1900 | 1260 |
| Alu-Leg. kurzspanend | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial | 30 – 60 | 7200 | 2900 | 1800 | 1200 |
| Alu-Si-Leg. Silumin | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial | 30 – 50 | 6365 | 2535 | 1590 | 1060 |
| Magnesium-Leg. Elektron | SAS-P W-HSS | trocken Edelstahl- schneidpaste | 60 – 100 | 12740 | 5100 | 3200 | 2100 |
| Zink Zink-Leg. | SAS-P W-HSS | KM 300 BM-Spezial | 35 – 50 | 6800 | 2700 | 1700 | 1130 |
| Kunststoffe hart (Duroplaste) | SAS-P W-HSS | trocken Pr.-Luft | 10 – 20 | 2380 | 950 | 595 | 400 |
| Kunststoffe weich (Thermoplaste) | SAS-P W-HSS | Wasser Pr.-Luft | 20 – 40 | 4745 | 1900 | 1195 | 795 |

Spiralbohrer-Durchmesser für Gewindekernlöcher

| Metrisch/ISO Gew.-Nenn-Ø | fein/ISO Bohrer-Ø | Metrisch Gew.-Nenn-Ø | BSW Bohrer-Ø | Whitworth Gew.-Nenn-Ø | Rohr BSP Bohrer-Ø | Whitworth Gew.-Nenn-Ø | Bohrer-Ø |
|-----------------------------|----------------------|-------------------------|-----------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|----------|
| M 1 | 0,75 | M 3 x 0,35 | 2,6 | 1/16 | 1,2 | R 1/8 | 8,7 |
| M 1,1 | 0,85 | M 3,5 x 0,35 | 3,1 | 3/32 | 1,9 | R 1/4 | 11,7 |
| M 1,2 | 0,95 | M 4 x 0,35 | 3,6 | 1/8 | 2,6 | R 3/8 | 15,25 |
| M 1,4 | 1,1 | M 4 x 0,5 | 3,5 | 5/32 | 3,2 | R 1/2 | 19 |
| M 1,6 | 1,25 | M 4,5 x 0,5 | 4 | 3/16 | 3,8 | R 5/8 | 21 |
| M 1,7 | 1,3 | M 5 x 0,5 | 4,5 | 7/32 | 4,6 | R 3/4 | 24,5 |
| M 1,8 | 1,4 | M 5,5 x 0,5 | 5 | 1/4 | 5,1 | R 7/8 | 28,25 |
| M 2 | 1,6 | M 6 x 0,75 | 5,2 | 5/16 | 6,5 | R 1 | 30,5 |
| M 2,2 | 1,7 | M 7 x 0,75 | 6,2 | 3/8 | 7,9 | R 1 1/8 | 35,5 |
| M 2,3 | 1,9 | M 8 x 0,75 | 7,2 | 7/6 | 9,25 | R 1 1/4 | 39,5 |
| M 2,5 | 2,0 | M 8 x 1 | 7 | 1/2 | 10,5 | R 1 3/8 | 41,5 |
| M 2,6 | 2,1 | M 9 x 1 | 8 | 9/16 | 12 | R 1 1/2 | 45 |
| M 3 | 2,5 | M 10 x 1 | 9 | 5/8 | 13,5 | R 1 3/4 | 51 |
| M 3,5 | 2,9 | M 11 x 1 | 10 | 3/4 | 16,5 | R 2 | 57 |
| M 4 | 3,3 | M 12 x 1,5 | 10,5 | 7/8 | 19,5 | R 2 1/4 | 63,3 |
| M 4,5 | 3,8 | M 14 x 1,5 | 12,5 | 1 | 22 | R 2 1/2 | 72,8 |
| M 5 | 4,2 | M 16 x 1,5 | 14,5 | 1 1/8 | 25 | R 2 3/4 | 79 |
| M 5,5 | 4,6 | M 18 x 1,5 | 16,5 | 1 1/4 | 28 | R 3 | 85,5 |
| M 6 | 5 | M 20 x 1,5 | 18,5 | 1 3/8 | 30,5 | | |
| M 7 | 6 | M 22 x 1,5 | 20,5 | 1 1/2 | 33,5 | | |
| M 8 | 6,8 | M 24 x 1,5 | 22,5 | 1 5/8 | 35,5 | | |
| M 9 | 7,8 | M 25 x 1,5 | 23,5 | 1 3/4 | 39 | | |
| M 10 | 8,5 | M 26 x 1,5 | 24,5 | 1 7/8 | 41,5 | | |
| M 11 | 9,5 | M 27 x 1,5 | 25,5 | 2 | 44,5 | | |
| M 12 | 10,2 | M 28 x 1,5 | 26,5 | | | | |
| M 14 | 12 | M 30 x 1,5 | 28,5 | | | | |
| M 16 | 14 | M 32 x 1,5 | 30,5 | | | | |
| M 18 | 15,5 | M 33 x 1,5 | 31,5 | | | | |
| M 20 | 17,5 | M 35 x 1,5 | 33,5 | | | | |
| M 22 | 19,5 | M 36 x 1,5 | 34,5 | | | | |
| M 24 | 21 | M 38 x 1,5 | 36,5 | | | | |
| M 27 | 24 | M 39 x 1,5 | 37,5 | | | | |
| M 30 | 26,5 | M 40 x 1,5 | 38,5 | | | | |
| M 33 | 29,5 | M 42 x 1,5 | 40,5 | | | | |
| M 36 | 32 | M 45 x 1,5 | 43,5 | | | | |
| M 39 | 35 | M 48 x 1,5 | 46,5 | | | | |
| M 42 | 37,5 | M 50 x 1,5 | 48,5 | | | | |
| M 45 | 40,5 | M 52 x 1,5 | 50,5 | | | | |
| M 48 | 43 | | | | | | |
| M 52 | 47 | | | | | | |

Folgende Richtlinien gelten für metrische Gewinde (ISO) mit abnormalen Feinsteigungen: Kernlochbohrung= Gewindenennmaß abzüglich Steigung (0,05 mm Werte jeweils auf volle 0,1 mm aufgerundet). Beispiel: M 18 x 1,25 mm = 16,8 mm Kernloch-Durchmesser.

Spiralbohrer HSS DIN 338

blank geschliffen

- Mit Zylinderschaft, kurze Ausführung
- Profilgeschliffene, blanke Qualität
- Mit Kreuzanschliff nach DIN 1412 C ab \varnothing 3,0 mm
- 118° Spitzenwinkel

Einsatzbereiche:

Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit



| Art.-Nr. | Ø mm | V P E | Gesamt- länge mm | Spannut- länge mm |
|--------------|---------|-------------|------------------------|-------------------------|
| 703 500 0100 | 1,0 | 10 | 34 | 12 |
| 703 500 0110 | 1,1 | 10 | 36 | 14 |
| 703 500 0120 | 1,2 | 10 | 38 | 16 |
| 703 500 0130 | 1,3 | 10 | 38 | 16 |
| 703 500 0140 | 1,4 | 10 | 40 | 18 |
| 703 500 0150 | 1,5 | 10 | 40 | 18 |
| 703 500 0160 | 1,6 | 10 | 43 | 20 |
| 703 500 0170 | 1,7 | 10 | 43 | 20 |
| 703 500 0180 | 1,8 | 10 | 46 | 22 |
| 703 500 0190 | 1,9 | 10 | 46 | 22 |
| 703 500 0200 | 2,0 | 10 | 49 | 24 |
| 703 500 0210 | 2,1 | 10 | 49 | 24 |
| 703 500 0220 | 2,2 | 10 | 53 | 27 |
| 703 500 0230 | 2,3 | 10 | 53 | 27 |
| 703 500 0240 | 2,4 | 10 | 57 | 30 |
| 703 500 0250 | 2,5 | 10 | 57 | 30 |
| 703 500 0260 | 2,6 | 10 | 57 | 30 |
| 703 500 0270 | 2,7 | 10 | 61 | 33 |
| 703 500 0280 | 2,8 | 10 | 61 | 33 |
| 703 500 0290 | 2,9 | 10 | 61 | 33 |
| 703 500 0300 | 3,0 | 10 | 61 | 33 |
| 703 500 0310 | 3,1 | 10 | 65 | 36 |
| 703 500 0320 | 3,2 | 10 | 65 | 36 |
| 703 500 0330 | 3,3 | 10 | 65 | 36 |
| 703 500 0340 | 3,4 | 10 | 70 | 39 |
| 703 500 0350 | 3,5 | 10 | 70 | 39 |
| 703 500 0360 | 3,6 | 10 | 70 | 39 |
| 703 500 0370 | 3,7 | 10 | 70 | 39 |
| 703 500 0380 | 3,8 | 10 | 75 | 43 |
| 703 500 0390 | 3,9 | 10 | 75 | 43 |
| 703 500 0400 | 4,0 | 10 | 75 | 43 |
| 703 500 0410 | 4,1 | 10 | 75 | 43 |
| 703 500 0420 | 4,2 | 10 | 75 | 43 |
| 703 500 0430 | 4,3 | 10 | 80 | 47 |
| 703 500 0440 | 4,4 | 10 | 80 | 47 |
| 703 500 0450 | 4,5 | 10 | 80 | 47 |
| 703 500 0460 | 4,6 | 10 | 80 | 47 |
| 703 500 0470 | 4,7 | 10 | 80 | 47 |
| 703 500 0480 | 4,8 | 10 | 86 | 52 |
| 703 500 0490 | 4,9 | 10 | 86 | 52 |

| Art.-Nr. | Ø mm | V P E | Gesamt- länge mm | Spannut- länge mm |
|--------------|---------|-------------|------------------------|-------------------------|
| 703 500 0500 | 5,0 | 10 | 86 | 52 |
| 703 500 0510 | 5,1 | 10 | 86 | 52 |
| 703 500 0520 | 5,2 | 10 | 86 | 52 |
| 703 500 0530 | 5,3 | 10 | 86 | 52 |
| 703 500 0540 | 5,4 | 10 | 93 | 57 |
| 703 500 0550 | 5,5 | 10 | 93 | 57 |
| 703 500 0560 | 5,6 | 10 | 93 | 57 |
| 703 500 0570 | 5,7 | 10 | 93 | 57 |
| 703 500 0580 | 5,8 | 10 | 93 | 57 |
| 703 500 0590 | 5,9 | 10 | 93 | 57 |
| 703 500 0600 | 6,0 | 10 | 93 | 57 |
| 703 500 0610 | 6,1 | 10 | 101 | 63 |
| 703 500 0620 | 6,2 | 10 | 101 | 63 |
| 703 500 0630 | 6,3 | 10 | 101 | 63 |
| 703 500 0640 | 6,4 | 10 | 101 | 63 |
| 703 500 0650 | 6,5 | 10 | 101 | 63 |
| 703 500 0660 | 6,6 | 10 | 101 | 63 |
| 703 500 0670 | 6,7 | 10 | 101 | 63 |
| 703 500 0680 | 6,8 | 10 | 109 | 69 |
| 703 500 0690 | 6,9 | 10 | 109 | 69 |
| 703 500 0700 | 7,0 | 10 | 109 | 69 |
| 703 500 0710 | 7,1 | 10 | 109 | 69 |
| 703 500 0720 | 7,2 | 10 | 109 | 69 |
| 703 500 0730 | 7,3 | 10 | 109 | 69 |
| 703 500 0740 | 7,4 | 10 | 109 | 69 |
| 703 500 0750 | 7,5 | 10 | 109 | 69 |
| 703 500 0760 | 7,6 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0770 | 7,7 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0780 | 7,8 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0790 | 7,9 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0800 | 8,0 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0810 | 8,1 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0820 | 8,2 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0830 | 8,3 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0840 | 8,4 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0850 | 8,5 | 10 | 117 | 75 |
| 703 500 0860 | 8,6 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0870 | 8,7 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0880 | 8,8 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0890 | 8,9 | 10 | 125 | 81 |

| Art.-Nr. | Ø mm | V P E | Gesamt- länge mm | Spannut- länge mm |
|--------------|---------|-------------|------------------------|-------------------------|
| 703 500 0900 | 9,0 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0910 | 9,1 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0920 | 9,2 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0930 | 9,3 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0940 | 9,4 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0950 | 9,5 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0960 | 9,6 | 10 | 125 | 81 |
| 703 500 0970 | 9,7 | 10 | 133 | 87 |
| 703 500 0980 | 9,8 | 10 | 133 | 87 |
| 703 500 0990 | 9,9 | 10 | 133 | 87 |
| 703 500 1000 | 10,0 | 10 | 133 | 87 |
| 703 500 1020 | 10,2 | 10 | 133 | 87 |
| 703 500 1050 | 10,5 | 10 | 133 | 87 |
| 703 500 1100 | 11,0 | 5 | 142 | 94 |
| 703 500 1150 | 11,5 | 5 | 142 | 94 |
| 703 500 1200 | 12,0 | 5 | 151 | 101 |
| 703 500 1250 | 12,5 | 5 | 151 | 101 |
| 703 500 1300 | 13,0 | 5 | 151 | 101 |

| Art.-Nr. | Bezeichnung |
|----------|---|
| 703 530 | Kassette, Ø 1,0 – 10,0 mm, DIN 338 blank, 19-tlg. |
| 703 531 | Kassette, Ø 1,0 – 13,0 mm, DIN 338 blank, 25-tlg. |
| 703 526 | HSS Ordnungssystem, DIN 338 blank, 170-tlg. Ø 1,0 – 10,5 mm |
| 703 527 | HSS Ordnungssystem, DIN 338 blank, 17-tlg., inkl. Bohrmaschine, Ø 1,0 – 10,5 mm |

Spiralbohrer HSS, DIN 340 blank geschliffen

- Standardbohrer zum Bohren von tiefen Löchern sowie zum Bohren durch Bohrbuchsen, bei Nutzung als Tieflochbohrer sind kleine Vorschübe und häufige Spanentleerung notwendig
- Leistungsstark, stabil, hohe Rundlaufgenauigkeit, hohe Zerspanungsleistung, geringe Aufschweißneigung an den Schneidflächen, gute Spanabfuhr, rechtsschneidend

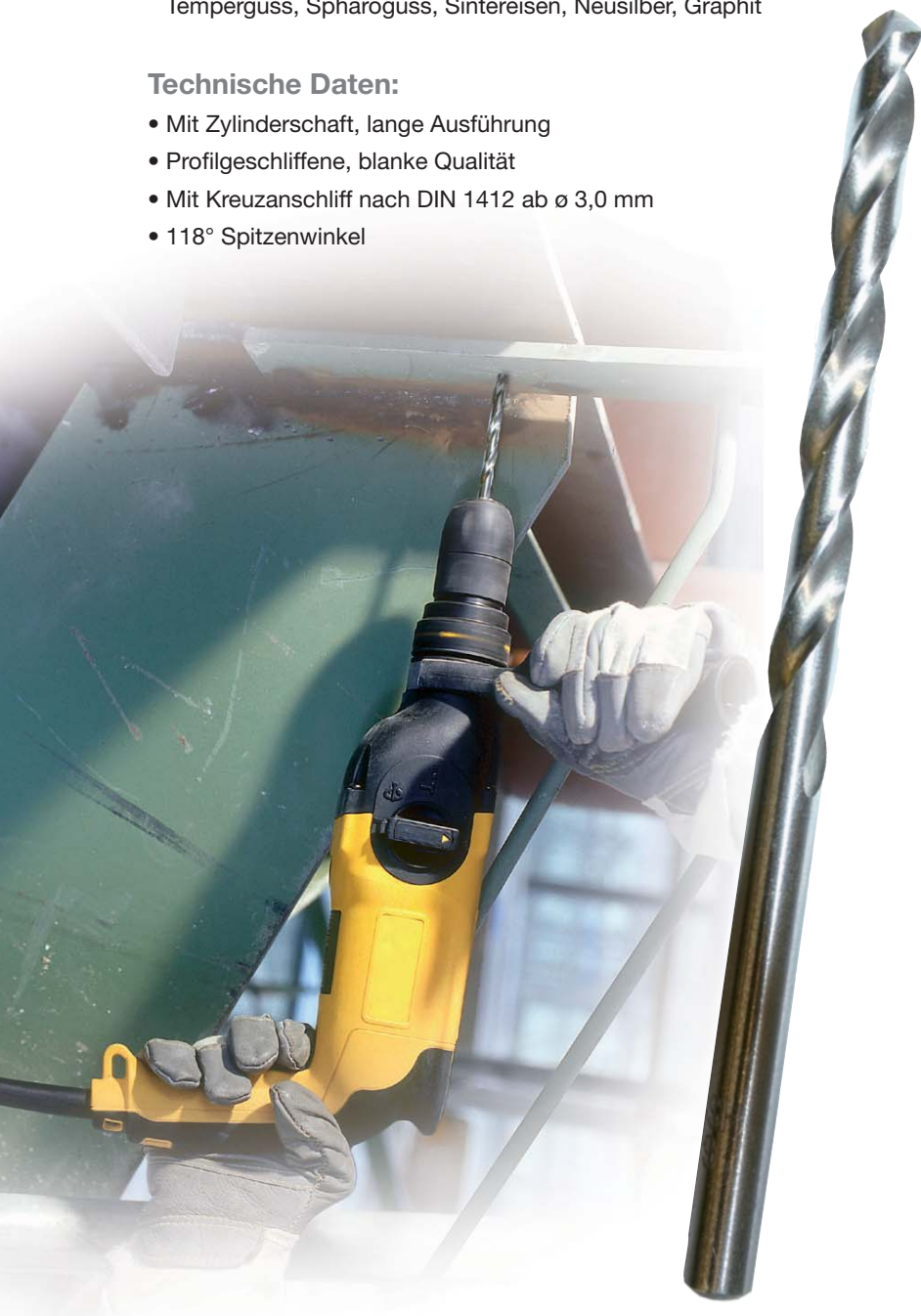
Einsatzbereiche:

- Zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit

Technische Daten:

- Mit Zylinderschaft, lange Ausführung
- Profilgeschliffene, blanke Qualität
- Mit Kreuzanschliff nach DIN 1412 ab \varnothing 3,0 mm
- 118° Spitzenwinkel

| Art.-Nr. | \varnothing mm | V P E | Gesamt- länge mm | Spannut- länge mm |
|--------------|---------------------|-------------|------------------------|-------------------------|
| 703 532 0100 | 1,0 | 10 | 56 | 33 |
| 703 532 0150 | 1,5 | 10 | 70 | 45 |
| 703 532 0200 | 2,0 | 10 | 85 | 56 |
| 703 532 0250 | 2,5 | 10 | 95 | 62 |
| 703 532 0290 | 2,9 | 10 | 100 | 66 |
| 703 532 0300 | 3,0 | 10 | 100 | 66 |
| 703 532 0310 | 3,1 | 10 | 106 | 69 |
| 703 532 0320 | 3,2 | 10 | 106 | 69 |
| 703 532 0350 | 3,5 | 10 | 112 | 73 |
| 703 532 0380 | 3,8 | 10 | 119 | 78 |
| 703 532 0390 | 3,9 | 10 | 119 | 78 |
| 703 532 0400 | 4,0 | 10 | 119 | 78 |
| 703 532 0410 | 4,1 | 10 | 119 | 78 |
| 703 532 0420 | 4,2 | 10 | 119 | 78 |
| 703 532 0430 | 4,3 | 10 | 126 | 82 |
| 703 532 0450 | 4,5 | 10 | 126 | 82 |
| 703 532 0480 | 4,8 | 10 | 132 | 87 |
| 703 532 0490 | 4,9 | 10 | 132 | 87 |
| 703 532 0500 | 5,0 | 10 | 132 | 87 |
| 703 532 0510 | 5,1 | 10 | 132 | 87 |
| 703 532 0520 | 5,2 | 10 | 132 | 87 |
| 703 532 0550 | 5,5 | 10 | 139 | 91 |
| 703 532 0580 | 5,8 | 10 | 139 | 91 |
| 703 532 0600 | 6,0 | 5 | 139 | 91 |
| 703 532 0620 | 6,2 | 5 | 148 | 97 |
| 703 532 0650 | 6,5 | 5 | 148 | 97 |
| 703 532 0680 | 6,8 | 5 | 156 | 102 |
| 703 532 0700 | 7,0 | 5 | 156 | 102 |
| 703 532 0720 | 7,2 | 5 | 156 | 102 |
| 703 532 0750 | 7,5 | 5 | 156 | 102 |
| 703 532 0780 | 7,8 | 5 | 165 | 109 |
| 703 532 0800 | 8,0 | 5 | 165 | 109 |
| 703 532 0820 | 8,2 | 5 | 165 | 109 |
| 703 532 0850 | 8,5 | 5 | 165 | 109 |
| 703 532 0900 | 9,0 | 5 | 175 | 115 |
| 703 532 0950 | 9,5 | 5 | 175 | 115 |
| 703 532 0980 | 9,8 | 5 | 184 | 121 |
| 703 532 1000 | 10,0 | 5 | 184 | 121 |
| 703 532 1020 | 10,2 | 5 | 184 | 121 |
| 703 532 1050 | 10,5 | 5 | 184 | 121 |
| 703 532 1100 | 11,0 | 5 | 195 | 128 |
| 703 532 1150 | 11,5 | 5 | 195 | 128 |
| 703 532 1200 | 12,0 | 5 | 205 | 134 |
| 703 532 1250 | 12,5 | 5 | 205 | 134 |
| 703 532 1300 | 13,0 | 5 | 205 | 134 |
| 703 532 1400 | 14,0 | 1 | 214 | 140 |
| 703 532 1500 | 15,0 | 1 | 220 | 144 |



Spiralbohrer HSS DIN 338

Rollgewalzt

- Äußerst standfeste Spiralbohrer für Stahl und Stahllegierungen bis 900 N/mm², Grau-, Temper- und Sphäroguss, Bronze, Messing, Aluminium etc.
- Bestehend aus feinkörnigem Hochleistungs-Schnellstahl
- Garantiert beste Schneidleistungen durch hohe Fertigungspräzision, Spitzenschliff von 118°, höchste Rundlaufgenauigkeit sowie Spezialhärtung, dadurch bedingt verringerte Aufschweißneigung und hohe Bruchsicherheit
- Mit Zylinderschaft
- Kurze Ausführung
- Rollgewalzte Standardausführung
- Kegelmantelanschliff 118°

Einsatzbereiche:

Standardbohrer zum Bohren von Stahl und Stahlguss (legiert und unlegiert), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit

Technische Daten:

| | |
|------------------------------------|-----------------|
| Toleranz: | h8 |
| Material: | HSS |
| Spitzenanschliff: | Kegelmantel |
| Spitzenwinkel: | 118° |
| Kerndicke: | normal |
| Kernanstieg: | normal |
| Seitenspanwinkel / | |
| Spiralwinkel: | normal |
| Nutenform: | normal |
| Übrige Konstruktionsmerkmale nach: | DIN 1414 |
| Oberfläche: | dampfangelassen |



| Art.-Nr. | Ø mm | V P E | Gesamtlänge mm | Spannutlänge mm |
|----------|------|-------|----------------|-----------------|
| 703 001 | 1,0 | 10 | 34 | 12 |
| 703 002 | 1,5 | 10 | 40 | 18 |
| 703 003 | 2,0 | 10 | 49 | 24 |
| 703 004 | 2,5 | 10 | 57 | 30 |
| 703 005 | 3,0 | 10 | 61 | 33 |
| 703 006 | 3,1 | 10 | 65 | 36 |
| 703 007 | 3,3 | 10 | 65 | 36 |
| 703 008 | 3,5 | 10 | 70 | 39 |
| 703 009 | 3,7 | 10 | 70 | 39 |
| 703 010 | 4,0 | 10 | 75 | 43 |
| 703 011 | 4,1 | 10 | 75 | 43 |
| 703 012 | 4,2 | 10 | 75 | 43 |
| 703 013 | 4,5 | 10 | 80 | 47 |
| 703 014 | 4,9 | 10 | 86 | 52 |
| 703 015 | 5,0 | 10 | 86 | 52 |
| 703 016 | 5,1 | 10 | 86 | 52 |
| 703 017 | 5,5 | 10 | 93 | 57 |
| 703 018 | 6,0 | 10 | 93 | 57 |
| 703 019 | 6,1 | 10 | 101 | 63 |
| 703 020 | 6,5 | 10 | 101 | 63 |
| 703 021 | 6,6 | 10 | 101 | 63 |
| 703 022 | 6,8 | 10 | 109 | 69 |
| 703 023 | 7,0 | 10 | 109 | 69 |
| 703 024 | 7,1 | 10 | 109 | 69 |
| 703 025 | 7,5 | 10 | 109 | 69 |
| 703 026 | 7,8 | 10 | 117 | 75 |
| 703 027 | 8,0 | 10 | 117 | 75 |
| 703 028 | 8,5 | 10 | 117 | 75 |
| 703 029 | 9,0 | 10 | 125 | 81 |
| 703 030 | 9,1 | 10 | 125 | 81 |
| 703 031 | 9,5 | 10 | 125 | 81 |
| 703 032 | 10,0 | 10 | 133 | 87 |
| 703 033 | 10,2 | 5 | 133 | 87 |
| 703 034 | 10,5 | 5 | 133 | 87 |
| 703 035 | 11,0 | 5 | 142 | 94 |
| 703 036 | 11,5 | 5 | 142 | 94 |
| 703 037 | 12,0 | 5 | 151 | 101 |
| 703 038 | 12,5 | 5 | 151 | 101 |
| 703 039 | 13,0 | 5 | 151 | 101 |

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|--|-----|
| 703 052 | HSS Spiralbohrer Ordnungssystem, DIN 338 180-tlg., inkl. Bohrmaschine, Ø 1,0 – 10,5 mm | 1 |
| 703 061 | Kassette 1,0 – 13,0 mm, DIN 338, 25-tlg. | 1 |
| 703 062 | Kassette 1,0 – 10,0 mm, DIN 338, 19-tlg. | 1 |
| 703 050 | HSS-Bohrer-Sortiment DIN 338 | 1 |

Spiralbohrer HSS mit abgedrehtem Schaft

- Mit Zylinderschaft
- Kurze Ausführung
- Rollgewalzt mit abgesetztem Schaft
- Kegelmantelschliff 118°
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Hohe Zerspanungsleistung
- Lange Standzeit, hohe Bruchsicherheit auch nach mehrmaligem Nachschleifen
- Geringe Aufschweißneigung an den Schneidflächen
- Oberflächenvergütung Blaubelag
- Rechtsschneidend

Einsatzbereiche:

Für normale Bohrarbeiten in allgemein üblichen Werkstoffen, für Stahl und Stahlguss legiert und unlegiert, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, Sphäroguss, Graphit, Bronze, Messing zäh, Aluminium kurzspanend, besonders geeignet für den Einsatz in Handbohrmaschinen zum Bohren von dünnwandigem Material, wie Stahlblech, Messingblech, Aluminiumblech, Kunststoffplatten. Geeignet für den Karosseriebau und den Metallbau.

Technische Daten:

| | |
|--|-------------|
| Toleranz: | h8 |
| Material: | HSS |
| Spitzenanschliff: | Kegelmantel |
| Spitzenwinkel: | 118° |
| Kerndicke: | normal |
| Kernanstieg: | normal |
| Seitenspanwinkel / Spiralwinkel: | normal |
| Nutenform: | normal |
| Übringe Konstruktions- merkmale nach: | DIN 1414 |



| Art.-Nr. | Ø mm | V P E | Gesamt- länge mm | Spannut- länge mm |
|----------|---------|-------------|------------------------|-------------------------|
| 703 140 | 14 | 1 | 160 | 108 |
| 703 141 | 15 | 1 | 169 | 114 |
| 703 142 | 16 | 1 | 178 | 120 |
| 703 143 | 17 | 1 | 184 | 125 |
| 703 144 | 18 | 1 | 191 | 130 |
| 703 145 | 19 | 1 | 198 | 135 |
| 703 146 | 20 | 1 | 205 | 140 |
| 703 147 | 21 | 1 | 215 | 145 |
| 703 148 | 22 | 1 | 219 | 150 |
| 703 149 | 23 | 1 | 221 | 155 |
| 703 150 | 24 | 1 | 246 | 160 |
| 703 151 | 25 | 1 | 246 | 160 |

Morsekegelbohrer HSS DIN 345

- Leistungsstarker Standardbohrer mit Morsekegel, geeignet für alle normale Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen
- Fließgepresste Ausführung ohne Gefügeunterbrechung für hohe Bruchsicherheit, dadurch elastischer und für robuste Arbeiten geeignet
- Erstklassige Standzeit, hohe Zerspanungsleistung
- Geringe Aufschweißneigung an den Schneidflächen, gute Spanabfuhr
- Oberflächenvergütung vaporisiert
- Rechtsschneidend

Einsatzbereiche:

Für Stahl und Stahlguss legiert und unlegiert, (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguss, Temperguss, Sphäroguss, Druckguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminium Legierungen, Bronze, Neusilber und Messing zäh

Technische Daten:

| | |
|--|-------------|
| Toleranz | h8 |
| Material | HSS |
| Spitzenanschliff | Kegelmantel |
| Spitzenwinkel | 118° |
| Kerndicke | normal |
| Kernanstieg | normal |
| Seitenspanwinkel / | |
| Spiralwinkel | normal |
| Nutenform | normal |
| Übrige Konstruktions- merkmale nach | DIN 1414 |



| Art.-Nr. | Größe mm | MK |
|----------|----------|----|
| 703 700 | 14,5 | 2 |
| 703 701 | 15,0 | 2 |
| 703 702 | 15,5 | 2 |
| 703 703 | 16,0 | 2 |
| 703 704 | 16,5 | 2 |
| 703 705 | 17,0 | 2 |
| 703 706 | 17,5 | 2 |
| 703 707 | 18,0 | 2 |
| 703 708 | 18,5 | 2 |
| 703 709 | 19,0 | 2 |
| 703 710 | 19,5 | 2 |
| 703 711 | 20,0 | 2 |
| 703 712 | 20,5 | 2 |
| 703 713 | 21,0 | 2 |
| 703 714 | 21,5 | 2 |
| 703 715 | 22,0 | 2 |
| 703 716 | 22,5 | 2 |
| 703 717 | 23,0 | 2 |
| 703 718 | 23,5 | 3 |
| 703 719 | 24,0 | 3 |
| 703 720 | 24,5 | 3 |
| 703 721 | 25,0 | 3 |
| 703 722 | 25,5 | 3 |
| 703 723 | 26,0 | 3 |
| 703 724 | 26,5 | 3 |
| 703 725 | 27,0 | 3 |
| 703 726 | 27,5 | 3 |
| 703 727 | 28,0 | 3 |
| 703 728 | 28,5 | 3 |
| 703 729 | 29,0 | 3 |
| 703 730 | 29,5 | 3 |
| 703 731 | 30,0 | 3 |
| 703 732 | 30,5 | 3 |
| 703 733 | 31,0 | 3 |
| 703 734 | 31,5 | 3 |
| 703 735 | 32,0 | 4 |
| 703 736 | 32,5 | 4 |
| 703 737 | 33,0 | 4 |
| 703 738 | 33,5 | 4 |
| 703 739 | 34,0 | 4 |
| 703 740 | 34,5 | 4 |
| 703 741 | 35,0 | 4 |

Reduzierhülsen DIN 2185 mit Morsekegel



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Größe |
|----------|--|-------|
| 703 800 | Reduzierhülse DIN 2185 mit MorsekegelAK 2 auf IK 1 | |
| 703 801 | Reduzierhülse DIN 2185 mit MorsekegelAK 3 auf IK 1 | |
| 703 802 | Reduzierhülse DIN 2185 mit MorsekegelAK 3 auf IK 2 | |
| 703 803 | Reduzierhülse DIN 2185 mit MorsekegelAK 4 auf IK 1 | |
| 703 804 | Reduzierhülse DIN 2185 mit MorsekegelAK 4 auf IK 2 | |
| 703 805 | Reduzierhülse DIN 2185 mit MorsekegelAK 4 auf IK 3 | |
| 703 807 | Reduzierhülse DIN 2185 mit MorsekegelAK 5 auf IK 4 | |

Austreiber für Werkzeugkegel



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Größe |
|----------|------------------------------|----------|
| 703 811 | Austreiber für Werkzeugkegel | MK 1 – 3 |
| 703 812 | Austreiber für Werkzeugkegel | MK 3 – 4 |

Doppelendbohrer HSS mit Zylinderschaft

- Gute Zentrierung, geringe Vorschubkraft, verbesserter Spantransport
- Bei Einsatz in Handbohrmaschinen, doppelseitig verwendbar
- Profilgeschliffene Qualität
- 118° Spitzwinkel mit Kreuzanschliff
- Kurze Spiralen
- Doppelseitig verwendbar, doppelte Wirtschaftlichkeit
- Maximale Bruchsicherheit
- Umfang rundgeschliffen (keine Fasern)
- Der Bohrer kann sich nach Durchstoßen des Bleches nicht fangen
- Wichtig für die Nieten: die Bohrung wird nicht aufgeweitet
- Kreuzanschliff = selbstziehend
- Rechtsschneidend

Einsatzbereiche:

Besonders geeignet für die Bearbeitung von dünnwandigen Materialien, z. B. Karosseriebau, Nietlöcher, Flach- und Profileisen, hauptsächlich Einsatz in Handbohrmaschinen



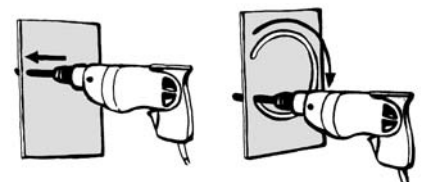
Technische Daten:

| | |
|------------------------------------|----------------------------------|
| Toleranz: | h8 |
| Material: | HSS |
| Spitzenanschliff: | Kegelmantel doppelseitig |
| Spitzenwinkel: | 135° |
| Ausspitzung: | DIN 1412, Form C, Kreuzanschliff |
| Kerndicke: | normal |
| Kernanstieg: | normal |
| Seitenspanwinkel / | |
| Spiralwinkel: | normal |
| Nutenform: | normal |
| Übrige Konstruktionsmerkmale nach: | DIN 1414 |

| Art.-Nr. | Durchmesser | Gesamtlänge | Spirallänge | VPE |
|----------|-------------|-------------|-------------|-----|
| 703 600 | 2,5 mm | 43 | 9,5 | 10 |
| 703 601 | 3,0 mm | 46 | 9,5 | 10 |
| 703 602 | 3,1 mm | 49 | 9,5 | 10 |
| 703 603 | 3,2 mm | 49 | 9,5 | 10 |
| 703 604 | 3,3 mm | 49 | 9,5 | 10 |
| 703 605 | 3,4 mm | 52 | 13 | 10 |
| 703 607 | 4,0 mm | 55 | 13 | 10 |
| 703 608 | 4,1 mm | 55 | 13 | 10 |
| 703 609 | 4,2 mm | 55 | 13 | 10 |
| 703 610 | 4,5 mm | 58 | 16 | 10 |
| 703 612 | 4,9 mm | 62 | 16 | 10 |
| 703 613 | 5,0 mm | 62 | 16 | 10 |
| 703 615 | 5,2 mm | 62 | 16 | 10 |

Turbo-Fräsbohrer

- Hergestellt aus hochwertigem Hochleistungs-Schnellstahl mit kurzem Spiralbohrerteil
- Einsetzbar zum Bohren und Fräsen von Konturen in einem Arbeitsgang
- Optimale Drehzahl 1.200 rpm



Einsatzbereiche:

Zum Bohren und Fräsen in Blech, Holz, Kunststoff und dünnwandigen Materialien. Kurzer Spiralbohrerteil, übergehend in Frässchneiden mit Spanbrechern

Technische Daten:

| | |
|-------------------|----------------------|
| Spitzenanschliff: | Kegelmantelanschliff |
| Spitzenwinkel: | 118° |
| Oberfläche: | blank / TIN |
| | rechtsschneidend |



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|-----------------------------|-----|
| 704 110 | Turbo-Fräsbohrer, 6 x 90 mm | 1 |



DER WERKSTATTEXPERTE

Kegel- und Entgratsenker 90° HSSG

- Die Spannuten werden mittels CBN-Verfahren in das gehärtete Material geschliffen
- Hergestellt aus CBN (Kubisch Kristallines Bornitrid)
- Durch die Härte wird beim Schleifvorgang das Werkstoffgefüge glatt durchtrennt und die Schneiden somit maßhaltiger und schärfer
- Die gefrästen Schneiden sind gratfrei und scharf, dadurch höhere Schneidleistung und wesentlich bessere Standzeit
- Der axiale Hinterschliff garantiert einen sauberen Schnitt bei geringst möglicher Wärmeentwicklung
- Der CBN-geschliffene Kegel- und Entgratsenker bietet eine hervorragende Spanabfuhr, ermöglicht ratterfreies Arbeiten, liefert eine riefenfreie Oberfläche und hat beste Zentriereigenschaften
- Erhebliche Verbesserung der Standzeit und Oberflächengüte des Werkzeugs durch Verwendung von Schneidspray oder Schneidpaste
- Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit

Einsatzbereiche:

Das ideale Werkzeug zum grat- und ratterfreien Ansenken. Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen.

- Elektroindustrie
- Autoindustrie
- Schaltschrankbau
- Nichteisen-Metalle
- Möbel-, Holzindustrie oder Flugindustrie
- Thermoplastische und duroplastische Kunststoffe sowie alle gängigen Stahlbleche
- Sanitär- und Heizungstechnik
- Maschinenbau
- Stahlrohnbau
- Edelstahlbleche

Technische Daten:

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



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|--|-----|
| 704 137 | Kegel- und Entgratsenker-Kassette, 6-teilig, 6,3 – 20,5 mm | 1 |
| 903 095 | Hochleistungsschneid- und Kühlpaste, 120 g Dose | 1 |

Aufsätze

| Art.-Nr. | Durchm. | | Gesamt- länge | Schaft -Ø | Senkung DIN 74 | | VPE |
|----------|---------|-----|------------------|--------------|-------------------|----|-----|
| | d1 | d2 | | | AF | BF | |
| 704 128 | 6,3 | 1,5 | 45,0 mm | 5,0 mm | M 3 | 1 | |
| 704 129 | 8,3 | 2,0 | 50,0 mm | 6,0 mm | M 4 | 1 | |
| 704 130 | 10,4 | 2,5 | 50,0 mm | 6,0 mm | M 5 | 1 | |
| 704 131 | 12,4 | 2,8 | 56,0 mm | 8,0 mm | M 6 | 1 | |
| 704 132 | 15,0 | 3,2 | 60,0 mm | 10,0 mm | M 8 | 1 | |
| 704 133 | 16,5 | 3,2 | 60,0 mm | 10,0 mm | M 8 | 1 | |
| 704 134 | 20,5 | 3,5 | 63,0 mm | 10,0 mm | M 10 | 1 | |
| 704 135 | 25,0 | 3,8 | 67,0 mm | 10,0 mm | M 12 | 1 | |
| 704 136 | 31,0 | 4,2 | 71,0 mm | 12,0 mm | M 16 | 1 | |

Flachsenker HSS DIN 373 mit festen Führungszapfen

- Zum rationellen Bohren und Aufreiben bereits vorhandener Bohrlöcher an empfindlichen und hochwertigen Werkstücken mit geringer Materialstärke
- Geeignet für den Einsatz an Hand- oder Ständerbohrmaschinen
- Einsetzbar auf NE-Metallen, weichen Stahlblechen, Edelstahlblechen, duro- und thermoplastischen Kunststoffen, Sperrholz, kombinierten Holz-Kunststoffverbindungen und Hölzern bis 20 mm
- Zur Herstellung von Senkungen für Zylinderkopfschrauben, Sechskantschrauben und Muttern
- Ideal zum grat- und ratterfreien Senken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen
- Beste Ergebnisse bei niedriger Schnittgeschwindigkeit
- Drei Schneiden

Technische Daten:

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



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|--|-----|
| 704 127 | Flachsenker-Kassette HSS DIN 373, 6-teilig, M 3 – M 10 | 1 |
| 903 095 | Hochleistungsschneid- und Kühlpaste, 120 g Dose | 1 |

Aufsätze

| Art.-Nr. | Für Gewinde | Senk- \varnothing d2 | Zapfen- \varnothing d1 | Schaft- \varnothing d3 | Gesamt-länge | VPE |
|----------|-------------|------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------|-----|
| 704 122 | M 5 | 10,0 mm | 5,3 mm | 8,0 mm | 80,0 mm | 1 |
| 704 123 | M 6 | 11,0 mm | 6,4 mm | 8,0 mm | 80,0 mm | 1 |
| 704 124 | M 8 | 15,0 mm | 8,4 mm | 12,5 mm | 100,0 mm | 1 |

Stufenbohrer HSS Typ N, rechts

- Absolute Laufruhe beim Bohren, da die Spannuten spiralförmig in das gehärtete Material geschliffen werden
- Insbesondere nicht brennende Späne werden wie bei einem Spiralbohrer sauber transportiert, dies vermindert die Bildung von Aufbauschneiden und Kaltverschweißungen an den Schneiden
- Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen
- Durch die Hochleistungsbohrspitze zentriert sich der Bohrer selbst, Vorkörnen und Vorbohren entfällt so
- Durch die höhere Härte wird beim Schleifvorgang das Werkstoffgefüge glatt durchtrennt und die Schneiden somit maßhaltiger und schärfer
- Durch die CNC-tiefgeschliffenen spiralförmigen Spannuten sind die Schneiden glatt und scharf
- Die Hochleistungsbohrspitze mit CBN-Sonderanschliff ermöglicht das Zentrieren und Anbohren auch von dünnwandigem Material

Einsatzbereiche:

- Blechbearbeitung (Sanitär- und Heizungstechnik, Autoindustrie, Maschinenbau, Schaltschrankbau)
- Nichteisen-Metalle
- Edelstahlbleche
- Thermoplastische und duroplastische Kunststoffe
- Alle gängigen Stahlbleche bis 4 mm Dicke
- Es kann in einem Arbeitsgang zentriert, angebohrt, aufgebohrt und entgratet werden
- Standzeitverlängerung des Werkzeugs durch den Einsatz von Schneidspray oder Schneidpaste

Technische Daten:

| | |
|-------------------|------------|
| Spitzenanschliff: | werksnorm |
| Ausspitzung: | DIN 1412 C |
| Spitzen- / | |
| Stufenwinkel: | 118° / 90° |
| ø-Toleranz: | werksnorm |
| Oberfläche: | blank |
| rechtsschneidend | |

Ihr Nutzen:

- Höhere Standzeit und geringere Ermüdungserscheinungen beim Bohren
- Werkzeugkosten und Zeitersparnis



Abmessung: 0/9

deckt folgenden Bohrbereiche ab:

- 4,0 mm
- 5,0 mm
- 6,0 mm
- 7,0 mm
- 8,0 mm
- 9,0 mm
- 10,0 mm
- 11,0 mm
- 12,0 mm



Abmessung: 1

deckt folgenden Bohrbereiche ab:

- 4,0 mm
- 6,0 mm
- 8,0 mm
- 10,0 mm
- 12,0 mm
- 14,0 mm
- 16,0 mm
- 18,0 mm
- 20,0 mm



Abmessung: 2

deckt folgenden Bohrbereiche ab:

- 4,0 mm
- 6,0 mm
- 8,0 mm
- 10,0 mm
- 12,0 mm
- 14,0 mm
- 16,0 mm
- 18,0 mm
- 20,0 mm
- 22,0 mm
- 24,0 mm
- 26,0 mm
- 28,0 mm
- 30,0 mm



Abmessung: 3

deckt folgenden Bohrbereiche ab:

- 6,0 mm
- 9,0 mm
- 13,0 mm
- 16,0 mm
- 19,0 mm
- 21,0 mm
- 23,0 mm
- 26,0 mm
- 29,0 mm
- 32,0 mm
- 35,0 mm
- 38,0 mm



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|--|-----|
| 704 149 | Universal-Stufenbohrer-Kassette HSS Größe 0/9, 1 und 2 | 1 |
| 903 095 | Hochleistungsschneid- und Kühlpaste, 120 g Dose | 1 |

Aufsätze

| Art.-Nr. | Größe Nr. | Bohrbereich | Gesamtlänge | Stufenzahl | Schaft-ø | VPE |
|----------|-----------|-------------|-------------|------------|----------|-----|
| 704 145 | 0/9 | 4 – 12 mm | 65 mm | 9 | 6 mm | 1 |
| 704 146 | 1 | 4 – 20 mm | 75 mm | 9 | 8 mm | 1 |
| 704 147 | 2 | 4 – 30 mm | 100 mm | 14 | 10 mm | 1 |
| 704 148 | 3 | 6 – 38 mm | 100 mm | 12 | 10 mm | 1 |

Blechschälbohrer 90° HSSE

- Durch die hohe Härte wird der Werkstoff glatt durchtrennt und die Schneiden somit maßhaltiger und schärfer
- Durch die CBN-tiefgeschliffenen Spannuten sind die Schneiden gratfrei und scharf, dadurch höhere Schneidleistung und wesentlich bessere Standzeit
- Spannuten bieten absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung
- Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen
- Die Hochleistungsbohrspitze mit CBN-Sonderanschiff ermöglicht das Zentrieren und Anbohren auch von dünnwandigen Materialien

Einsatzbereiche:

- Elektroindustrie
- Autoindustrie
- Schaltschrankbau
- Nichteisen-Metall
- Für alle gängige Industriematerialien
- Thermoplastische und duroplastische Kunststoffe sowie alle gängigen Stahlbleche bis zu einer Dicke von 4 mm
- Es kann in einem Arbeitsgang zentriert, angebohrt, aufgebohrt und entgratet werden
- Erhebliche Standzeitverlängerung des Werkzeugs durch Verwendung von Schneidspray oder Schneidpaste
- Sanitär-/Heizungstechnik
- Maschinenbau
- Flugzeugindustrie
- Edelstahlbleche

Technische Daten:

| | |
|------------------|------------|
| Spitzenanschiff: | werksnorm |
| Ausspitzung: | DIN 1412 C |
| Spitzenwinkel: | 118° |
| Kegelwinkel: | 20 – 30° |
| ø-Toleranz: | werksnorm |
| Oberfläche: | blank |
| rechtschneidend | |

Ihr Nutzen:

- Schnelles, präzises Arbeiten und lange Standzeit
- Werkzeugkosten und Zeitersparnis



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---|-----|
| 704 144 | Blechschälbohrer-Kassette (enthält je 1 Bohrer der Gr. 1, 2 und 3) | 1 |
| 903 095 | Hochleistungsschneid- und Kühlpaste, 120 g Dose | 1 |

Aufsätze

| Art.-Nr. | Größe Nr. | Bohrbereich | Gesamt-länge | Schaft-ø | VPE |
|----------|-----------|--------------|--------------|----------|-----|
| 704 138 | 1 | 3 – 14,0 mm | 58 mm | 6 mm | 1 |
| 704 139 | 2 | 8 – 20,0 mm | 71 mm | 8 mm | 1 |
| 704 140 | 3 | 16 – 30,5 mm | 76 mm | 9 mm | 1 |
| 704 141 | 4 | 24 – 40,0 mm | 89 mm | 10 mm | 1 |
| 704 142 | 5 | 36 – 50,0 mm | 97 mm | 12 mm | 1 |

Maschinengewindebohrer HSS-E TIN DIN 371 / 376

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- Maschinengewindebohrer mit Titan-Nitrid-Beschichtung und DIN 371 mit verstärktem Schaft für den professionellen Einsatz
- Für Durchgangsgewinde in unlegierten und legierten Stählen bis 1.000 N/mm² Festigkeit sowie in langspanenden Werkstoffen wie V2A, Temperguss oder NE-Metallen
- Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten

Technische Daten:

Anschnitt: Form B ca. 4 - 5 Gänge mit Schälanschnitt
 Gewinde: metrisch DIN ISO 13
 Flanken: hinterschliffen
 Toleranz: ISO 2 / 6 H
 Oberfläche: Titan-Nitrid beschichtet
 Richtung: rechtsschneidend



| | Art.-Nr. | Norm | Gewinde Nennmaß | Steigung mm | Kernloch- ϕ mm | Gesamt-länge mm | Gewinde-länge mm | Schaft- ϕ mm |
|-------|-----------|---------|-----------------|-------------|---------------------|-----------------|------------------|-------------------|
| spitz | 704 000 | DIN 371 | M 3 | 0,5 | 2,5 | 56,0 | 11,0 | 3,5 |
| | 704 001 | DIN 371 | M 4 | 0,7 | 3,3 | 63,0 | 13,0 | 4,5 |
| | 704 002 | DIN 371 | M 5 | 0,8 | 4,2 | 70,0 | 16,0 | 6,0 |
| | 704 003 | DIN 371 | M 6 | 1,0 | 5,0 | 80,0 | 19,0 | 6,0 |
| flach | 704 004 | DIN 371 | M 8 | 1,25 | 6,8 | 90,0 | 22,0 | 8,0 |
| | 704 005 | DIN 371 | M 10 | 1,5 | 8,5 | 100,0 | 24,0 | 10,0 |
| | 704 006 | DIN 376 | M 12 | 1,75 | 10,2 | 110,0 | 22,0 | 9,0 |
| | 704 006-1 | DIN 376 | M 14 | 2,0 | 12,0 | 110,0 | 25,0 | 11,0 |
| | 704 006-2 | DIN 376 | M 16 | 2,0 | 14,0 | 110,0 | 28,0 | 12,0 |

Maschinengewindebohrer HSS-E DIN 371 / 376

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- Maschinengewindebohrer aus kobaltlegiertem Stahl
- Für Durchgangsgewinde in unlegierten und legierten Stählen bis 900 N/mm² Festigkeit sowie in langspanenden Werkstoffen wie Temperguss oder NE-Metallen
- Hohe Warmhärtebeständigkeit für sehr hohe Standzeiten
- DIN 371 mit verstärktem Schaft für kraftvollen Einsatz
- Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten

Technische Daten:

Anschnitt: Form B ca. 4 - 5 Gänge mit Schälanschnitt
 Gewinde: metrisch DIN ISO 13
 Flanken: hinterschliffen
 Toleranz: ISO 2 / 6 H
 Oberfläche: blank
 Gewinde: rechtsschneidend



| | Art.-Nr. | Norm | Gewinde Nennmaß | Steigung mm | Kernloch- ϕ mm | Gesamt-länge mm | Gewinde-länge mm | Schaft- ϕ mm |
|-------|----------|---------|-----------------|-------------|---------------------|-----------------|------------------|-------------------|
| spitz | 704 150 | DIN 371 | M 3 | 0,5 | 2,5 | 56,0 | 11,0 | 3,5 |
| | 704 151 | DIN 371 | M 4 | 0,7 | 3,3 | 63,0 | 13,0 | 4,5 |
| | 704 152 | DIN 371 | M 5 | 0,8 | 4,2 | 70,0 | 16,0 | 6,0 |
| | 704 153 | DIN 371 | M 6 | 1,0 | 5,0 | 80,0 | 19,0 | 6,0 |
| flach | 704 154 | DIN 371 | M 8 | 1,25 | 6,8 | 90,0 | 22,0 | 8,0 |
| | 704 155 | DIN 371 | M 10 | 1,50 | 8,5 | 100,0 | 24,0 | 10,0 |
| | 704 156 | DIN 376 | M 12 | 1,75 | 10,2 | 110,0 | 22,0 | 9,0 |
| | 704 157 | DIN 376 | M 14 | 2,0 | 12,0 | 110,0 | 25,0 | 11,0 |
| | 704 158 | DIN 376 | M 16 | 2,0 | 14,0 | 110,0 | 28,0 | 12,0 |

Maschinengewindebohrer-Box HSS-E DIN 371 / 376

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- 14-teiliger Maschinengewindebohrer-Satz in Industrieausführung, speziell für den professionellen Einsatz bei Durchgangsgewindearbeiten

Lieferumfang:

- 7 x Maschinengewindebohrer HSS-E, DIN 371 / 376, Form B, M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 und M 12
- 7 x Technolit® Kernlochspiralbohrer HSS-G, DIN 338, blankgeschliffen, Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 und 10,2 mm mit Kreuzanschliff
- Stabile Metall-Industriekassette

DIN 371 / DIN 376



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Maße | VPE |
|----------|-----------------------------------|---------|----------------|
| 704 070 | Maschinengewindebohrer-Box, HSS-E | M3 - 12 | 1 Set, 14-tlg. |

Maschinengewindebohrer HSS-G DIN 371 / 376

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- Maschinengewindebohrer aus HSS-Stahl
- Für Durchgangsgewinde in unlegierten und legierten Stählen bis 800 N/mm² Festigkeit sowie in langspanenden Werkstoffen wie Temperguss oder NE-Metallen
- DIN 371 mit verstärktem Schaft für kraftvollen Einsatz
- Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten

DIN 376

DIN 371



Technische Daten:

- Anschnitt: Form B ca. 4 - 5 Gänge mit Schälanschnitt
- Gewinde: metrisch DIN ISO 13
- Flanken: hinterschliffen
- Toleranz: ISO 2 / 6 H
- Oberfläche: blank
- Gewinde: rechtsschneidend

| Art.-Nr. | Norm | Gewinde Nennmaß | Steigung mm | Kernloch-ø mm | Gesamt-länge mm | Gewinde-länge mm | Schaft-ø mm |
|----------|---------|-----------------|-------------|---------------|-----------------|------------------|-------------|
| 704 007 | DIN 371 | M 3 | 0,5 | 2,5 | 56,0 | 11,0 | 3,5 |
| 704 008 | DIN 371 | M 4 | 0,7 | 3,3 | 63,0 | 13,0 | 4,5 |
| 704 009 | DIN 371 | M 5 | 0,8 | 4,2 | 70,0 | 16,0 | 6,0 |
| 704 010 | DIN 371 | M 6 | 1,0 | 5,0 | 80,0 | 19,0 | 6,0 |
| 704 011 | DIN 371 | M 8 | 1,25 | 6,8 | 90,0 | 22,0 | 8,0 |
| 704 012 | DIN 371 | M 10 | 1,5 | 8,5 | 100,0 | 24,0 | 10,0 |
| 704 013 | DIN 376 | M 12 | 1,75 | 10,2 | 110,0 | 22,0 | 9,0 |

Maschinengewindebohrer-Box HSS-G M3 - M12

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- 14-teiliger Maschinengewindebohrer-Satz in Industrieausführung, speziell für den professionellen Einsatz bei Durchgangsgewindearbeiten

Lieferumfang:

- 7 x Maschinengewindebohrer HSS-G, DIN 371 / 376, Form B, M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 und M 12
- 7 x Technolit® Kernlochspiralbohrer HSS-G, DIN 338, blankgeschliffen, Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 und 10,2 mm mit Kreuzanschliff
- Stabile Metall-Industriekassette

DIN 371 / DIN 376



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Maße | VPE |
|----------|-----------------------------------|---------|----------------|
| 704 071 | Maschinengewindebohrer-Box, HSS-G | M3 - 12 | 1 Set, 14-tlg. |

Maschinengewindebohrer HSS-G – Sackloch DIN 371 / 376

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- Maschinengewindebohrer aus HSS-Stahl
- Für Sacklochgewinde in unlegierten und legierten Stählen bis 800 N/mm² Festigkeit sowie in langspanenden Werkstoffen wie Temperguss oder NE-Metallen
- Rechtsspiralnuten 35° RSP
- Maschinengewindebohrer HSS-G – Sackloch nach DIN 376 mit Überlaufschaft
- DIN 371 mit verstärktem Schaft für kraftvollen Einsatz



Technische Daten:

Anschnitt: Form C / 35° RSP
ca. 2 - 3 Gänge

Gewinde: metrisch DIN ISO 13

Flanken: hinterschliften

Toleranz: ISO 2 / 6 H

Oberfläche: blank

Gewinde: rechtsschneidend

| Art.-Nr. | Norm | Gewinde Nennmaß | Steigung mm | Kernloch-ø mm | Gesamt-länge mm | Gewinde-länge mm | Schaft-ø mm |
|----------|---------|-----------------|-------------|---------------|-----------------|------------------|-------------|
| 704 016 | DIN 371 | M 3 | 0,5 | 2,5 | 56,0 | 11,0 | 3,5 |
| 704 017 | DIN 371 | M 4 | 0,7 | 3,3 | 63,0 | 13,0 | 4,5 |
| 704 018 | DIN 371 | M 5 | 0,8 | 4,2 | 70,0 | 16,0 | 6,0 |
| 704 019 | DIN 371 | M 6 | 1,0 | 5,0 | 80,0 | 19,0 | 6,0 |
| 704 020 | DIN 371 | M 8 | 1,25 | 6,8 | 90,0 | 22,0 | 8,0 |
| 704 021 | DIN 371 | M 10 | 1,5 | 8,5 | 100,0 | 24,0 | 10,0 |
| 704 022 | DIN 376 | M 12 | 1,75 | 10,2 | 110,0 | 22,0 | 9,0 |

Handgewindebohrer HSS-G DIN 352

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- Dreiteilige Sätze bestehend aus Vor-, Mittel- und Fertigschneider
- Handgewindebohrer-Sätze gefertigt aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
- Für Durchgangs- und Sacklochgewinde in unlegierten und legierten Stählen bis 800 N/mm² Festigkeit sowie in langspanenden Werkstoffen wie Temperguss oder NE-Metallen
- Das Gewinde wird in drei Arbeitsgängen geschnitten

Technische Daten:

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: hinterschliften

Toleranz: ISO 2 / 6 H

Oberfläche: blank

Gewinde: rechtsschneidend



| Art.-Nr. | Norm | Gewinde Nennmaß | Steigung mm | Kernloch-ø mm | Gesamt-länge mm | Gewinde-länge mm | Schaft-ø mm |
|----------|---------|-----------------|-------------|---------------|-----------------|------------------|-------------|
| 704 024 | DIN 352 | M 3 | 0,5 | 2,5 | 40,0 | 12,0 | 1* |
| 704 025 | DIN 352 | M 4 | 0,7 | 3,3 | 45,0 | 14,0 | 1* |
| 704 026 | DIN 352 | M 5 | 0,8 | 4,2 | 48,0 | 16,0 | 1* |
| 704 027 | DIN 352 | M 6 | 1,0 | 5,0 | 50,0 | 18,0 | 1* |
| 704 028 | DIN 352 | M 8 | 1,25 | 6,8 | 56,0 | 22,0 | 1* |
| 704 029 | DIN 352 | M 10 | 1,50 | 8,5 | 70,0 | 25,0 | 1* |
| 704 030 | DIN 352 | M 12 | 1,75 | 10,2 | 75,0 | 30,0 | 1* |
| 704 031 | DIN 352 | M 14 | 2,0 | 12,0 | 80,0 | 32,0 | 1* |
| 704 032 | DIN 352 | M 16 | 2,0 | 14,0 | 80,0 | 32,0 | 1* |
| 704 033 | DIN 352 | M 18 | 2,5 | 15,5 | 95,0 | 40,0 | 1* |
| 704 034 | DIN 352 | M 20 | 2,5 | 17,5 | 95,0 | 40,0 | 1* |
| 704 035 | DIN 352 | M 22 | 2,5 | 19,5 | 100,0 | 40,0 | 1* |
| 704 036 | DIN 352 | M 24 | 3,0 | 21,0 | 110,0 | 50,0 | 1* |

Handgewindebohrer - Box HSS-G DIN 352

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- 28-teiliger Handgewindebohrer-Satz in stabiler Industriekassette

Lieferumfang:

- 21 x Handgewindebohrer HSS-G, DIN 352, je 3 Stück
M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 und M 12
- 7 x Technolit® Kernlochspiralbohrer HSS-G, DIN 338,
blank-geschliffen, Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 und 10,2 mm
mit Kreuzanschliff



DIN 352 /
DIN EN 22568

| Art.-Nr. | Bezeichnung | Maße | VPE |
|----------|---------------------------------|---------|----------------|
| 704 067 | Handgewindebohrer-Box, HSS-G | M3 - 12 | 1 Set, 29-tlg. |

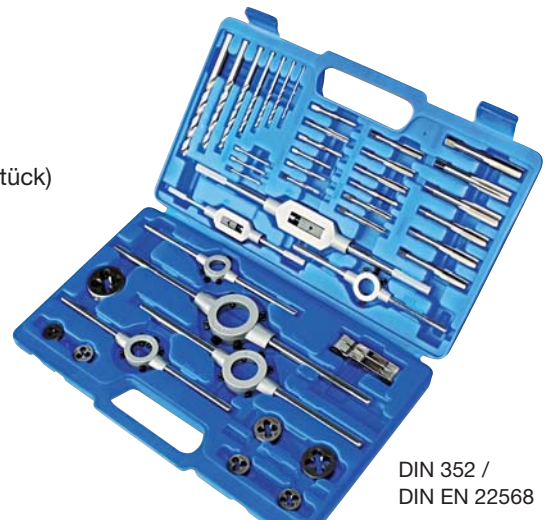
Gewindeschneidkasten DIN 352 / DIN EN 22568

metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- 43-teiliger Gewindeschneidkasten in Industrieausführung

Lieferumfang:

- Handgewindebohrer DIN 352: M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 (Satz zu je 3 Stück)
- Schneideisen DIN 223: M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 (je 1 Stück)
- Schneideisenhalter DIN 225 für alle Maße nach DIN verstellbar
Größen: 20 x 5/ 20 x 7/ 25 x 9/ 30 x 11/ 38 x 14 mm (je 1 Stück)
- Windeisen DIN 1814 Gr. 1 und Gr. 2 (je 1 Stück)
- 7 x Technolit® Kernlochspiralbohrer HSS-G, DIN 338,
blank- geschliffen, Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5
und 10,2 mm mit Kreuzanschliff
- 1 Gewindeschablone



DIN 352 /
DIN EN 22568

| Art.-Nr. | Bezeichnung | Maße | VPE |
|----------|----------------------|---------|----------------|
| 704 068 | Gewindeschneidkasten | M3 - 12 | 1 Set, 43-tlg. |

Handgewindebohrer HSS-G – Feingewinde DIN 2181

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

- Zweiteilige Sätze bestehend aus Vor- und Fertigschneider
- Handgewindebohrer-Sätze gefertigt aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
- Mit Feingewinde speziell für Schrauben, mit entsprechend feiner Steigung
- Für Durchgangsgewinde in unlegierten und niedriglegierten Stählen bis 800 N/mm² Festigkeit sowie in langspanenden Werkstoffen wie Temperguss oder NE-Metallen
- Das Gewinde wird in zwei Arbeitsgängen geschnitten

Technische Daten:

| | |
|------------------|--------------------------|
| Satz: | 2-teilig |
| Vorschneider: | ca. 5 – 6 Gang Anschnitt |
| Fertigschneider: | ca. 2 – 3 Gang Anschnitt |
| Gewinde: | metrisch fein DIN ISO 13 |
| Flanken: | hinterschliffen |
| Toleranz: | ISO 2 / 6 H |
| Oberfläche: | blank |
| Gewinde: | rechtsschneidend |



DIN 2181

| Art.-Nr. | Norm | Gewinde Nennmaß | Steigung mm | Kernloch- ϕ mm | Gesamtlänge mm | Gewindelänge mm | Schaft- ϕ mm |
|----------|----------|-----------------|-------------|---------------------|----------------|-----------------|-------------------|
| 704 200 | DIN 2181 | M 8 | 1,0 | 7,0 | 18,0 | 56,0 | 1* |
| 704 201 | DIN 2181 | M 10 | 1,0 | 9,0 | 18,0 | 63,0 | 1* |
| 704 202 | DIN 2181 | M 10 | 1,25 | 8,75 | 18,0 | 63,0 | 1* |
| 704 203 | DIN 2181 | M 12 | 1,25 | 10,75 | 20,0 | 63,0 | 1* |
| 704 204 | DIN 2181 | M 12 | 1,5 | 10,5 | 20,0 | 70,0 | 1* |
| 704 205 | DIN 2181 | M 14 | 1,25 | 12,75 | 20,0 | 70,0 | 1* |
| 704 206 | DIN 2181 | M 14 | 1,5 | 12,5 | 20,0 | 70,0 | 1* |
| 704 207 | DIN 2181 | M 16 | 1,5 | 14,5 | 20,0 | 70,0 | 1* |
| 704 208 | DIN 2181 | M 18 | 1,5 | 16,5 | 22,0 | 80,0 | 1* |
| 704 209 | DIN 2181 | M 20 | 1,5 | 18,5 | 22,0 | 80,0 | 1* |
| 704 210 | DIN 2181 | M 22 | 1,5 | 20,5 | 22,0 | 80,0 | 1* |

Zubehör für Gewindeschneiden

Hochleistungsschneid- und Kühlpaste

- Für schwere Zerspanung und für spanabhebende Bearbeitungsvorgänge wie z. B.: Gewindeschneiden, Gewindestrahlen und Gewindebohren
- Anwendbar an hochlegierten Kohlenstoff-Stählen, Chrom-Nickel-Legierungen, V.A., austenitisch-ferritische Chrom-Nickel-Stähle, Titan, Mangan, Stahl-, Grau-, Temperguss usw.

Edelstahlschneidpaste

- Hochkonzentrierte, aktive Paste zur Verbesserung und Beschleunigung von spanabhebenden und spanlosen Bearbeitungen von Metallen
- Einsetzbar bei rostfreiem und hochlegiertem, zähhartem Stahl, Titan, „schmierenden“ NE-Metallen und auch bei Kunststoffen
- Anwendbar beim Schneiden von Außen- und Innengewinden, beim Bohren, Räumen, Reiben mit Reibahlen, Sägen und Ziehen von rostfreien und anderen hochlegierten Stählen

Schneidöl-Spray „Extra“

- Stark additiver Hochleistungs-Kühlschmierstoff für höchste Anforderungen bei schwierigen Metallbearbeitungen
- Besonders lange Haftung durch stabilen Kraftschaum
- Verbesserte Kühlwirkung erhöht die Standzeit der Werkzeuge
- Für hochlegierte, zähnharte Stähle höchster Festigkeit, z. B. Kugellagerstähle, Werkzeugstähle, warmfeste austenitische und ähnliche Stähle wie Titan oder Tantal sowie für hochwarmfeste Nickel-Chrom-Legierungen



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---|-------|
| 903 095 | Hochleistungsschneid- und Kühlpaste, 120 g Dose | 1 |
| 903 030 | Edelstahlschneidpaste, 60 g | 1 |
| 860 065 | Schneidöl-Spray „Extra“, 500 ml, BEST OF | 12/24 |

Schneideisen HSS-G EN 22568 B (alt DIN 223 B) metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

- Schneideisen gefertigt aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
- Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit
- Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten



EN 22568 B

Technische Daten:

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

| Art.-Nr. | Norm | Gewinde Nennmaß | Steigung mm | Außen- ϕ mm | Breite in mm |
|----------|----------|--------------------|----------------|---------------------|-----------------|
| 704 047 | EN 22568 | M 3 | 0,5 | 20,0 | 5,0 |
| 704 048 | EN 22568 | M 4 | 0,7 | 20,0 | 5,0 |
| 704 049 | EN 22568 | M 5 | 0,8 | 20,0 | 7,0 |
| 704 050 | EN 22568 | M 6 | 1,0 | 20,0 | 7,0 |
| 704 051 | EN 22568 | M 8 | 1,25 | 25,0 | 9,0 |
| 704 052 | EN 22568 | M 10 | 1,5 | 30,0 | 11,0 |
| 704 053 | EN 22568 | M 12 | 1,75 | 38,0 | 14,0 |
| 704 054 | EN 22568 | M 14 | 2,0 | 38,0 | 14,0 |
| 704 055 | EN 22568 | M 16 | 2,0 | 45,0 | 18,0 |
| 704 056 | EN 22568 | M 18 | 2,5 | 45,0 | 18,0 |
| 704 057 | EN 22568 | M 20 | 2,5 | 45,0 | 18,0 |
| 704 058 | EN 22568 | M 22 | 2,5 | 55,0 | 22,0 |
| 704 059 | EN 22568 | M 24 | 3,0 | 55,0 | 22,0 |

Schneideisen HSS-G – Feingewinde EN 22568 B (alt DIN 223 B) metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

- Schneideisen gefertigt aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
- Für unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit
- Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten



EN 22568 B

Technische Daten:

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

| Art.-Nr. | Norm | Gewinde Nennmaß | Steigung mm | Außen- ϕ mm | Breite in mm |
|----------|----------|--------------------|----------------|---------------------|-----------------|
| 704 300 | EN 22568 | M 8 | 1,0 | 25,0 | 9,0 |
| 704 301 | EN 22568 | M 10 | 1,0 | 30,0 | 11,0 |
| 704 302 | EN 22568 | M 10 | 1,25 | 30,0 | 11,0 |
| 704 303 | EN 22568 | M 12 | 1,25 | 38,0 | 10,0 |
| 704 304 | EN 22568 | M 12 | 1,5 | 38,0 | 10,0 |
| 704 305 | EN 22568 | M 14 | 1,25 | 38,0 | 10,0 |
| 704 306 | EN 22568 | M 14 | 1,5 | 38,0 | 10,0 |
| 704 307 | EN 22568 | M 16 | 1,5 | 45,0 | 14,0 |
| 704 308 | EN 22568 | M 18 | 1,5 | 45,0 | 14,0 |
| 704 309 | EN 22568 | M 20 | 1,5 | 45,0 | 14,0 |
| 704 310 | EN 22568 | M 22 | 1,5 | 55,0 | 16,0 |
| 704 311 | EN 22568 | M 24 | 1,5 | 55,0 | 16,0 |



Windeisen verstellbar DIN 1814

- Zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen
- Mit Zweibacken-Spannfutter zum Spannen von Vierkantschäften
- Mit Stahlgriffen, davon ein Griff abschraubbar

Technische Daten:

Ausführung: Gehäuse aus
Zinkdruckguss

Spannbacken: gehärtet



DIN 1814

| Art.-Nr. | Norm | Größe Nr. | Für folgende metrisch/fein | Gewindebohrergrößen | | Gesamtlänge mm |
|----------|----------|-----------|----------------------------|---------------------|-----------|----------------|
| | | | | Ww. | Ww.-Rohr | |
| 704 041 | DIN 1814 | 0 | M 1 - 8 | 1/16 - 1/4 | - | 125 |
| 704 042 | DIN 1814 | 1,1/2 | M 1 - 12 | 1/16 - 1/2 | 1/8 | 200 |
| 704 043 | DIN 1814 | 3 | M 5 - 20 | 7/32 - 1/2 | 1/8 - 1/2 | 375 |
| 704 044 | DIN 1814 | 4 | M 11 - 27 | 7/16 - 1 | 1/4 - 3/4 | 500 |

Werkzeughalter mit Knarre

- Speziell einsetzbar an schwer zugänglichen Stellen
- Mit Zweibacken-Spannfutter zum Spannen von Vierkantschäften
- Verschiebbarer Quergriff mit Rillen an beiden Enden zum Einrasten der Arretierkugel

Technische Daten:

Ausführung: einstellbar
(links, rechts, fest)

Oberfläche: verchromt



| Art.-Nr. | Größe Nr. | Vierkant | Für folgende metrisch/fein | Gewindebohrergrößen | | Gesamtlänge mm |
|----------|-----------|-----------|----------------------------|---------------------|----------|----------------|
| | | | | Ww. | Ww.-Rohr | |
| 704 045 | 1 | 2,5 - 5,5 | M 3 - 10 | 1/8 - 3/8 | - | 85 |
| 704 046 | 2 | 4,5 - 7 | M 5 - 12 | 7/32 - 1/2 | 1/8 | 100 |

Schneideisenhalter DIN 225

- Zur direkten Aufnahme von Schneideisen nach DIN 223/5158, DIN EN 22568, DIN EN 24230, DIN EN 24231
- Mit 5 Schrauben zur Befestigung der Schneideisen

Technische Daten:

Ausführung: gefertigt aus Zinkdruckguss



Abbildung ähnlich!

DIN 225

| Art.-Nr. | Norm | Größe Nr. | Für folgende metrisch/fein | Gewindebohrergrößen | | Gesamtlänge mm |
|----------|---------|-----------|----------------------------|---------------------|----------|----------------|
| | | | | Ww. | Ww.-Rohr | |
| 704 060 | DIN 225 | 20 x 5 | M 3 - 4 | 1/8 - 5/32 | - | 200 |
| 704 061 | DIN 225 | 20 x 7 | M 4,5 - 6 | 3/16 - 1/4 | - | 200 |
| 704 062 | DIN 225 | 25 x 9 | M 7 - 9 | 5/16 | - | 224 |
| 704 063 | DIN 225 | 30 x 11 | M 10 - 11 | 3/8 - 7/16 | 1/8 | 280 |
| 704 064 | DIN 225 | 38 x 10 | M 12 - 14 | - | 1/4 | 315 |
| 704 065 | DIN 225 | 45 x 18 | M 16 - 20 | 5/8 - 3/4 | - | 450 |
| 704 066 | DIN 225 | 55 x 22 | M 22 - 24 | 7/8 - 1 | - | 560 |

T-Griff-Gewindeschneid-Satz M3 – M6 13-teilig

- **Zum problemlosen Schneiden von Gewinden,**
auch an schwer zugänglichen Stellen
- **Ermöglicht schnelles, kraftvolles
und bequemes Arbeiten**
durch Betätigung des ergonomischen T-Griffes
- **Vielseitiger Einsatzbereich,**
sowohl für Innen- wie auch Außengewinde

Eigenschaften:

- Schneiden von Innen- und Außengewinden
in einem Set für den universellen Einsatz
- Auch für schwierige Gewindeschneidarbeiten geeignet
- Lieferung im blauen Kunststoffkasten, jedes Werkzeug
sofort griffbereit

Einsatzbereiche:

- Schlossereien
- Industriebetriebe
- Maschinenbau

Lieferumfang:

13-teilig bestehend aus:

- 1x T-Griff-Ratsche mit Umschaltung und Entriegelungsknopf
- 1x Verlängerung 75 mm
- 1x Schnellspannfutter für Handgewindebohrer
- 1x Schneideisenhalter
- 4x Gewindebohrer für Innengewinde M3-M6
- 4x Schneideisen für Außengewinde M3-M6
- 1x Winkelschraubendreher



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|--|-----|
| 704 072 | T-Griff-Gewindeschneid-Satz M3 - M6, 13-teilig | 1 |

Beschädigte Gewinde schnell und einfach reparieren mit dem Gewindestrehlerprogramm von Technolit®

Technolit®-Gewindestrehler für Außengewinde und Technolit®-Gewindestrehler für Innengewinde sind die idealen Werkzeuge bei Anwendungen, bei denen defekte

Gewinde auftreten können, sowie bei Wartungsarbeiten, Sanitär, Bau, Landwirtschaft, Auto-Reparatur uvm.

Spart Ihre Zeit und Ihr Geld

- Keine Demontage des defekten Teils, da die Reparatur vor Ort ausgeführt werden kann
- Einfaches Auswechseln der Klingen, statt teurer Neuanschaffung



Ersetzt bis zu 40 Gewindebohrer

- Strehler können an jedem Gewindedurchmesser und jeder Steigung eingesetzt werden, da sie sich automatisch an das vorhandene Gewinde anpassen
- Metrische Rechts- und Linksgewinde, Feingewinde sowie Zollgewinde können so mühelos bearbeitet werden



Arbeitet von Innen nach Außen

- Funktioniert überall dort, wo herkömmliche Gewindeschneidwerkzeuge scheitern, da die Strehler von Innen nach Außen arbeiten
- Auch Gewinde, die an der Spitze beschädigt sind, lassen sich deswegen mühelos wiederherstellen



Die Gewindestrehler-Sets dürfen in keiner Werkstatt fehlen!

Gewindestrehler-Set 4 – 152 mm

Bestehend aus:

- 1 Gewindestrehler für AG, 4 – 18 mm (Art.-Nr. 704 361)
- 1 Gewindestrehler für AG, 17 – 38 mm (Art.-Nr. 704 362)
- 1 Gewindestrehler für AG, 35 – 152 mm (Art.-Nr. 704 363)
- 1 Verlängerungsgriff für Art.-Nr. 704 363
- 1 Reiniger



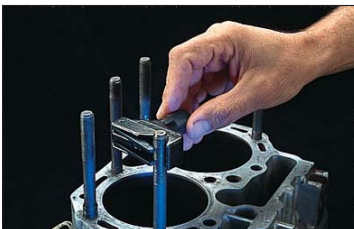
Professionelle Erstausrüstung

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|--------------------------------|-----|
| 704 369 | Gewindestrehler-Set 4 – 152 mm | 1 |

Gewindestrehler-Kombi-Set

Bestehend aus:

- 1 Gewindestrehler für AG, 6 – 19 mm
- 1 Gewindestrehler für IG, 8 – 11 mm (Art.-Nr. 704 364)
- 1 Gewindestrehler für IG, 12 – 16 mm (Art.-Nr. 704 365)



Professionelle Erstausrüstung

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---------------------------|-----|
| 704 370 | Gewindestrehler-Kombi-Set | 1 |

Profi-Gewindestrehler-Set

Bestehend aus:

- 1 Gewindestrehler für AG, 4 – 18 mm (Art.-Nr. 704 361)
- 1 Gewindestrehler für AG, 17 – 38 mm (Art.-Nr. 704 362)
- 1 Gewindestrehler für IG, 12 – 16 mm (Art.-Nr. 704 365)
- 1 Gewindestrehler für IG, 16 – 20 mm (Art.-Nr. 704 366)
- 1 Gewindestrehler für IG, 22 – 32 mm (Art.-Nr. 704 367)



Professionelle Erstausrüstung

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---------------------------|-----|
| 704 371 | Profi-Gewindestrehler-Set | 1 |

Gewindestrehler-Mini-Set

Bestehend aus:

- 1 Mini-Gewindestrehler für IG, 5 – 8 mm
- 1 Mini-Gewindestrehler für IG, 8 – 11 mm
- 1 Gewindestrehler für AG, 4 – 13 mm
- 8 Aluminium-Schutzpads

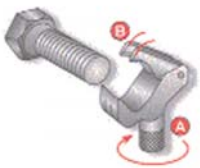


| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|--------------------------|-----|
| 704 390 | Gewindestrehler-Mini-Set | 1 |

Gewindestrehler für Außengewinde

- In 4 Größen erhältlich
- Für Reparaturen im Bereich von 4 bis 128 mm

Anwendung:



1. Öffnen Rändelschraube (A) drehen, um Klingen zu öffnen. Klingen über dem zu reparierenden Gewinde platzieren (B)



2. Schließen Rändelschraube (A) drehen, um die Klingen (B) in die Gewindegänge abzusenken und leicht anziehen



3. Drehen Werkzeug, wie auf dem Gewindestrehler dargestellt, in Pfeilrichtung drehen

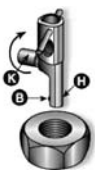


| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---------------------------------------|-----|
| 704 360 | Gewindestrehler für AG, 4 bis 13 mm | 1 |
| 704 361 | Gewindestrehler für AG, 4 bis 18 mm | 1 |
| 704 362 | Gewindestrehler für AG, 17 bis 38 mm | 1 |
| 704 363 | Gewindestrehler für AG, 32 bis 128 mm | 1 |

Gewindestrehler für Innengewinde

- In 5 Größen erhältlich
- Für Reparaturen im Bereich von 8 bis 54 mm

Anwendung:



1. Drehen Sie die Schneide (B) durch Drehung des Knaufes (K) vollständig zurück, sodass diese in der Führung (H) sitzt



2. Positionieren Sie den Strehler in einer unbeschädigten Gewinderille und drehen diesen mit Hilfe des Knaufes (K) mit einer Hand fest



3. Drehen Sie den Strehler anhand der Griffstange in die gewünschte Richtung



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|--------------------------------------|-----|
| 704 364 | Gewindestrehler für IG, 8 bis 11 mm | 1 |
| 704 365 | Gewindestrehler für IG, 12 bis 16 mm | 1 |
| 704 366 | Gewindestrehler für IG, 16 bis 20 mm | 1 |
| 704 367 | Gewindestrehler für IG, 22 bis 32 mm | 1 |
| 704 368 | Gewindestrehler für IG, 32 bis 54 mm | 1 |



Ersatzklingen für Außengewinde

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|------------------------------------|-----|
| 704 372 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 360 | 1 |
| 704 373 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 361 | 1 |
| 704 374 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 362 | 1 |
| 704 375 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 363 | 1 |

Ersatzklingen für Innengewinde

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|------------------------------------|-----|
| 704 376 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 364 | 1 |
| 704 377 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 365 | 1 |
| 704 378 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 366 | 1 |
| 704 379 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 367 | 1 |
| 704 380 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 368 | 1 |

Ersatzklingen (AG) für Zollgewinde 55°

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|------------------------------------|-----|
| 704 381 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 360 | 1 |
| 704 382 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 361 | 1 |
| 704 383 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 362 | 1 |
| 704 384 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 363 | 1 |

Ersatzklingen (IG) für Zollgewinde 55°

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|------------------------------------|-----|
| 704 385 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 364 | 1 |
| 704 386 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 365 | 1 |
| 704 387 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 366 | 1 |
| 704 388 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 367 | 1 |
| 704 389 | Ersatzklingen für Art.-Nr. 704 368 | 1 |

Information Gewindestrehler



Gewindearten, welche die Technolit®-Strehler reparieren können:

Britisches Gewinde

- 60°
- B.S.C

Amerikanisches Gewinde/ Inch Gewinde

- U.N.C./N.C
- U.N.F./N.F
- U.N.E.F
- N.E.F.
- S.A.E
- A.S.M.E. Std
- A.S.M.E Spec

Metrisches Gewinde

- S.I.
- Metric Fine
- Swiss Fine
- I.S.O Coarse
- I.S.O Fine

Rohrgewinde

- Line Pipe
- Non-Upset
- Upset
- Sucker Rods
- A.N.P

Weitere Gewinde

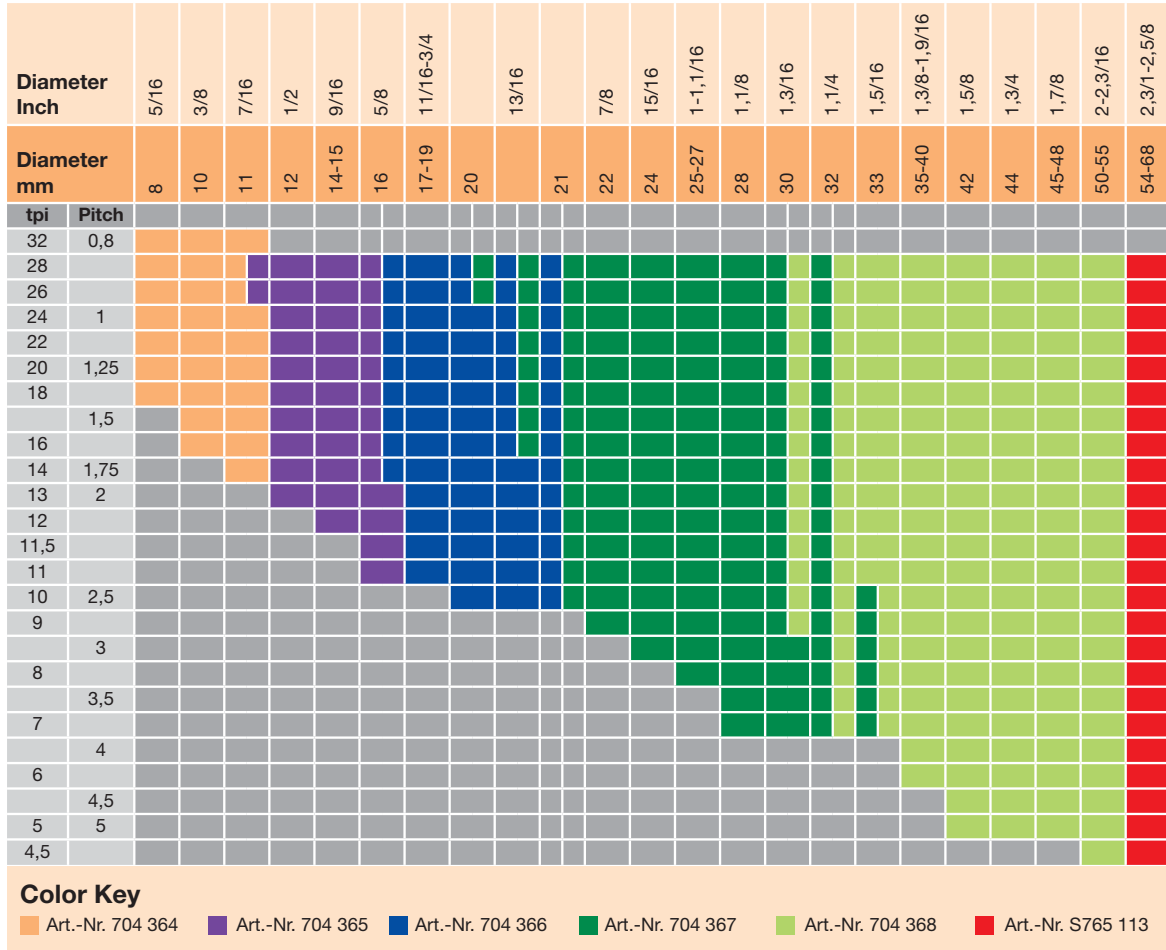
- BA
- BSB
- BSF
- BSP
- BSPT
- BSW
- M
- M/Zoll
- MF
- Mm
- NPS
- NPT
- NPTF
- Pg
- Rd
- Tr
- Un / UNS
- UNC
- Vg



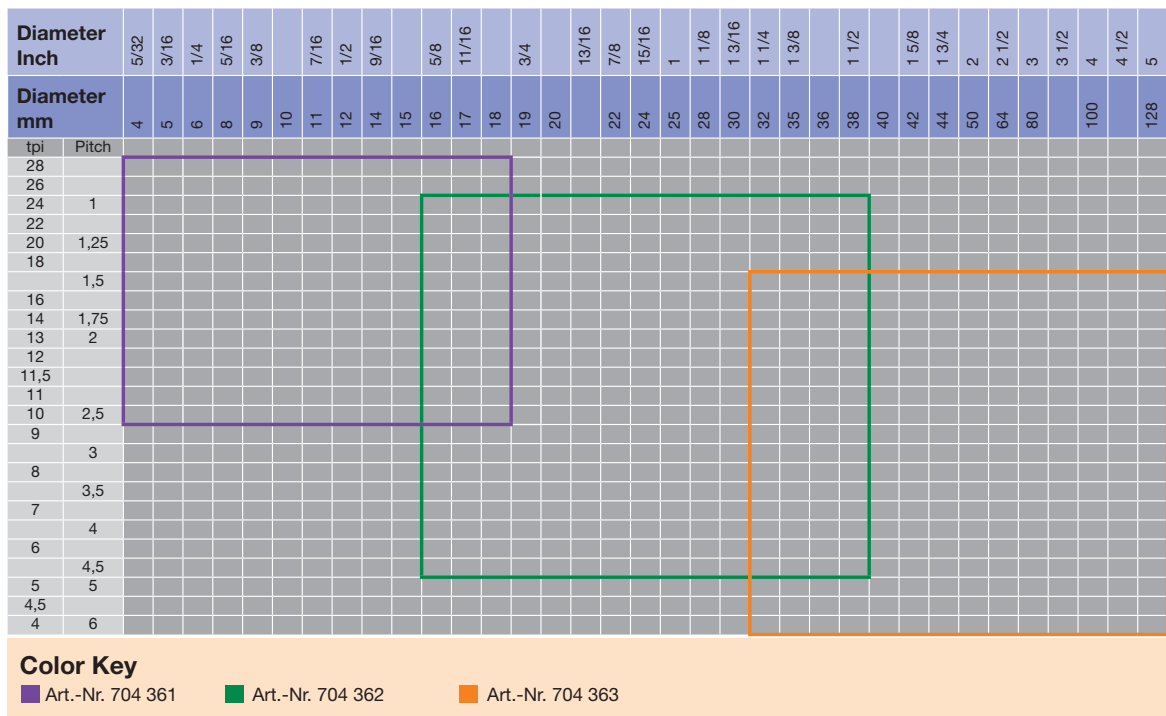
Einsatzbereiche:

- Abgasflansch
- Ablassschrauben (Öl)
- Achsstummel
- Achswellen
- Aluminiumölwanne
- Anhängerkupplung
- Antriebsscheiben
- Antriebswellen
- Außergewöhnliche Gewindearten bei alten Landmaschinen bzw. Baumaschinen
- Befreiung von Rost
- Bremsleitung
- Bremsattel
- BTW – ACHSEN
- Einspritzdüsen
- Entfernung von Putz, Dreck
- Entfernung von Schweißpunkten
- Entlüftungsschrauben
- Federbein
- Federbügel
- Federprien
- Führungsbolzen
- Gelenkwellen
- Gewindestangen
- Hydraulikanlagen
- Hydraulikverbindungen
- Hydraulikzylinder
- Kolbenstangen
- Kopfschrauben
- Kräne
- Krümmerschrauben
- Kurbelwelle beim Keilriemen
- Lackierungen
- Ladekräne
- Lenkstangen
- Ölwanne
- Radbolzen
- Radlager
- Radmutter
- Radnabe
- Sackloch
- Sanitärbereich
- Schrauben
- Spurstange
- Stehbolzen
- Trailer
- Vorkammern
- Wasserrohre
- Werkzeugspindeln
- Zylinderköpfe -> Aluminium 8 mm

Auswahl des richtigen Strehlers für Innengewinde



Auswahl des richtigen Strehlers für Außengewinde



HM-Frässtifte Programm

Leistungsstark

Lange Standzeit

Riesige Auswahl



Z 3



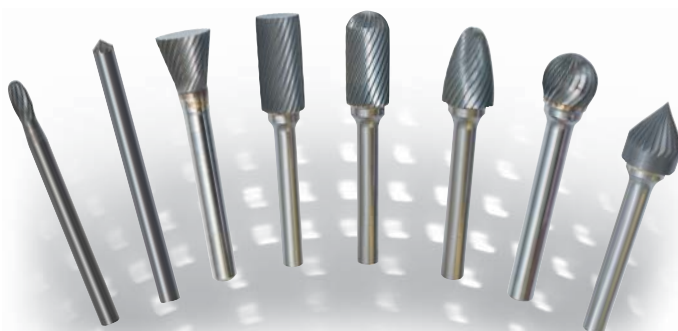
Universalzahnung (Standard), zeichnet sich durch seine hohe Abtragsleistung aus. Es können auch härteste Werkstoffe bearbeitet werden, ideal für den Werkzeug- und Formenbau. Erzielt glatte, ebene Oberflächen.

Z Alu



Aluminium Verzahnung, die für Aluminium und deren Legierungen verwendet wird, wie z. B. Magnesium, unlegierte und nicht metallische Werkstoffe, sowie Hartplastik, Holz, Kautschuk usw.

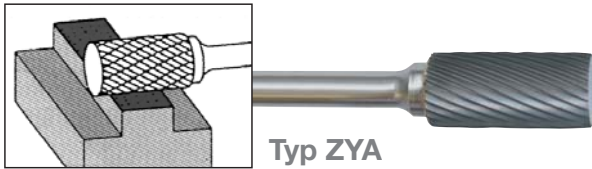
| Kopfdurchmesser | Ungehärtete Stähle und Stahlguss | Gehärtete Stähle, Werkstoffe mit hoher Festigkeit | Messing, Stahlguss, Kupfer, Bronze | Ungehärteter Stahl |
|-----------------|----------------------------------|---|------------------------------------|--------------------|
| 16 | 8.000 – 30.000 | 12.000 – 19.000 | 9.500 – 23.000 | 18.000 – 23.000 |
| 15 | 8.000 – 33.000 | 13.000 – 20.000 | 10.000 – 25.000 | 18.500 – 25.000 |
| 14 | 8.500 – 35.000 | 15.000 – 22.000 | 10.000 – 28.000 | 20.000 – 27.000 |
| 13 | 8.500 – 40.000 | 16.000 – 24.000 | 11.000 – 30.000 | 21.000 – 30.000 |
| 12 | 8.700 – 42.000 | 18.000 – 25.000 | 12.000 – 33.000 | 23.000 – 31.000 |
| 11 | 9.000 – 45.000 | 19.000 – 27.000 | 13.000 – 36.000 | 25.000 – 35.000 |
| 10 | 10.000 – 50.000 | 20.000 – 30.000 | 15.000 – 40.000 | 28.000 – 39.000 |
| 9 | 11.000 – 54.000 | 21.000 – 33.000 | 16.000 – 43.000 | 30.000 – 43.000 |
| 8 | 12.000 – 58.000 | 24.000 – 36.000 | 19.000 – 47.000 | 35.000 – 48.000 |
| 7 | 15.000 – 62.000 | 26.000 – 40.000 | 20.000 – 53.000 | 39.000 – 52.000 |
| 6 | 18.000 – 70.000 | 30.000 – 47.000 | 24.000 – 60.000 | 41.000 – 57.000 |
| 5 | 21.000 – 75.000 | 38.000 – 55.000 | 29.000 – 69.000 | 47.000 – 65.000 |
| 4 | 25.000 – 80.000 | 45.000 – 67.000 | 35.000 – 78.000 | 51.000 – 75.000 |
| 3 | 30.000 – 90.000 | 58.000 – 90.000 | 45.000 – 90.000 | 59.000 – 90.000 |



Nur eine optimale Drehzahl garantiert sehr gute Ergebnisse

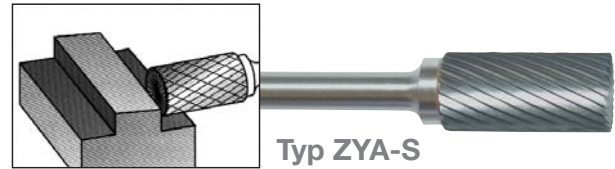
Verwenden Sie niedrigere Drehzahlen bei gehärteten Stählen. Verwenden Sie gleichmäßigen Druck bei konstanter Drehzahl. Zu hohe Drehzahlen können die Leistung verringern und zu Zahnausbrüchen führen. Bringen Sie grundsätzlich 1/3 der Kopf-länge zum Einsatz.

Zylindrisch, ohne Stirnverzahnung



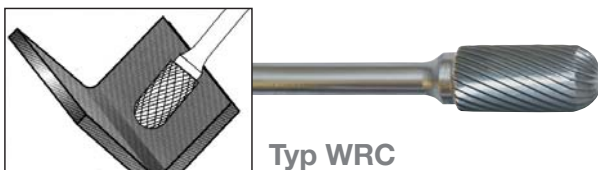
| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 320 | – | 4 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 320-01 | 704 321 | 6 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 320-02 | 704 321-01 | 8 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 320-03 | 704 321-02 | 10 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 320-04 | 704 321-03 | 10 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 320-05 | 704 321-04 | 12 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 320-06 | 704 321-05 | 16 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 320-07 | 704 321-06 | 20 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 320-08 | 704 321-07 | 25 x 25 x 70 mm | 6 mm |

Zylindrisch, mit Stirnverzahnung



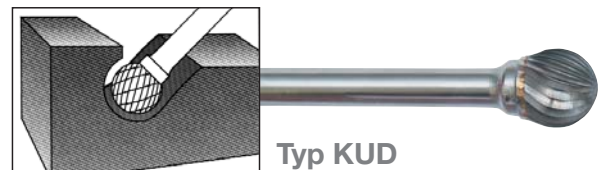
| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 322 | – | 4 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 322-01 | 704 322-09 | 6 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 322-02 | 704 322-10 | 8 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 322-03 | 704 322-11 | 10 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 322-04 | – | 10 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 322-05 | 704 322-12 | 12 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 322-06 | 704 322-13 | 16 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 322-07 | – | 20 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 322-08 | – | 25 x 25 x 70 mm | 6 mm |

Zylindrisch, mit abgerundetem Kopf



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 323 | – | 4 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 323-01 | 704 323-10 | 6 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 323-02 | – | 8 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 323-03 | 704 323-12 | 10 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 323-04 | – | 10 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 323-05 | – | 10 x 38 x 83 mm | 6 mm |
| 704 323-06 | 704 323-14 | 12 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 323-07 | 704 323-15 | 16 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 323-08 | 704 323-16 | 20 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 323-09 | – | 25 x 25 x 70 mm | 6 mm |

Kugelform, rund



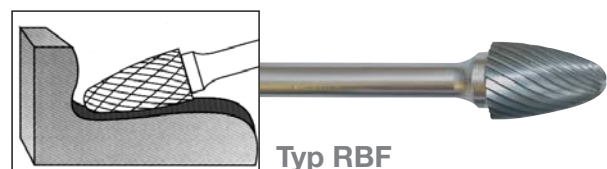
| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 324 | – | 3 x 3 x 51 mm | 6 mm |
| 704 324-01 | 704 324-09 | 6 x 6 x 51 mm | 6 mm |
| 704 324-02 | – | 8 x 8 x 52 mm | 6 mm |
| 704 324-03 | 704 324-11 | 10 x 10 x 52 mm | 6 mm |
| 704 324-04 | 704 324-12 | 12 x 11 x 56 mm | 6 mm |
| 704 324-05 | 704 324-13 | 16 x 14 x 59 mm | 6 mm |
| 704 324-06 | 704 324-14 | 20 x 18 x 62 mm | 6 mm |

Tropfenform



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 325 | – | 6 x 10 x 51 mm | 6 mm |
| 704 325-01 | – | 8 x 16 x 60 mm | 6 mm |
| 704 325-02 | 704 325-06 | 10 x 16 x 60 mm | 6 mm |
| 704 325-03 | 704 325-07 | 12 x 22 x 67 mm | 6 mm |
| 704 325-04 | 704 325-08 | 16 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 325-05 | 704 325-09 | 20 x 25 x 70 mm | 6 mm |

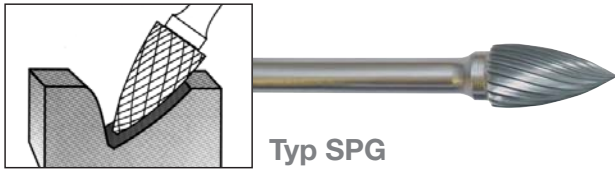
Rundbogenform



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 325 | – | 6 x 10 x 51 mm | 6 mm |
| 704 325-01 | – | 8 x 16 x 60 mm | 6 mm |
| 704 325-02 | 704 325-06 | 10 x 16 x 60 mm | 6 mm |
| 704 325-03 | 704 325-07 | 12 x 22 x 67 mm | 6 mm |
| 704 325-04 | 704 325-08 | 16 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 325-05 | 704 325-09 | 20 x 25 x 70 mm | 6 mm |

*Kopfdurchmesser x Kopfänge x Gesamtlänge

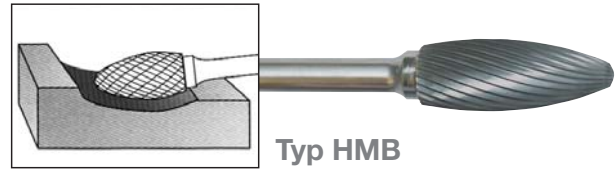
Spitzbogen-Geschossform



Typ SPG

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 333 | – | 6 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 333-01 | – | 8 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 333-02 | – | 10 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 333-03 | – | 12 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 333-04 | – | 12 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 333-05 | – | 16 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 333-06 | – | 20 x 25 x 70 mm | 6 mm |

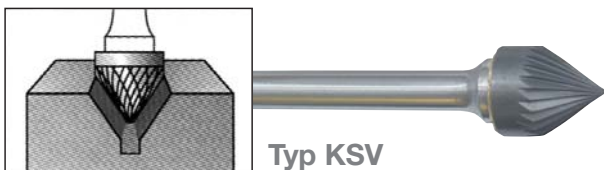
Flammenform



Typ HMB

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 327 | – | 6 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 327-01 | – | 8 x 20 x 64 mm | 6 mm |
| 704 327-02 | – | 10 x 25 x 64 mm | 6 mm |
| 704 327-03 | – | 12 x 32 x 76 mm | 6 mm |
| 704 327-04 | – | 16 x 36 x 81 mm | 6 mm |
| 704 327-05 | – | 20 x 42 x 86 mm | 6 mm |

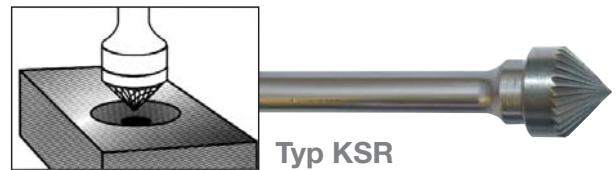
Konische Form 60°



Typ KSV

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 328 | – | 6 x 5 x 51 mm | 6 mm |
| 704 328-01 | – | 10 x 8 x 52 mm | 6 mm |
| 704 328-02 | – | 13 x 11 x 56 mm | 6 mm |
| 704 328-03 | – | 16 x 14 x 59 mm | 6 mm |
| 704 328-04 | – | 19 x 18 x 62 mm | 6 mm |
| 704 328-05 | – | 25 x 24 x 68 mm | 6 mm |

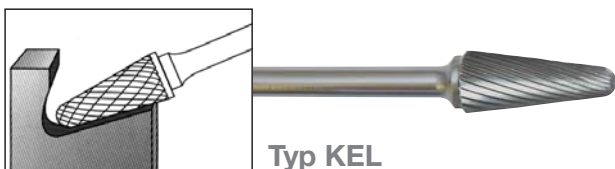
Konische Form 90°



Typ KSR

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 329 | – | 6 x 3 x 51 mm | 6 mm |
| 704 329-01 | – | 10 x 5 x 49 mm | 6 mm |
| 704 329-02 | – | 13 x 6 x 51 mm | 6 mm |
| 704 329-03 | – | 16 x 8 x 52 mm | 6 mm |
| 704 329-04 | – | 19 x 10 x 54 mm | 6 mm |
| 704 329-05 | – | 25 x 13 x 57 mm | 6 mm |

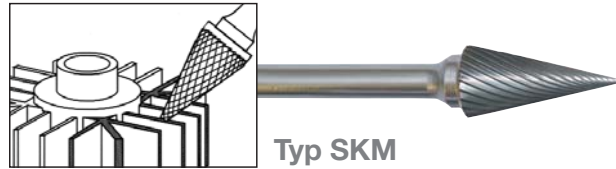
Rundkegel, konisch



Typ KEL

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 330 | – | 6 x 16 x 51 mm | 6 mm |
| 704 330-01 | – | 8 x 24 x 67 mm | 6 mm |
| 704 330-02 | 704 330-06 | 10 x 27 x 71 mm | 6 mm |
| 704 330-03 | 704 330-07 | 12 x 30 x 73 mm | 6 mm |
| 704 330-04 | 704 330-08 | 16 x 33 x 78 mm | 6 mm |
| 704 330-05 | 704 330-09 | 20 x 38 x 83 mm | 6 mm |

Spitzkegel

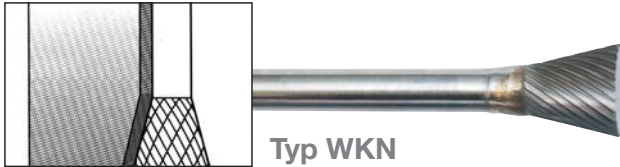


Typ SKM

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 331 | – | 6 x 13 x 51 mm | 6 mm |
| 704 331-01 | – | 6 x 20 x 51 mm | 6 mm |
| 704 331-02 | – | 6 x 25 x 51 mm | 6 mm |
| 704 331-03 | – | 10 x 19 x 64 mm | 6 mm |
| 704 331-04 | – | 12 x 25 x 70 mm | 6 mm |
| 704 331-05 | – | 16 x 29 x 73 mm | 6 mm |

*Kopfdurchmesser x Kopfänge x Gesamtlänge

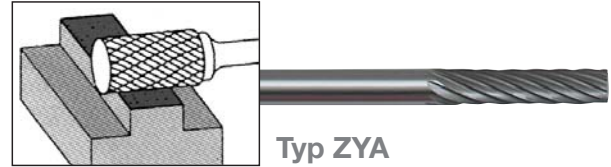
Winkel, ohne Stirnverzahnung



Typ WKN

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 332 | - | 6 x 6 x 51 mm | 6 mm |
| 704 332-01 | - | 10 x 10 x 54 mm | 6 mm |
| 704 332-02 | - | 13 x 13 x 64 mm | 6 mm |
| 704 332-03 | - | 16 x 19 x 64 mm | 6 mm |

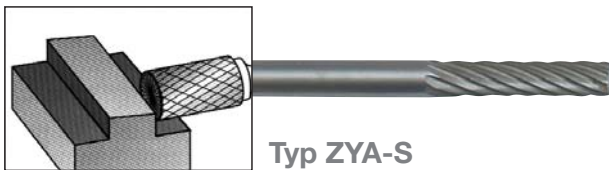
Zylindrisch, ohne Stirnverzahnung



Typ ZYA

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|------------------|--------|
| 704 340 | - | 1,5 x 6 x 38 mm | 3 mm |
| 704 340-01 | - | 2,4 x 13 x 38 mm | 3 mm |
| 704 340-02 | - | 3 x 13 x 38 mm | 3 mm |
| 704 340-03 | - | 4 x 12 x 38 mm | 3 mm |
| 704 340-04 | - | 5 x 12 x 38 mm | 3 mm |
| 704 340-05 | - | 6 x 13 x 51 mm | 3 mm |

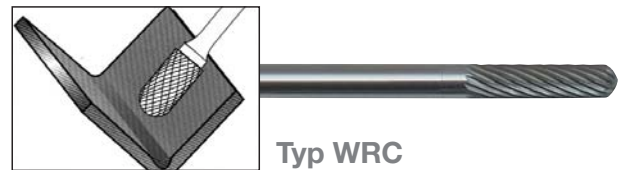
Zylindrisch, mit Stirnverzahnung



Typ ZYA-S

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|----------------|--------|
| 704 341 | - | 3 x 14 x 38 mm | 3 mm |
| 704 341-01 | - | 4 x 12 x 38 mm | 3 mm |
| 704 341-02 | - | 5 x 12 x 38 mm | 3 mm |
| 704 341-03 | - | 6 x 13 x 51 mm | 3 mm |

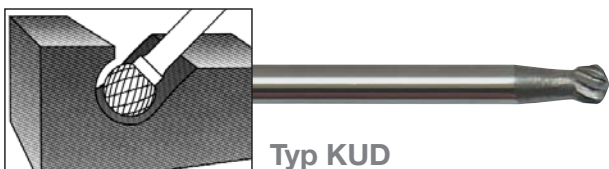
Zylindrisch, mit abgerundetem Kopf



Typ WRC

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|------------------|--------|
| 704 342 | - | 2,4 x 13 x 38 mm | 3 mm |
| 704 342-01 | - | 3 x 13 x 38 mm | 3 mm |
| 704 342-02 | - | 4 x 12 x 38 mm | 3 mm |
| 704 342-03 | - | 5 x 12 x 38 mm | 3 mm |
| 704 342-04 | - | 6 x 13 x 51 mm | 3 mm |

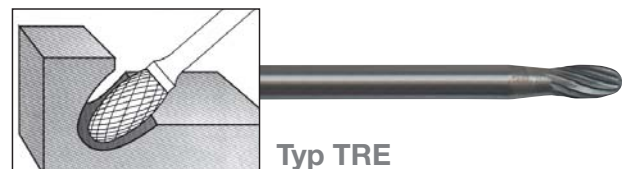
Kugelform, rund



Typ KUD

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-------------------|--------|
| 704 343 | - | 2,4 x 2,4 x 38 mm | 3 mm |
| 704 343-01 | - | 3,2 x 3,2 x 38 mm | 3 mm |
| 704 343-02 | - | 4,8 x 4,8 x 43 mm | 3 mm |
| 704 343-03 | - | 6,4 x 6,4 x 44 mm | 3 mm |

Tropfenform

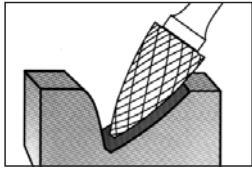


Typ TRE

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-----------------|--------|
| 704 344 | - | 3 x 6 x 38 mm | 3 mm |
| 704 344-01 | - | 4,8 x 7 x 38 mm | 3 mm |
| 704 344-02 | - | 6 x 10 x 48 mm | 3 mm |

*Kopfdurchmesser x Kopfänge x Gesamtlänge

Spitzbogen-Geschossform

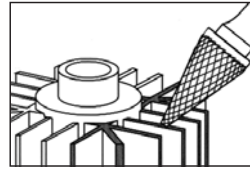


Typ SPG



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|------------------|--------|
| 704 346 | - | 2,4 x 6 x 38 mm | 3 mm |
| 704 346-01 | - | 3 x 6 x 38 mm | 3 mm |
| 704 346-02 | - | 3 x 8 x 38 mm | 3 mm |
| 704 346-03 | - | 3 x 10 x 38 mm | 3 mm |
| 704 346-04 | - | 3 x 13 x 38 mm | 3 mm |
| 704 346-05 | - | 4,8 x 12 x 38 mm | 3 mm |
| 704 346-06 | - | 6 x 13 x 51 mm | 3 mm |

Spitzkegel

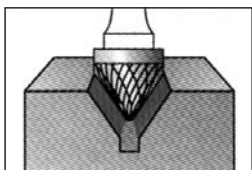


Typ SKM



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|------------------|--------|
| 704 351 | - | 2 x 8 x 38 mm | 3 mm |
| 704 351-01 | - | 3 x 10 x 38 mm | 3 mm |
| 704 351-02 | - | 3 x 13 x 38 mm | 3 mm |
| 704 351-03 | - | 3 x 16 x 38 mm | 3 mm |
| 704 351-04 | - | 4,8 x 12 x 38 mm | 3 mm |
| 704 351-05 | - | 6 x 13 x 51 mm | 3 mm |

Konische Form 60°

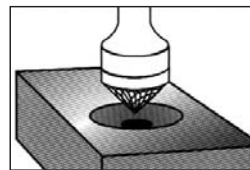


Typ KSV



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|---------------|--------|
| 704 348 | - | 3 x 2 x 28 mm | 3 mm |

Konische Form 90°

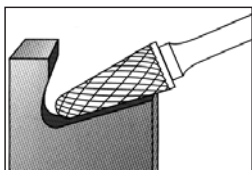


Typ KSR



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|---------------|--------|
| 704 349 | - | 3 x 2 x 38 mm | 3 mm |

Rundkegel, konisch

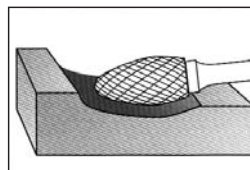


Typ KEL



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|------------------|--------|
| 704 350 | - | 3 x 10 x 38 mm | 3 mm |
| 704 350-01 | - | 3 x 13 x 38 mm | 3 mm |
| 704 350-02 | - | 4,8 x 13 x 38 mm | 3 mm |

Flammenform



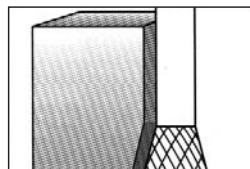
Typ HMB



| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|------------------|--------|
| 704 347 | - | 3 x 6 x 38 mm | 3 mm |
| 704 347-01 | - | 4,8 x 10 x 38 mm | 3 mm |

Winkelform, ohne Stirnverzahnung

| Art.-Nr. Z3 | Art.-Nr. Alu | Maße* | Schaft |
|-------------|--------------|-------------------|--------|
| 704 352 | - | 2 x 3 x 38 mm | 3 mm |
| 704 352-01 | - | 3 x 3 x 38 mm | 3 mm |
| 704 352-02 | - | 4,8 x 4,8 x 38 mm | 3 mm |
| 704 352-03 | - | 6 x 6 x 44 mm | 3 mm |



Typ WKN



*Kopfdurchmesser x Kopfänge x Gesamtlänge

HM-Frässtifte Sets

Hartmetall-Frässtifte für Aluminium

- Zur Bearbeitung von Aluminium, Aluminiumlegierungen sowie NE-Metallen
- Hohe Schnittleistung und lange Standzeit
- Frässtifte aus Hochleistungs-Hartmetall mit Alu-Verzahnung
- Optimale Ergebnisse im Bereich von 20.000 bis 25.000 UpM
- Schaft: 6 mm



| Art.-Nr. | Form | Größe |
|------------|--|------------|
| 704 324-11 | Kugelform (für Alu) | 10 x 10 mm |
| 704 325-06 | Tropfenform (für Alu) | 10 x 16 mm |
| 704 322-11 | Zylinderform (für Alu) | 10 x 20 mm |
| 704 323-12 | Walzenform (für Alu) | 10 x 20 mm |
| 704 326-07 | Flammenform (für Alu) | 10 x 20 mm |
| 704 337 | Frässtift-Hartmetall-Set für Alu, 5-teilig | |

Hartmetall-Frässtifte für Stahl

- Zur Bearbeitung von rostfreien- und säurebeständigen Werkstoffen sowie von gehärteten und ungehärteten Stählen
- Hohe Schnittleistung und lange Standzeit
- Frässtifte aus Hochleistungs-Hartmetall mit Kreuzverzahnung, daher höhere Spanleistung
- Optimale Ergebnisse im Bereich von 20.000 bis 25.000 UpM
- Schaft: 6 mm



| Art.-Nr. | Form | Größe |
|------------|--|------------|
| 704 324-03 | Kugelform (KUD) | 10 x 10 mm |
| 704 325-02 | Tropfenform (TRE) | 10 x 16 mm |
| 704 322-03 | Zylinderform (ZYA) | 10 x 20 mm |
| 704 323-03 | Walzenform (WRC) | 10 x 20 mm |
| 704 327-01 | Flammenform (HMB) | 8 x 20 mm |
| 704 335 | Frässtift-Hartmetall-Set für Stahl, 5-teilig | |

Hartmetall-Frässtifte für Stahl

- Aus Hochleistungshartmetall und in bester Industrie-Qualität gefertigt
- Ideal für den Einsatz in Druckluft-Präzisions-Stabschleifern (Art.-Nr. 713 062) bei hohen Drehzahlen
- Durch den kleinen Durchmesser auch zur Formbearbeitung von Innendurchmessern geeignet
- Schaft 3 mm



| Art.-Nr. | Form | Größe |
|------------|---|--------------|
| 704 340-02 | Zylinderform (ZYA) | 3 x 13 mm |
| 704 342-01 | Walzenform (WRC) | 3 x 13 mm |
| 704 343-01 | Kugelform (KUD) | 3,2 x 3,2 mm |
| 704 344 | Tropfenform (TRE) | 3 x 6 mm |
| 704 345-02 | Rundbogenform (RBF) | 3 x 13 mm |
| 704 346-02 | Spitzbogenform (SPG) | 3 x 8 mm |
| 704 347 | Flammenform (HMB) | 3 x 6 mm |
| 704 350-01 | Rundkegelform (KEL) | 3 x 13 mm |
| 704 351-02 | Spitzkegelform (SKM) | 3 x 13 mm |
| 704 352-01 | Winkelform (WKN) | 3 x 3 mm |
| 704 355 | Frässtift-Hartmetall-Set für Stahl, 10-teilig | |

Schweißpunktbohrer HFB

für hochfeste und höherfeste Bleche

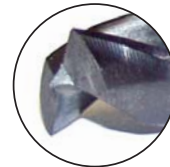
Immer mehr Fahrzeuge der neuen Modellgeneration werden mit Karosserieteilen aus höherfestem Stahl wie z. B.: „Trip-Stahl“, BTR, BOR bzw. USIBOR hergestellt.

Damit auch zukünftige Karosserie-Instandsetzungsarbeiten schnell, sicher und wirtschaftlich nach Herstellerangaben durchgeführt werden können, empfehlen wir zum Aufbohren dieser Schweißpunkte an höherfesten Karosseriebauteilen unsere Schweißpunktbohrer für HFB.

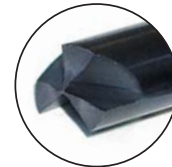
- Sonderlegierung, extra beschichtet
- Bohrer werden aus dem vollen Material gefräst und dann geschliffen
- Extreme Zähigkeit und Härte garantieren hohe Standzeiten
- Präzisionsschliff für höchste Schnittgeschwindigkeit
- Konstruktive Feinheiten des Schweißpunktbohrers für HFB erleichtern Ausbohrarbeiten um ein Vielfaches



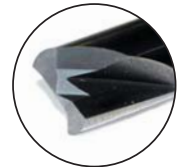
Unverzichtbare Kühl- und Schmierflüssigkeit beim Einsatz von Schweißpunktbohrern: Unsere bewährte Hochleistungs-Schneid- und Kühlpaste (Art.-Nr.: 903 095).



Schweißpunktbohrer HFB



VHM-Dreischneider



VHM-Zweischneider



Gruppe 3



Gruppe 1



Gruppe 2

Zubehör

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---|-----|
| 703 491 | Vario-Box für 10 Schweißpunktbohrer „leer“ | 1 |
| 903 095 | Hochleistungsschneid- und Kühlpaste, 120 g Dose 1 | |
| 713 120 | DL-Schweißpunktlöser mit Gegenhalter 75 mm | 1 |

Gruppe 1

| Art.-Nr. | Bezeichnung | Abmessung | VPE |
|-----------|---|--------------|-----|
| 703 489 | Vollhartmetall-Dreischneider für HFB | 8,0 x 40 mm | 3 |
| 703 489-1 | Vollhartmetall-Dreischneider für HFB (v)* | 8,0 x 44 mm | 3 |
| 703 489-2 | Vollhartmetall-Dreischneider für HFB (v)* | 10,0 x 44 mm | 3 |

*v = Vario

Gruppe 2

| Art.-Nr. | Bezeichnung | Abmessung | VPE |
|-----------|--------------------------------------|-------------|-----|
| 703 489-3 | Vollhartmetall-Zweischneider für HFB | 8,0 x 80 mm | 3 |

Gruppe 3

| Art.-Nr. | Bezeichnung | Abmessung | VPE |
|----------|---------------------------------|--------------|-----|
| 703 485 | Schweißpunktbohrer HFB | 8,0 x 80 mm | 10 |
| 703 486 | Schweißpunktbohrer HFB (v)* | 8,0 x 44 mm | 10 |
| 703 488 | Schweißpunktbohrer für HFB | 10,0 x 90 mm | 10 |
| 703 487 | Schweißpunktbohrer für HFB | 10,0 x 44 mm | 10 |
| 703 492 | Schweißpunktbohrer für HFB | 12,0 x 80 mm | 10 |
| 703 493 | Schweißpunktbohrer für HFB (v)* | 12,0 x 44 mm | 10 |

*v = Vario

Schweißpunktbohrer S-HFB

Für ultrahochfeste Bleche bis über 1.000 daN

Fahrzeuge sind aus unterschiedlichen Stählen gefertigt, einerseits um die Karosserie zu optimieren (Aufprallsicherheit, Steifigkeit, geringer Kraftstoffverbrauch etc.), andererseits um die Fahrzeuge so reparaturfreundlich wie möglich zu gestalten.

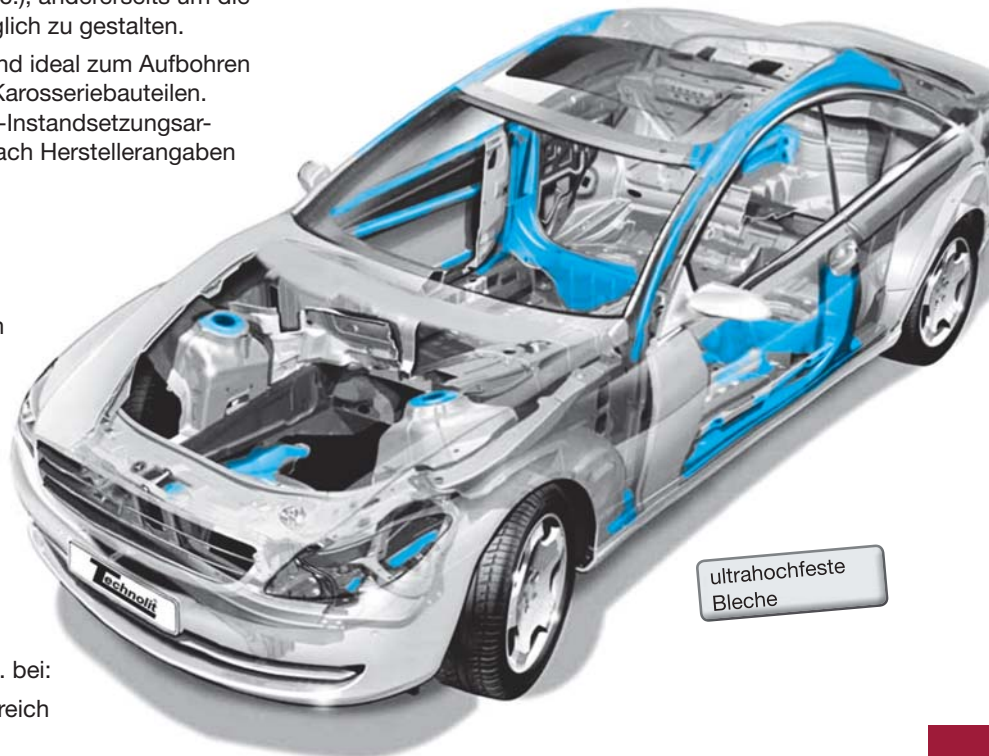
Unsere Schweißpunktbohrer für S-HFB sind ideal zum Aufbohren von Schweißpunkten an ultrahochfesten Karosseriebauteilen. Somit können auch zukünftige Karosserie-Instandsetzungsarbeiten schnell, sicher und wirtschaftlich nach Herstellerangaben durchgeführt werden.

- Sonderlegierung, extra beschichtet
- Bohrer werden aus dem vollen Material gefräst und dann geschliffen
- Extreme Zähigkeit und Härte garantieren hohe Standzeiten
- Präzisionsschliff für höchste Schnittgeschwindigkeit
- Konstruktive Feinheiten des Schweißpunktbohrers für S-HFB erleichtern Ausbohrarbeiten um ein Vielfaches

Einsatzbereiche:

In der modernen Kfz-Instandsetzung, z. B. bei:

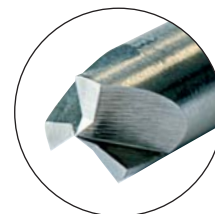
- VW Polo: A-Säule, B-Säule und Heckbereich
- Volvo: Heckabschlussbleche
- Daimler: Schweller, A- und B-Säule
- Fast alle neuen VW- und Audi-Typen ab Bj. 2009



ultrahochfeste Bleche



Unverzichtbare Kühl- und Schmierflüssigkeit beim Einsatz von Schweißpunktbohrern: Unsere bewährte Hochleistungs-Schneid- und Kühlpaste (Art.-Nr.: 903 095).



Schweißpunktbohrer S-HFB



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Abmessung | VPE |
|----------|--------------------------|-------------|-----|
| 703 498 | Schweißpunktbohrer S-HFB | 8,0 x 44 mm | 5 |

*v = Vario

Zubehör

| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---|-----|
| 703 491 | Vario-Box für 10 Schweißpunktbohrer „leer“ | 1 |
| 903 095 | Hochleistungsschneid- und Kühlpaste, 120 g Dose | 1 |
| 713 120 | DL-Schweißpunktlöser mit Gegenhalter 75 mm | 1 |

Schweißpunktbohrer HSS-E

- Extra stabile Konstruktion für robuste Bohrbedingungen
- Besonders geeignet zum Ausbohren von Schweißpunkten
- Ankörnen der Schweißpunkte entfällt
- Konstruktion nach DIN 1414, Zylinderschaft rechtsschneidend
- Baulänge nach DIN 1897
- Sonderanschliff mit Zentrierspitze, ähnlich DIN 1412, Form E
- Zum Bohren von Stahlblech, Messingblech, Aluminium, Zinkblech, Kupferblech sowie Kunststoffplatten



| Art.-Nr. | Abmessung | VPE |
|----------|---|-----|
| 703 475 | 6,0 x 44 mm blank (v)* | 10 |
| 703 476 | 6,0 x 66 mm blank | 10 |
| 703 477 | 8,0 x 79 mm blank | 10 |
| 703 481 | 8,0 x 40 mm blank | 10 |
| 703 483 | 8,0 x 44 mm blank (v)* | 10 |
| 703 484 | 10,0 x 88 mm blank | 10 |
| 703 478 | 6,0 x 66 mm TIN | 10 |
| 703 479 | 8,0 x 79 mm TIN | 10 |
| 703 480 | 8,0 x 40 mm TIN | 10 |
| 703 482 | 8,0 x 44 mm TIN (v)* | 10 |
| 703 491 | Vario-Box für 10 Schweißpunktbohrer (ohne Bohrer) | 1 |

Zubehör Schweißpunktbohren



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---|-------|
| 903 030 | Edelstahlschneidpaste, 60 g | 1 |
| 860 034 | Cool Metal-Spray, 500 ml, ohne Dichlormethan | 12/24 |
| 840 004 | Edelstahlreiniger-Spray, 500 ml | 12/24 |
| 700 726 | Druckluft-Winkelbohrmaschine mit 10 mm Bohrfutter | 1 |

WTH-Universalbohrer

Profi-Hochleistungsbohrer für universelle Einsatzmöglichkeiten

Hochtemperaturbeständige Vakuump-Spezial-Lötung

- Bei allen Metallen nur drehend (ohne Schlag) einsetzbar
- Bei Steinbohrarbeiten auch Schlagbohren möglich

Positive Fase und gefräste Winkelnut

- Durch die spezielle Schneidgeometrie mit spanabhebend geformter Bohrerspirale und die Förderwendel mit positiver Fase in nahezu allen Materialien universell einsetzbar

Für alle Ständer- und Handbohrmaschinen

- Einsetzbar mit allen herkömmlichen Bohrfuttern
- Bei Metallbohrarbeiten empfiehlt sich Verwendung der Technolit® Edelstahlschneidpaste (Art.-Nr.: 903 030)

Extrem breite Wolfram-Titan-Hartmetall-Spitze

- Für effektives Drehbohren bei extrem harten Materialien (z. B.: Pflugscharen, Baggerzähnen und Hartox)
- Für die optimale Schärfe der WTH-Spitze ist deren Anschleifen nach längerem Einsatz empfehlenswert

120° diamantgeschliffen

- Sehr harte, diamantgeschliffene Wolfram-Titan-Hartmetallspitze (120°)
- Hochtemperaturbeständige Vakuumlötung für sehr hohe Verschleißfestigkeit und lange Standzeiten

Sonderlegierung mit blanker Oberfläche

- Sonderlegierter Profi-Hochleistungsbohrer mit WTH-Spitze (Wolfram-Titan-Hartmetall)

48 mm langer Dreikantschaft für kraftvolles Arbeiten

- Für optimale Kraftübertragung und sicheres Bohren ohne Durchrutschen



Einsatzbereiche:

Für fast alle, besonders auch für extrem harte Bohrmaterialien geeignet

- Stahl / Metall, z. B.: Hartox, Baggerzähne, Pflugschare und Kugellager
- Mauerwerk / Stahlbeton, z. B.: Decken und Wände mit Armierung
- Naturstein / Kunststein, z. B.: Basalt, Marmor, Hartbrandklinker und Keramik
- Ziegel / Ton, z. B.: glasierte Dachziegel und Bausteine
- PVC / Acryl / Holz und vieles mehr

Sehr empfehlenswert in der Befestigungstechnik, besonders wenn unterschiedliche Materialien in einem Arbeitsgang zu durchbohren sind.



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Durchmesser | Länge | VPE |
|--------------|-----------------------------|-------------|--------|-----|
| 705 070 0300 | WTH-Universalbohrer | 3,0 mm | 80 mm | 5 |
| 705 070 0500 | WTH-Universalbohrer | 5,0 mm | 113 mm | 5 |
| 705 070 0700 | WTH-Universalbohrer | 7,0 mm | 123 mm | 5 |
| 705 070 0900 | WTH-Universalbohrer | 9,0 mm | 134 mm | 5 |
| 903 030 | Edelstahlschneidpaste, 60 g | | | 1 |

Stein- und Betonbohrer

- Der Spezialist für härtesten Stein
- Extrem robuster Schlagbohrer für höchste Beanspruchung
- Sehr hohe Bohrleistung und Lebensdauer durch Hammerbohrkopf-Konstruktion
- Hammerfest, geeignet für Bohrhämmer mit Bohrfutteraufnahmen
- Speziell legierte Stahlqualität
- Diamantgeschliffene Hartmetellschneide, bis \varnothing 14 mm vollständig eingebettet
- Spannungsarme Löttechnik bei über 1.100 °C
- Schaftausführung: zylindrisch; bis Schaft- \varnothing max. 12,7 mm

Einsatzbereiche:

- Verwendbar in Schlagbohrmaschinen und Bohrhämmern mit Bohrfutteraufnahme
- Für Granit, Beton, Mauerwerk, Naturstein



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---|-----|
| 705 066 | Stein- und Betonbohrer Satz, $\varnothing = 4, 5, 6, 8, 10$ mm | 1 |

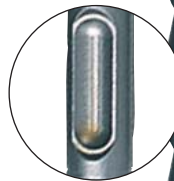
| Art.-Nr. | Durchmesser | Gesamtlänge | Arbeitslänge | VPE |
|----------|-------------|-------------|--------------|-----|
| 705 047 | 4,0 mm | 75 mm | 40 mm | 1 |
| 705 048 | 4,5 mm | 85 mm | 40 mm | 1 |
| 705 049 | 5,0 mm | 85 mm | 50 mm | 1 |
| 705 051 | 6,0 mm | 100 mm | 60 mm | 1 |
| 705 053 | 7,0 mm | 100 mm | 60 mm | 1 |
| 705 054 | 8,0 mm | 120 mm | 80 mm | 1 |
| 705 056 | 9,0 mm | 120 mm | 80 mm | 1 |
| 705 057 | 10,0 mm | 120 mm | 80 mm | 1 |
| 705 059 | 12,0 mm | 150 mm | 90 mm | 1 |
| 705 060 | 13,0 mm | 150 mm | 90 mm | 1 |
| 705 062 | 15,0 mm | 150 mm | 100 mm | 1 |
| 705 064 | 18,0 mm | 160 mm | 100 mm | 1 |

Hammerbohrer SDS-Plus

- 4-fach-Spirale für optimalen Bohrmehltransport
- S4-Spirale mit großem Bohrmehlvolumen für beste Förderleistung
- Zentrierspitze für punktgenaues Anbohren und präzise Führung
- Hohe Verschleißfestigkeit durch zähes und scharfes Hartmetall
- Höchste Stabilität durch Kernverstärkung, dadurch maximale Energieübertragung
- Umweltgerechte Oberflächentechnologie

Einsatzbereiche:

- In Bohrhämmern mit SDS-plus-Aufnahme und 25-Nut-Aufnahme Hilti TE 10-22
- Für Beton, Mauerwerk, Naturstein



| Art.-Nr. | Durchmesser | Gesamtlänge | Arbeitslänge | VPE |
|----------|-------------|-------------|--------------|-----|
| 705 200 | 4,0 mm | 110 mm | 50 mm | 1 |
| 705 201 | 5,0 mm | 110 mm | 50 mm | 1 |
| 705 202 | 5,0 mm | 160 mm | 100 mm | 1 |
| 705 203 | 6,0 mm | 110 mm | 50 mm | 1 |
| 705 204 | 6,0 mm | 160 mm | 100 mm | 1 |
| 705 205 | 6,0 mm | 210 mm | 150 mm | 1 |
| 705 206 | 6,0 mm | 260 mm | 200 mm | 1 |
| 705 207 | 6,5 mm | 160 mm | 100 mm | 1 |
| 705 208 | 7,0 mm | 110 mm | 50 mm | 1 |
| 705 209 | 8,0 mm | 110 mm | 50 mm | 1 |

| Art.-Nr. | Durchmesser | Gesamtlänge | Arbeitslänge | VPE |
|----------|-------------|-------------|--------------|-----|
| 705 210 | 8,0 mm | 160 mm | 100 mm | 1 |
| 705 211 | 8,0 mm | 210 mm | 150 mm | 1 |
| 705 212 | 8,0 mm | 260 mm | 200 mm | 1 |
| 705 213 | 10,0 mm | 110 mm | 50 mm | 1 |
| 705 214 | 10,0 mm | 160 mm | 100 mm | 1 |
| 705 215 | 10,0 mm | 210 mm | 150 mm | 1 |
| 705 216 | 10,0 mm | 260 mm | 200 mm | 1 |
| 705 217 | 10,0 mm | 310 mm | 250 mm | 1 |
| 705 218 | 10,0 mm | 350 mm | 300 mm | 1 |
| 705 219 | 10,0 mm | 450 mm | 400 mm | 1 |
| 705 220 | 12,0 mm | 166 mm | 100 mm | 1 |
| 705 221 | 12,0 mm | 216 mm | 150 mm | 1 |
| 705 222 | 12,0 mm | 266 mm | 200 mm | 1 |
| 705 223 | 12,0 mm | 450 mm | 400 mm | 1 |
| 705 224 | 12,0 mm | 600 mm | 550 mm | 1 |
| 705 225 | 12,0 mm | 1000 mm | 950 mm | 1 |
| 705 226 | 14,0 mm | 160 mm | 100 mm | 1 |
| 705 227 | 14,0 mm | 216 mm | 150 mm | 1 |
| 705 228 | 14,0 mm | 266 mm | 200 mm | 1 |
| 705 229 | 14,0 mm | 310 mm | 250 mm | 1 |
| 705 230 | 14,0 mm | 450 mm | 400 mm | 1 |
| 705 231 | 16,0 mm | 450 mm | 400 mm | 1 |
| 705 232 | 18,0 mm | 300 mm | 250 mm | 1 |
| 705 233 | 18,0 mm | 450 mm | 400 mm | 1 |
| 705 234 | 20,0 mm | 300 mm | 250 mm | 1 |
| 705 235 | 20,0 mm | 450 mm | 400 mm | 1 |
| 705 236 | 20,0 mm | 1000 mm | 950 mm | 1 |
| 705 237 | 22,0 mm | 1000 mm | 950 mm | 1 |

Mauerhammerbohrer SDS-Max

- Schlanker 4-Schneiden-Bohrkopf mit X-förmiger Hartmetall-Schneidenanordnung, damit dringt er schnell in härtesten Beton ein
- Großvolumige zweigängige Wendel für schnellsten Bohrmehltransport, ab \varnothing 25 mm mit Variosteigung
- Kernverstärkung für volle Kraftübertragung
- Extrem schnell, extrem langlebig
- Kein Verhaken, keine Bruchgefahr bei Armierungstreffern
- Extra laufruhig, die deutlich reduzierten Vibrationen entlasten den Bediener und schonen die Maschine
- Exakte Bohrlöcher von hoher Maßgenauigkeit
- Vakuum-Löt- / Härteverfahren

Einsatzbereiche:

- Passend in Bohrhämmer mit SDS-max-Aufnahme und Hilti Bohrhämmer
- Für Beton, Mauerwerk, Naturstein
- Kunststoffhänger (PP) mit Hafteti und Euroloch



| Art.-Nr. | Durchmesser | Gesamtlänge | Arbeitslänge | VPE |
|----------|-------------|-------------|--------------|-----|
| 705 300 | 18,0 mm | 540 mm | 400 mm | 1 |
| 705 302 | 20,0 mm | 320 mm | 200 mm | 1 |
| 705 303 | 20,0 mm | 520 mm | 400 mm | 1 |
| 705 304 | 20,0 mm | 920 mm | 800 mm | 1 |
| 705 306 | 22,0 mm | 520 mm | 400 mm | 1 |
| 705 307 | 24,0 mm | 520 mm | 400 mm | 1 |
| 705 308 | 25,0 mm | 320 mm | 200 mm | 1 |
| 705 309 | 25,0 mm | 520 mm | 400 mm | 1 |
| 705 311 | 30,0 mm | 570 mm | 450 mm | 1 |
| 705 313 | 32,0 mm | 570 mm | 450 mm | 1 |
| 705 316 | 40,0 mm | 570 mm | 450 mm | 1 |
| 705 317 | 40,0 mm | 920 mm | 800 mm | 1 |

SDS-Max Meißel

- Qualität für höchste Beanspruchung
- Meißel sind aus hochwertigem Spezialstahl gefertigt und haben eine verschleißarme, kugelgestrahlte Oberfläche
- Hohe Abtragsleistung dank optimaler Gewichtsverteilung

Einsatzbereiche:

- Für Beton, Mauerwerk, Naturstein
- Eine neuartige Schneidengeometrie des Flachmeißels erhöht die Abtragsleistung um 15 % und lässt Sie schneller arbeiten
- Die Dreischneidengeometrie verhindert das Verklemmen



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Arbeitslänge | Größe |
|----------|---------------------|--------------|--------|
| 705 318 | SDS-Max Spitzmeißel | | 400 mm |
| 705 319 | SDS-Max Flachmeißel | 25 x 400 mm | |
| 705 320 | SDS-Max Spatmeißel | 50 x 400 mm | |

SDS-Plus Meißel

- Qualität für höchste Beanspruchung
- Meißel sind aus hochwertigem Spezialstahl gefertigt und haben eine verschleißarme, kugelgestrahlte Oberfläche
- Hohe Abtragsleistung dank optimaler Gewichtsverteilung

Einsatzbereiche:

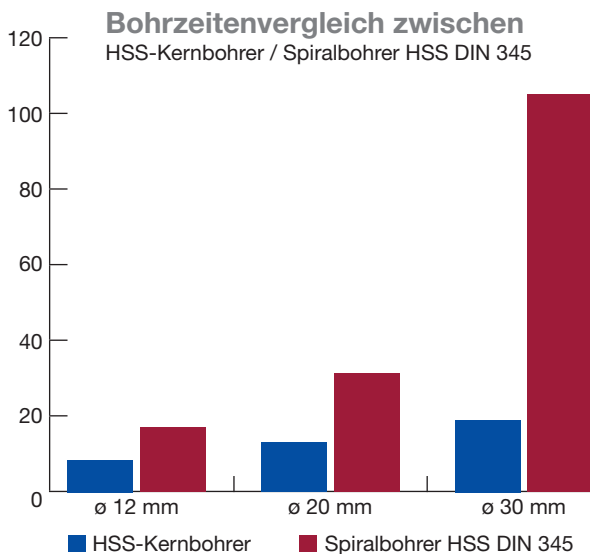
- Für Beton, Mauerwerk, Naturstein
- Eine neuartige Schneidengeometrie des Flachmeißels erhöht die Abtragsleistung um 15 % und lässt Sie schneller arbeiten
- Die Dreischneidengeometrie verhindert das Verklemmen



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Arbeitslänge | Größe |
|----------|----------------------|--------------|--------|
| 705 238 | SDS-Plus Spitzmeißel | | 250 mm |
| 705 239 | SDS-Plus Flachmeißel | 25 x 250 mm | |
| 705 240 | SDS-Plus Spatmeißel | 40 x 250 mm | |

Kernbohrer-Sortiment

- Enorme Kosten- und Zeitersparnis, da beim Kernbohren nur ein Ring und nicht der komplette Bohrdurchmesser zerspant wird
- Keine aufwändigen Vorarbeiten wie Zentrieren, Vor- und Aufbohren
- Bis zu 10mal kürzere Bohrzeit von Kernbohrern im Vergleich zu Spiralbohrern
- Deutlich höhere Standzeit von Kernbohrern durch die geringere Materialbeanspruchung und den geringeren Verschleiß
- Wesentlich geringerer Energiebedarf, da bei Spiralbohrern ein höherer Kraftaufwand und eine höhere Antriebsleistung erforderlich ist

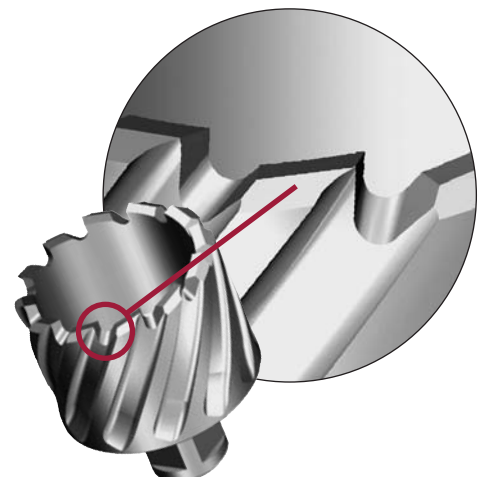


Werkstück: Stahlträger; Bohrtiefe: 12 mm. Mit den Spiralbohrern wurde ohne vorzubohren ins volle Material gebohrt, es wurde generell nicht gekühlt und nicht geschmiert.



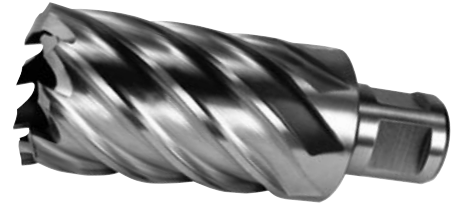
Auf die Schneide kommt es an ...

- Deutlich höhere Schneidleistung und Standzeit durch eine verbesserte und weiterentwickelte Schneidengeometrie und damit verbunden verbessertes Schneidverhalten
- Erhöhte Zerspanleistung und verringerte Schnittkräfte durch optimierte Schneiden
- Für den universellen Einsatz in verschiedenen Stahlsorten durch den optimierten Spanwinkel
- Geringere thermische Belastung des HSS-Kernbohrers durch die spezielle Geometrie der Auslückung, die die entstehende Wärme während des Bohrvorganges weitestgehend mit dem Span abführt
- Optimierte, spiralförmig verlaufende Führungsfasen für eine geringere Reibung zwischen dem HSS-Kernbohrer und dem Werkstück



HSS-Kernbohrer mit Weldonschaft

- Kernbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
- Schneidgeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben
- Federnd gelagerter Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen
- Ankörnen und Vorbohren entfallen



Einsatzbereiche:

- Geeignet für Stahl (z. B. T-Träger, großformatige Bleche), Stahlguss, Bunt- und Leichtmetalle

Anwendung:

- Führungsstift in den Kernbohrer einstecken
- Kernbohrer in den Aufnahmehalter schieben und die Innensechskantschrauben fest anziehen, auf sauberen Sitz des Kernbohrers im Aufnahmehalter achten
- Bei der SimTEC Schnellspannaufnahme wird der Kernbohrer automatisch arretiert

| Art.-Nr. | Ø mm | Ø Weldonschaft | Gesamtlänge | Anzahl Zähne | Schnitttiefe | VPE |
|--------------|------|----------------|-------------|--------------|--------------|-----|
| 703 662 0014 | 14 | 19 mm | 63 mm | 4 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0015 | 15 | 19 mm | 63 mm | 4 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0016 | 16 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0017 | 17 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0018 | 18 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0019 | 19 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0020 | 20 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0021 | 21 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0022 | 22 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0023 | 23 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0024 | 24 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0025 | 25 | 19 mm | 63 mm | 6 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0026 | 26 | 19 mm | 63 mm | 8 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0027 | 27 | 19 mm | 63 mm | 8 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0028 | 28 | 19 mm | 63 mm | 8 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0029 | 29 | 19 mm | 63 mm | 8 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0030 | 30 | 19 mm | 63 mm | 8 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0031 | 31 | 19 mm | 63 mm | 8 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0032 | 32 | 19 mm | 63 mm | 10 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0033 | 33 | 19 mm | 63 mm | 10 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0034 | 34 | 19 mm | 63 mm | 10 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0035 | 35 | 19 mm | 63 mm | 10 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0036 | 36 | 19 mm | 63 mm | 10 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0040 | 40 | 19 mm | 63 mm | 10 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0045 | 45 | 19 mm | 63 mm | 10 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0050 | 50 | 19 mm | 63 mm | 12 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0055 | 55 | 19 mm | 63 mm | 12 | 30 mm | 1 |
| 703 662 0060 | 60 | 19 mm | 63 mm | 12 | 30 mm | 1 |

HSS-Vollbohrer mit Weldonschaft

- Spiralgenutete Schneidengeometrie verhindert die Bruchgefahr der Schneiden bei Überbeanspruchung oder Verkleben der Späne
- Extrem hohe Stabilität des Vollbohrers sorgt für eine deutlich erhöhte Standzeit
- Kein Ankörnen und Anreißen durch punktgenaues Anbohren
- HSS Vollbohrer ermöglicht einfacheres Nachschleifen im Vergleich zu Kernbohrern gleichen Durchmessers



| Art.-Nr. | Ø mm | Ø Weldonschaft | Gesamtlänge | Schnitttiefe | VPE |
|--------------|------|----------------|-------------|--------------|-----|
| 703 661 0010 | 10 | 19 mm | 64 mm | 30 mm | 1 |
| 703 661 0011 | 11 | 19 mm | 64 mm | 30 mm | 1 |
| 703 661 0012 | 12 | 19 mm | 64 mm | 30 mm | 1 |
| 703 661 0013 | 13 | 19 mm | 64 mm | 30 mm | 1 |

HSS Kernbohrersatz mit Weldonschaft, 10-tlg.

- Kernbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
- Schneidgeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben
- Federnd gelagerter Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen
- Ankörnen und Vorbohren entfallen

Optionales Zubehör

- HSS Kernbohrersatz mit Weldonschaft (3/4"), 8 Kernbohrer (Schnitttiefe 30 mm) in den Durchmessern: 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 22 mm, 24 mm, 26 mm
- 1 Schneidspray, 50 ml
- 1 Führungsstift \varnothing 6,35 x 77 mm für Schnitttiefe 30 mm



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|-----------------------------|-----|
| 703 664 | HSS-Kernbohrersatz, 10-tlg. | 1 |

HSS-Kernbohrersatz mit Weldonschaft, 7-tlg.

- Kernbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
- Schneidgeometrie des Kernbohrers ermöglicht eine schnelle Spanabfuhr nach oben
- Federnd gelagerter Führungsstift hilft die ausgeschnittenen Stücke zu lösen
- Ankörnen und Vorbohren entfallen

Optionales Zubehör

- HSS Kernbohrersatz mit Weldonschaft (3/4"), 6 Kernbohrer (Schnitttiefe 30 mm) in den Durchmessern: 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 22 mm
- 1 Führungsstift \varnothing 6,35 x 77 mm für Schnitttiefe 30 mm



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|----------------------------|-----|
| 703 663 | HSS-Kernbohrersatz, 7-tlg. | 1 |

Aufnahmeschaft für Kernbohrer mit Weldonschaft

- Lieferumfang inklusive Kühlmittelflasche



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Größe | VPE |
|----------|-------------------------------|--------------|-----|
| 703 681 | Aufnahmeschaft für Kernbohrer | MK 2 | 1 |
| 703 682 | Aufnahmeschaft für Kernbohrer | MK 3 | 1 |
| 703 679 | Zentrierspitze für Kernbohrer | 6,35 x 77 mm | 1 |

Zentrierspitze für Kernbohrer

- Lieferumfang inklusive Kühlmittelflasche



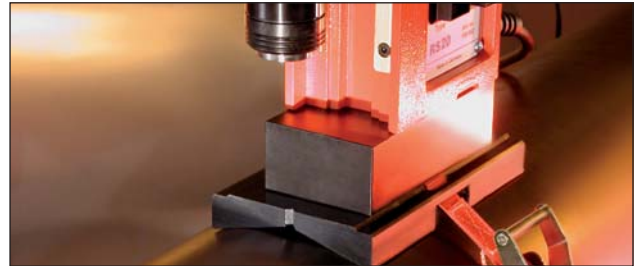
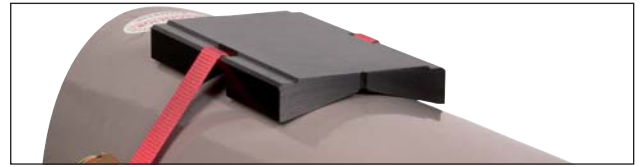
| Art.-Nr. | Bezeichnung | Größe | VPE |
|----------|-------------------------------|---------------|-----|
| 703 679 | Zentrierspitze für Kernbohrer | 6,35 x 77 mm | 1 |
| 703 680 | Zentrierspitze für Kernbohrer | 6,35 x 102 mm | 1 |

Rohrspannvorrichtung für Magnetständerbohrmaschinen

- Ermöglicht den Einsatz von Magnetständerbohrmaschinen auf Rohren von 50 bis 500 mm Durchmesser
- Rohrspannvorrichtung nur waagrecht einsetzbar

Technische Daten:

Länge: 220 mm
 Breite: 130 mm
 Höhe: 28 mm
 Spanngurt: 2 m
 Gewicht: 4,4 kg
 Spannmittel: Ratsche



| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|---|-----|
| 703 684 | Rohrspannvorrichtung für Magnetständerbohrmaschinen | 1 |

Adapter für Kernbohrer „Quick In“ - „Weldon“

- Adapter ermöglicht die Verwendung von Bohrern mit „Weldon“-Schaft in Bohrmaschinen mit „Quick In“ Aufnahme (z. B. KBM 32 von der Firma Fein)



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Größe | VPE |
|----------|--|---------------|-----|
| 703 674 | Adapter für Kernbohrer „Quick In - Weldon“ | | 1 |
| 703 680 | Zentrierspitze für Kernbohrer | 6,35 x 102 mm | 1 |

Adapter für Gewindeschaft „M14“

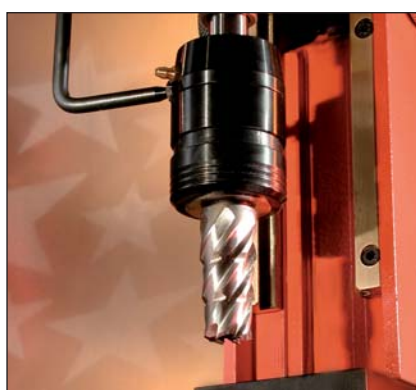


| Art.-Nr. | Bezeichnung | VPE |
|----------|-------------------------------|-----|
| 703 683 | Adapter für Gewindeschaft M14 | 1 |

Automatische Schnellspannaufnahme „SimTEC“ für Kernbohrer mit Weldonschaft

Die Schnellspannaufnahme „SimTEC“ ermöglicht einen sehr schnellen Werkzeugwechsel ohne Zusatzwerkzeuge.

Das System ist mit einer Hand bedienbar.



3.

Der Kernbohrer steckt in der „SimTEC“-Aufnahme. Die Maschine ist nun betriebsbereit.

SimpleTEchnik für
schnelles und sicheres
Arbeiten.



2.

Stecken Sie den Kernbohrer in die „SimTEC“-Aufnahme. Dieser arretiert mit einem lauten Klick. Der Arretierungsring schnappt nach unten.



1.

Schieben Sie den Arretierungsring nach oben, bis dieser fest sitzt.



4.

Um den Kernbohrer zu lösen, müssen Sie den Arretierungsring nach oben schieben.



5.

Achtung, der Kernbohrer fällt aus der „SimTEC“-Aufnahme.

Schnellspannaufnahme „SimTEC“ für Kernbohrer mit Weldonschaft

- Ermöglicht einen sehr schnellen Werkzeugwechsel ohne Zusatzwerkzeuge



| Art.-Nr. | Bezeichnung | Maschinenseitige Aufnahme | Geeignet für Modell | ø Kernbohrer | Schnitttiefe Kernbohrer | VPE |
|----------|-------------------------------|---------------------------|---------------------|--------------|-------------------------|-----|
| 703 676 | Schnellspannaufnahme „SimTEC“ | Gewindenschaft M14 | RS10 | 10 – 35 mm | 30 mm | 1 |
| 703 677 | Schnellspannaufnahme „SimTEC“ | MK 2-Schaft | RS25e | 10 – 60 mm | 30 mm/50 mm | 1 |
| 703 678 | Schnellspannaufnahme „SimTEC“ | MK 3-Schaft | RS40e | 10 – 60 mm | 30 mm/50 mm | 1 |

Gesamtübersicht über Technolit®-Magnetständerbohrmaschinen



| Technische Daten | RS 10 | RS 25e | RS 40e |
|-------------------------|--|---|---|
| Mag. Haftkraft: | 9.000 N | 13.000 N | 13.000 N |
| Leistungsaufnahme: | 1.120 Watt | 1.200 Watt | 1.840 Watt |
| Gänge: | 1 Gang | 2 Gänge, elektrisch | 2 Gänge, elektrisch |
| Drehzahlen: | 450 rpm | 100 – 250 rpm, 180 – 450 rpm | 60 – 150 rpm, 200 – 470 rpm |
| Drehzahlregler: | Nein | Ja | Ja |
| Power-Regler: | Nein | Ja | Ja |
| Rechts-, Linkslauf: | Nein | Ja | Ja |
| Höhe: | 413 – 548 mm | 408 – 598 mm | 450 – 640 mm |
| Standfläche: | 160 x 80 mm | 190 x 90 mm | 190 x 90 mm |
| Gewicht: | 12 kg | 16 kg | 21,5 kg |
| Hub: | 135 mm | 190 mm | 190 mm |
| Aufnahme: | Weldonschaft 19 mm | Morsekegel MK 2 | Morsekegel MK 3 |
| Kernbohrer: | ø 12 – 35 mm | ø 12 – 60 mm | ø 12 – 80 mm |
| Bohrfutter: | 1–13 mm mit Adapter | 3 – 16 mm | 3 – 16 mm |
| Spiralbohrer DIN 338: | max. ø 10 mm | max. ø 13 mm | max. ø 16 mm |
| Spiralbohrer DIN 1897: | max. ø 13 mm | max. ø 16 mm | max. ø 16 mm |
| Spiralbohrer DIN 345: | – | max. ø 20 mm | max. 31,5 mm |
| Schnittiefe Kernbohrer: | 30/50 mm | 30/50 mm | 30/50 mm |
| Anschlussspannung: | 220 – 240 V | 220 – 240 V | 220 – 240 V |
| Entspricht: | VDE, CEE | VDE, CEE | VDE, CEE |
| Verschiebbarkeit: | Nein | Nein | +/- 7,5 mm |
| Schwenkbereich: | Nein | Nein | +/- 20° |
| Gewindeschneiden: | Nein | Ja | Ja |
| Zusatzabstützung: | Ja | Ja | Ja |
| Ausstattung: | <ul style="list-style-type: none"> • Transportkoffer aus Stahlblech • Sechskantschlüssel • Sicherheitsgurt • Bohrfutter: 1 – 13 mm • Adapter für Bohrfutter • Zentrierspitze für Kernbohrer • Kühlmittelflasche + Halterung | <ul style="list-style-type: none"> • Transportkoffer aus Stahlblech • Austriebkeil • Sicherheitsgurt • Bohrfutter: 3 – 16 mm • Kegeldorn MK2/B16 • Zentrierspitze für Kernbohrer • Kühlmittelflasche + Halterung | <ul style="list-style-type: none"> • Transportkoffer aus Stahlblech • Austriebkeil • Sicherheitsgurt • Bohrfutter: 3 – 16 mm • Kegeldorn MK3/B16 • Zentrierspitze für Kernbohrer • Kühlmittelflasche + Halterung |

Übersicht für Magnetständerbohrmaschine RS10

Zum Beispiel geeignet für die Kernbohrmaschine „KBM 32“ der Firma Fein. „Quick In“-System



Magnetständerbohrmaschine RS10 mit Weldon-Aufnahme Art.-Nr. G 702 095



Rohrspannvorrichtung Art.-Nr. 703 684



Adapter von Weldon auf „Quick-In“ Art.-Nr. 703 674



Schnellspannaufnahme „SimTEC“ mit Weldon-Aufnahme Art.-Nr. 703 676



Adapter mit Gewindeschäft M14 Art.-Nr. 703 683



Zentrierspitze für HSS-Kernbohrer Länge: 102 mm Art.-Nr. 703 680



HSS-Vollbohrer mit Weldon-Aufnahme 10-13 mm Art.-Nr. 703 661-0010 bis -0013



Zentrierspitze für HSS-Kernbohrer Länge: 77 mm Art.-Nr. 703 679



Schlüsselloses Bohrfutter mit Hartmetallspannfase Art.-Nr. G 703 001



Schlüsselloses Bohrfutter in Metallausführung Art.-Nr. G 703 002

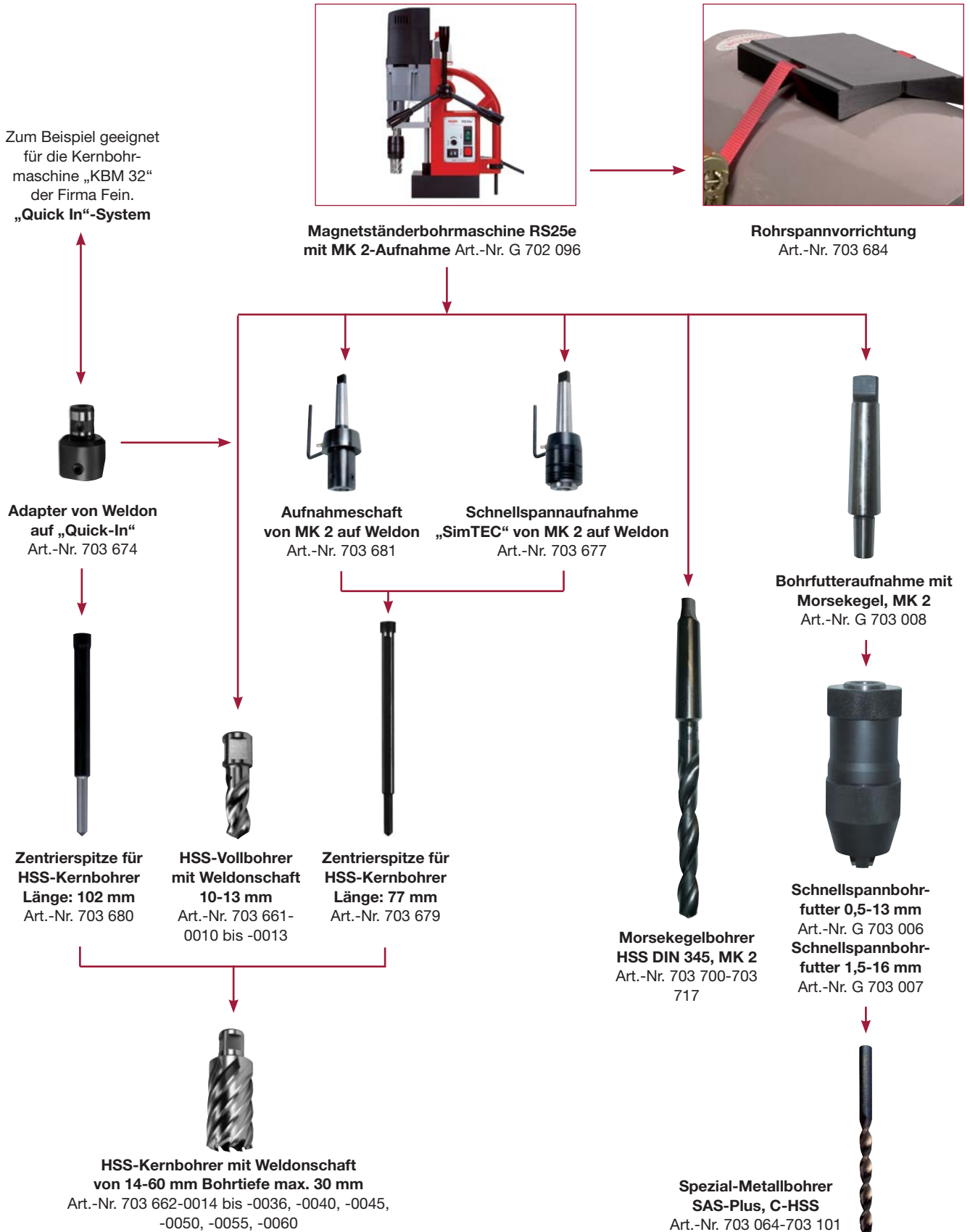


HSS-Kernbohrer mit Weldon-Aufnahme von 14-60 mm Bohrtiefe max. 30 mm Art.-Nr. 703 662-0014 bis -0036, -0040, -0045, -0050, -0055, -0060



Spezial-Metallbohrer SAS-Plus, C-HSS Art.-Nr. 703 064-703 101

Übersicht für Magnetständerbohrmaschine RS25e



Übersicht für Magnetständerbohrmaschine RS40e

Zum Beispiel geeignet für die Kernbohrmaschine „KBM 32“ der Firma Fein. „Quick In“-System



Magnetständerbohrmaschine RS40e mit MK 2-Aufnahme Art.-Nr. G 702 097



Rohrspannvorrichtung Art.-Nr. 703 684



Adapter von Weldon auf „Quick-In“ Art.-Nr. 703 674



Aufnahmeschaft von MK 3 auf Weldon Art.-Nr. 703 682



Schnellspannaufnahme „SimTEC“ von MK 3 auf Weldon Art.-Nr. 703 678



Einsteckschaft B 16 MK 3 Art.-Nr. G 703 009



Zentrierspitze für HSS-Kernbohrer Länge: 102 mm Art.-Nr. 703 680



HSS-Vollbohrer mit Weldonschaft 10-13 mm Art.-Nr. 703 661-0010 bis -0013



Zentrierspitze für HSS-Kernbohrer Länge: 77 mm Art.-Nr. 703 679



Morsekegelbohrer HSS DIN 345, MK 3 Art.-Nr. 703 718-703 734



Schnellspanbohrfutter 0,5-13 mm Art.-Nr. G 703 006
Schnellspanbohrfutter 1,5-16 mm Art.-Nr. G 703 007



HSS-Kernbohrer mit Weldonschaft von 14-60 mm Bohrtiefe max. 30 mm Art.-Nr. 703 662-0014 bis -0036, -0040, -0045, -0050, -0055, -0060



Spezial-Metallbohrer SAS-Plus, C-HSS Art.-Nr. 703 064-703 101