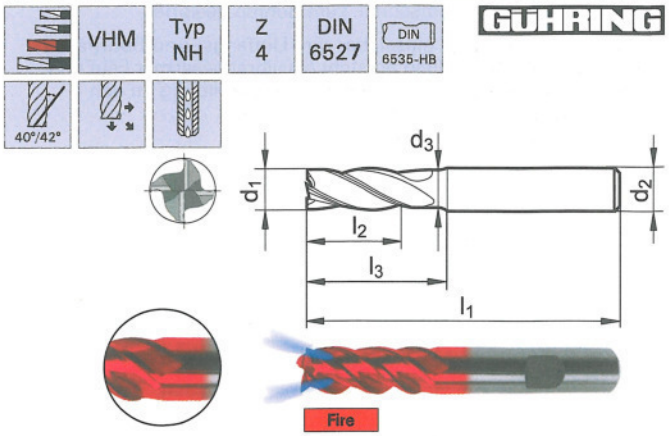
VHM-Schaftfräser mit 40°/42° Drallsteigung und Innenkühlung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Innenkühlung erhöht die Produktivität durch optimierte Spanabfuhr.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.



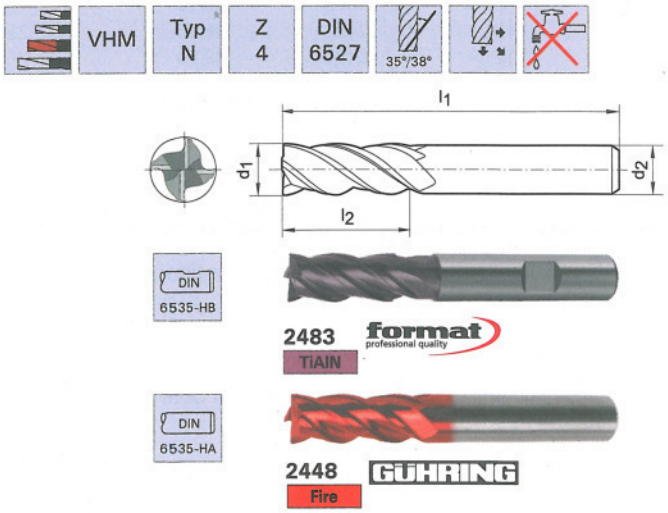
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2454	170	170	140						70	70	200		130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2454 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	65,80	13	57	5,5	6	0,039
0800	8	86,40	19	63	7,5	8	0,053
1000	10	128,50 (W221)	22	72	9,2	10	0,065
1200	12	164,50	26	83	11,2	12	0,079
1600	16	285,00	32	92	15,0	16	0,095
2000	20	436,50 (W221)	38	104	19,0	20	0,110

VHM-Schaftfräser mit 35°/38° Drallsteigung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2483	180	160	120	80	60						100	300	80
2448	200	180	160	130	100					70	200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2483 format TiAlN	2448 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	22,40	26,40	13	57	6	0,039
0800	8	30,90	37,30	19	63	8	0,053
1000	10	45,40	55,90	22	72	10	0,065
1200	12	57,60	71,40	26	83	12	0,079
1400	14	77,90	95,20	26	83	14	0,095
1600	16	101,50	124,00	32	92	16	0,095
1800	18	139,50	174,00	32	92	18	0,110
2000	20	154,50 (W212)	192,50 (W220)	38	104	20	0,110

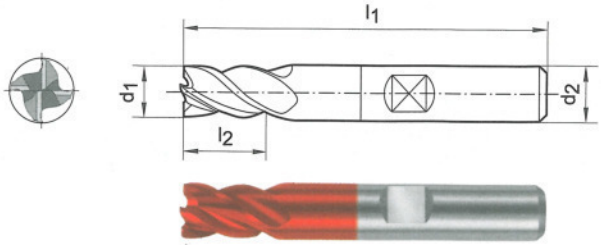
VHM-Schaftfräser mit 35°/38° Drallsteigung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit sehr gute Oberflächen am Werkstück.

VHM | Typ N | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | 35°/38°

GÜHRING



Fire

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2460	200	180	160	130	120					70	200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2460 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	23,30	10	54	6	0,039
0800	8	33,10	12	58	8	0,053
1000	10	46,60	14	66	10	0,065
1200	12	62,10	16	73	12	0,079
1400	14	76,60	18	75	14	0,095
1600	16	101,50	22	82	16	0,095
1800	18	148,00	24	84	18	0,110
2000	20	154,00 (W220)	26	92	20	0,110

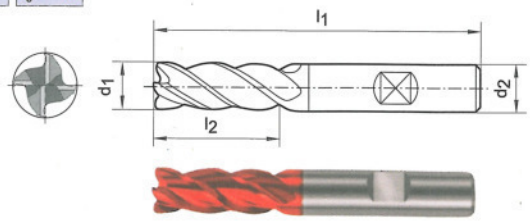
VHM-Schaftfräser mit 35°/38° Drallsteigung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.

VHM | Typ N | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | 35°/38°

GÜHRING



Fire

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2462	200	180	160	130	100					70	200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2462 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	28,50	13	57	6	0,039
0800	8	39,30	19	63	8	0,053
1000	10	58,00	22	72	10	0,065
1200	12	73,50	26	83	12	0,079
1400	14	99,40	26	83	14	0,095
1600	16	129,50	32	92	16	0,095
1800	18	178,00	32	92	18	0,110
2000	20	196,50 (W220)	38	104	20	0,110

VHM-Schaftfräser-Satz

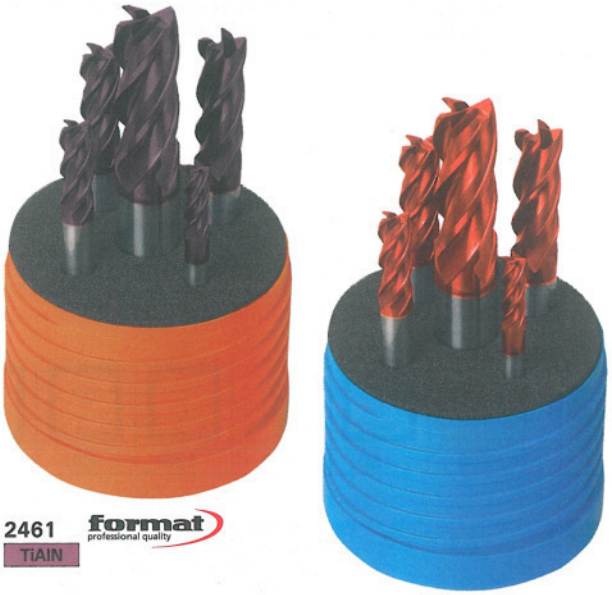
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Fräsen von Keil- und Passfedernuten sowie für die universelle Bearbeitung.

VHM | Typ N | Z 4 | DIN 6527 | 35°/38°

2461 TiAlN — Satz bestehend aus (Bestell-Nr. 2483).

2462 Fire — Satz bestehend aus (Bestell-Nr. 2462).



Bestell-Nr.	Satzinhalt-Ø mm	2461 format TiAlN	2462 GÜHRING Fire
0020	6; 8; 10; 12; 16	170,50 (W212)	296,00 (W220)

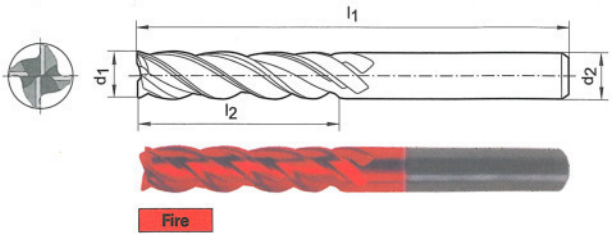
VHM-Schaftfräser mit 35°/38° Drallsteigung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.

VHM | Typ N | Z 4 | Werks-norm | DIN 6535-HA | 35°/38°

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2463	170	170	130	110	100				50	50	200	520	130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2463 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
1000	10	90,00	40	100	10	0,065
1200	12	130,50	45	150	12	0,079
1600	16	246,50	65	150	16	0,095
2000	20	327,00	65	150	20	0,110
2500	25	443,00 (W220)	75	150	25	0,165

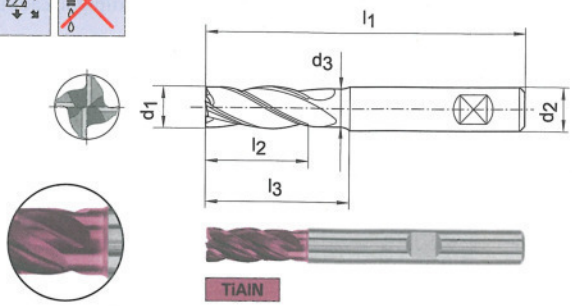
VHM-Schaftfräser mit 36°/38° Drallsteigung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Universell einsetzbares Werkzeug zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen verwendbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberflächenqualität des Werkstücks bei Schlichtoperationen.

VHM | Typ N | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | 36°/38°

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2407	170	170							100	70	200	520	130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2407 GÜHRING TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0400	4	35,00	8	54	3,7	18	6	0,028
0500	5	35,00	9	54	4,7	18	6	0,028
0600	6	35,00	10	54	5,5	18	6	0,039
0800	8	47,80	12	58	7,5	22	8	0,053
1000	10	71,60	14	66	9,2	26	10	0,065
1200	12	90,60	16	73	11,2	28	12	0,079
1600	16	158,00	22	82	15,0	34	16	0,095
2000	20	240,50 (W221)	26	92	19,0	42	20	0,110

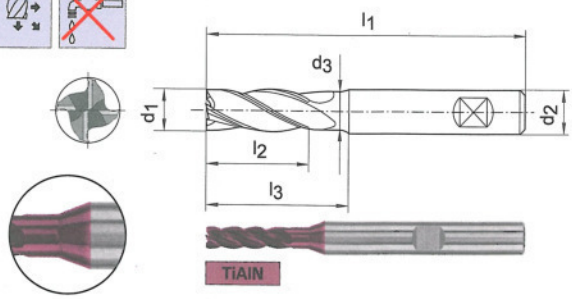
VHM-Schaftfräser mit 36°/38° Drallsteigung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. **Für Frästiefen bis 1 x D.** Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung 35°/38° entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.

VHM | Typ N | Z 4 | 36°/38° | DIN 6527 | DIN 6535-HB

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2409	180	140							70	70	170	200	80

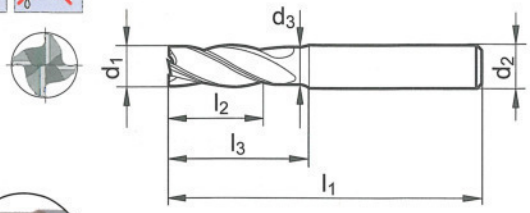
Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2409 GÜHRING TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX) f_z mm
0300	3	35,40	8	57	2,7	21	6	0,015
0400	4	33,80	11	57	3,7	21	6	0,015
0500	5	33,80	13	57	4,7	21	6	0,025
0600	6	41,10	13	57	5,5	21	6	0,039
0800	8	56,00	19	63	7,5	27	8	0,053
1000	10	84,00	22	72	9,2	32	10	0,065
1200	12	107,00	26	83	11,2	38	12	0,079
1600	16	184,50	32	92	15,0	44	16	0,095
2000	20	283,00 (W221)	38	104	19,0	54	20	0,110

VHM-Hochleistungsfräser mit 36°/38° Drallsteigung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit sehr gute Oberflächen am Werkstück.

VHM | Typ N | Z 4 | Werks-norm | DIN 6535-HB | GÜHRING | 36°/38°



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2439	170	170							100	70	200	520	130

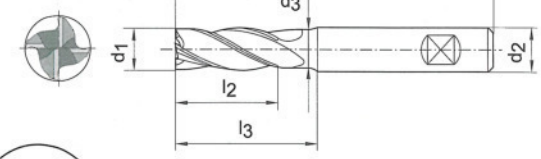
Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10	2439 GÜHRING	Schneidenlänge l_2	Gesamtlänge l_1	Hals-Ø d_3	Freizone l_3	Schaft-Ø d_2 = h6	Stähle bis 1000 N/mm² f_z
	mm	TiAlN	mm	mm	mm	mm	mm	mm
0600	6	46,10	10	65	5,5	29	6	0,039
0800	8	60,90	12	75	7,5	39	8	0,053
1000	10	92,20	14	80	9,2	40	10	0,065
1200	12	118,50	16	93	11,2	48	12	0,079
1600	16	206,00	22	108	15,0	60	16	0,095
2000	20	309,50 (W220)	26	126	19,0	76	20	0,110

VHM-Schaftfräser mit 40°/42° Drallsteigung, Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Universell einsetzbares Werkzeug zum Besäumen, Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.

VHM | Typ W | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | GÜHRING | 40°/42°



blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2455												520	130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10	2455 GÜHRING	Schneidenlänge l_2	Gesamtlänge l_1	Hals-Ø d_3	Freizone l_3	Schaft-Ø d_2 = h6	Al, Al- und Mg-Leg. f_z
	mm	blank	mm	mm	mm	mm	mm	mm
0400	4	28,80	11	57	3,7	21	6	0,026
0500	5	28,80	13	57	4,7	21	6	0,026
0600	6	28,80	13	57	5,5	21	6	0,033
0800	8	33,00	19	63	7,5	27	8	0,047
1000	10	55,10	22	72	9,2	32	10	0,059
1200	12	76,60	26	83	11,2	38	12	0,072
1600	16	127,00	32	92	15,0	44	16	0,088
2000	20	210,50 (W221)	38	104	19,0	54	20	0,100

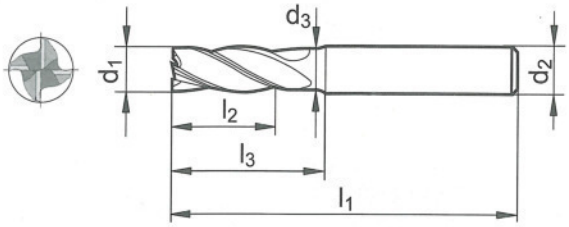
Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48-Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

VHM-Untermaß-Hochleistungsfräser mit 35°/38° Drallsteigung, „DIVER"

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Nuten, Rampen (bis 45°), Schruppen, Schlichten und Bohren mit Höchstgeschwindigkeit mit einem Werkzeug in verschiedenen Werkstoffen.

VHM | Typ N | Z 4 | DIN 6527 | 35°/38° | GÜHRING



DIN 6535-HA

2498 Signum

DIN 6535-HB

2499 Signum

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2498	270	240	200						100		160	340	
2499	270	240	200						100		160	340	

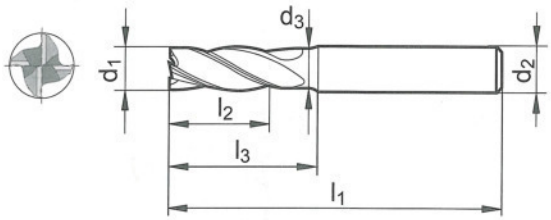
Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2498 GÜHRING Signum	2499 GÜHRING Signum	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0570	5,7	39,50	41,10	13	57	5,7	21	6	0,010
0770	7,7	54,30	56,00	19	63	7,4	27	8	0,015
0970	9,7	81,50	84,00	22	72	9,3	32	10	0,025
1170	11,7	105,50	108,00	26	83	11,3	38	12	0,030
1370	13,7	139,00	142,50	26	83	13,2	38	14	0,030
1560	15,6	181,00	186,00	32	92	15,1	44	16	0,035
1950	19,5	278,00 (W220)	283,00 (W220)	38	104	19,0	54	20	0,040

VHM-Hochleistungsfräser mit 35°/38° Drallsteigung, „DIVER"

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Nuten, Rampen (bis 45°), Schruppen, Schlichten und Bohren mit Höchstgeschwindigkeit mit einem Werkzeug in verschiedenen Werkstoffen.

VHM | Typ N | Z 4 | DIN 6527 | 35°/38° | GÜHRING



DIN 6535-HA

2503 Signum

DIN 6535-HB

2505 Signum

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2503	270	240	200						100		160	340	
2505	270	240	200						100		160	340	

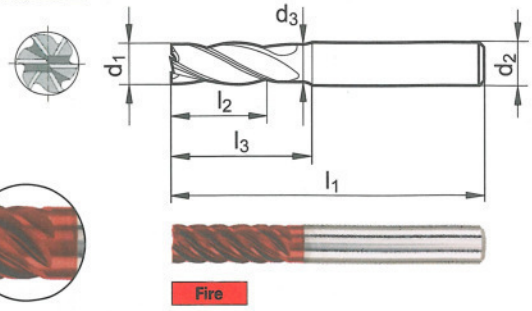
Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2503 GÜHRING Signum	2505 GÜHRING Signum	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	39,50	41,10	13	57	5,7	20	6	0,010
0800	8	54,30	56,00	19	63	7,7	26	8	0,015
1000	10	81,50	84,00	22	72	9,5	30	10	0,025
1200	12	105,50	108,00	26	83	11,5	36	12	0,030
1400	14	139,00	142,50	26	83	13,5	36	14	0,030
1600	16	181,00	186,00	32	92	15,5	42	16	0,035
2000	20	278,00 (W220)	283,00 (W220)	38	104	19,5	52	20	0,040

VHM-Schaftfräser mit 44°/45°/46° Drallsteigung

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen sowie für die universelle Bearbeitung. Auch zum Besäumen und Schlichtfräsen verwendbar. Zum Schrupp- und Schlichtfräsen einsetzbar. Durch die ungleiche Drallsteigung entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.

VHM | Typ NH | Z 6 | DIN 6527 | DIN 6535-HA | 44°/45°/46°

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2456	250	220	180	140	100				120	70	200	520	130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2456 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0800	8	43,60	19	63	7,5	26	8	0,053
1000	10	70,00	22	72	9,2	30	10	0,065
1200	12	93,80	26	83	11,2	36	12	0,079
1600	16	169,50	32	92	15,0	42	16	0,095
2000	20	242,00	38	104	19,0	52	20	0,110
2500	25	454,50 (W221)	45	121	23,5	63	25	0,165

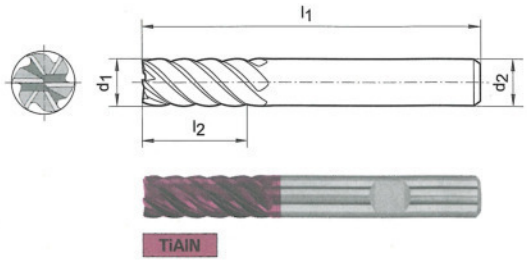
VHM-Schaftfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher, schälender Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden. Universelles Werkzeug.

VHM | Typ N | Z 6–8 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | 45°

format professional quality



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2383	118	118	87	87					67	67			

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2383 format TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	23,50	13	57	6	6	0,052
0800	8	29,60	19	63	8	6	0,069
1000	10	44,40	22	72	10	6	0,086
1200	12	60,40	26	83	12	6	0,094
1400	14	75,40	26	83	14	6	0,109
1600	16	101,50	32	92	16	6	0,096
1800	18	119,00	32	92	18	8	0,081
2000	20	149,00 (W212)	38	104	20	8	0,073

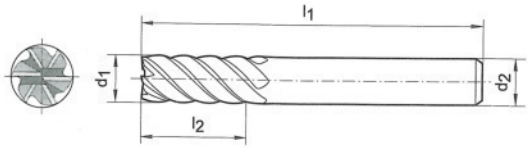
VHM-Schaftfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher und schälender Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden. **Für die HSC-Bearbeitung bis 62 HRC geeignet.**

VHM | Typ H | Z 6–8 | Werksnorm | DIN 6535-HA | 45° | HSC

format professional quality



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2381	118	118	87	87	34	34	34	34					

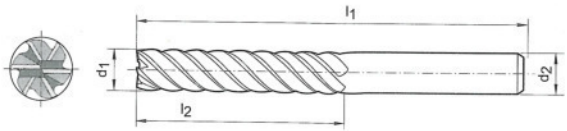
Bestell-Nr.	Ø d_1 = e8 mm	2381 format professional quality TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0060	6	28,10	13	57	6	6	0,012
0080	8	35,50	19	63	8	6	0,016
0100	10	53,20	22	72	10	6	0,020
0120	12	72,30	26	83	12	6	0,020
0160	16	121,50	32	92	16	6	0,017
0200	20	178,50	38	104	20	8	0,014
0250	25	315,00 (W212)	44	104	25	8	0,014

VHM-Schaftfräser für die Hartbearbeitung

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher und schälender Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden. **Für die HSC-Bearbeitung bis 62 HRC geeignet.**

VHM | Typ H | Z 6 | Werksnorm | DIN 6535-HA | 45° | HSC

format professional quality



TiAlN

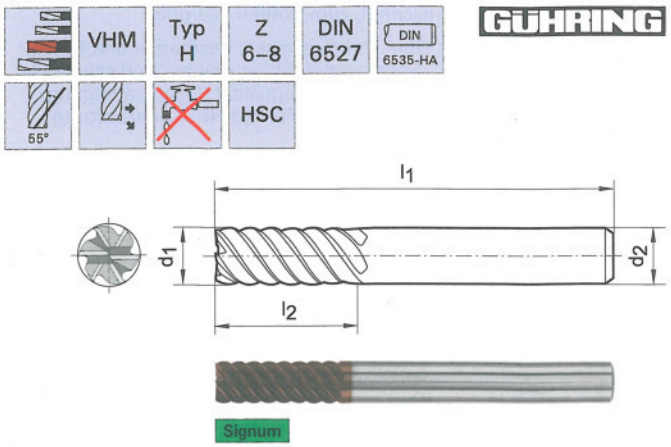
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2380	43	43	43	32	32	27	27	27					

Bestell-Nr.	Ø d_1 = e8 mm	2380 format professional quality TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0600	6	36,40	26	70	6	0,023
0800	8	47,90	36	90	8	0,028
1000	10	74,60	46	100	10	0,031
1200	12	105,00	56	110	12	0,035
1600	16	182,50	66	130	16	0,040
2000	20	286,00	76	140	20	0,047
2500	25	536,00 (W212)	92	180	25	0,046

VHM-Schaftfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten.
Durch die extrem hohe Drallsteigung sowie den verstärkten Kern entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine geringe Formabweichung sowie eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.
Für die HSC-Bearbeitung bis 56 HRC geeignet.



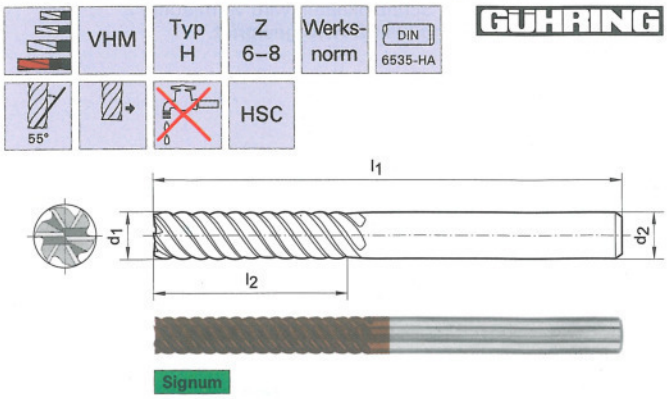
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2385				180	120	80	55	45			200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2385 GÜHRING Signum	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 56 HRC f_z mm
0300	3	47,00	8	57	6	6	0,003
0400	4	43,60	11	57	6	6	0,009
0500	5	42,00	13	57	6	6	0,009
0600	6	42,00	13	57	6	6	0,011
0800	8	47,80	19	63	8	6	0,016
1000	10	83,10	22	72	10	6	0,021
1200	12	113,00	26	83	12	6	0,026
1600	16	199,00	32	92	16	6	0,032
2000	20	285,00 (W221)	38	104	20	8	0,038

VHM-Schaftfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Optimal im Formenbau verwendbar.
Durch die extrem hohe Drallsteigung sowie den verstärkten Kern entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine geringe Formabweichung sowie eine sehr gute Oberfläche am Werkstück.
Für die HSC-Bearbeitung bis 56 HRC geeignet.

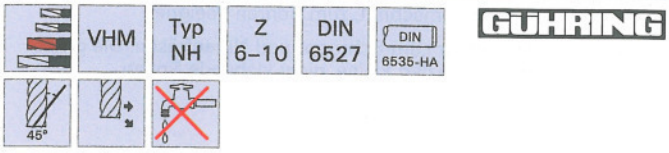


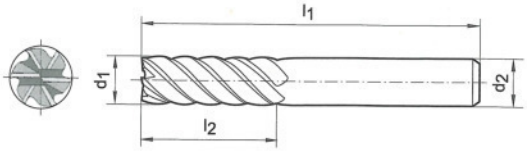
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2386				180	120	80	55	45			200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2386 GÜHRING Signum	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 56 HRC f_z mm
0600	6	50,20	30	75	6	6	0,011
0800	8	57,60	40	100	8	6	0,016
1000	10	97,10	40	100	10	6	0,021
1200	12	136,00	45	150	12	6	0,026
1600	16	248,50	65	150	16	6	0,032
2000	20	365,50 (W221)	65	150	20	8	0,038

VHM-Schaftfräser

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Durch die hohe Drallsteigung 45° entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit sehr eine gute Oberfläche am Werkstück. Gegenüber herkömmlichen Werkzeugen wird eine wesentlich höhere Standzeit erreicht.
Universelles Werkzeug. Für die **INOX-Bearbeitung** geeignet.





Fire

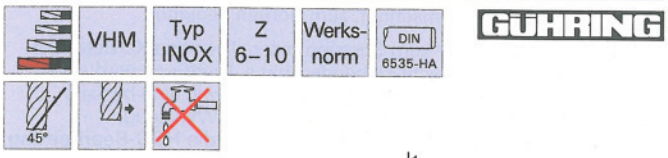
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2484	170	170	150	120	55				120	105	200	900	220

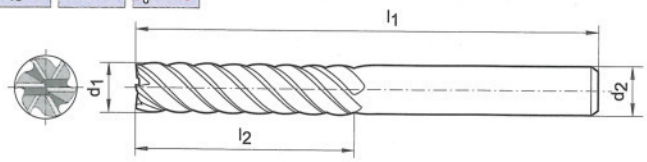
Bestell-Nr.	Ø d1 = h10 mm	2484 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0030	3	27,90	8	57	6	6	0,015
0040	4	26,40	11	57	6	6	0,025
0050	5	24,80	13	57	6	6	0,025
0060	6	24,80	13	57	6	6	0,031
0080	8	30,50	19	63	8	6	0,042
0100	10	46,60	22	72	10	6	0,050
0120	12	64,20	26	83	12	6	0,059
0160	16	115,00	32	92	16	6	0,071
0200	20	160,50	38	104	20	8	0,090
0250	25	265,00 (W220)	45	121	25	10	0,130

VHM-Schaftfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher und schälender Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden. Gegenüber herkömmlichen Werkzeugen wird eine wesentlich höhere Standzeit erreicht. Universelles Werkzeug. Für die **INOX-Bearbeitung** geeignet.





Fire

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2485	170	170	150	120	55				90	105	200	900	220

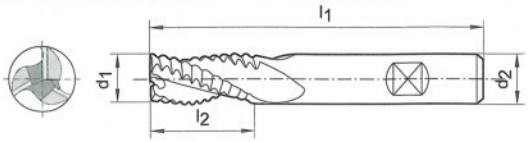
Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2485 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	36,20	30	75	6	6	0,031
0800	8	41,90	40	100	8	6	0,042
1000	10	74,50	40	100	10	6	0,050
1200	12	103,50	45	150	12	6	0,059
1600	16	186,50	65	150	16	6	0,071
2000	20	279,50	65	150	20	8	0,090
2500	25	761,50 (W220)	75	150	25	10	0,130

VHM-Schruppfräser, Alu

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schrupp- und Nutenfräsen. Die grobe Kordelverzahnung produziert kleine, nicht klebende Späne.

VHM | Typ WR | Z 3 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | 30°



2358 format professional quality
blank

2473 GÜHRING
blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2358												500	120
2473	100											500	120

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2358 format blank	2473 GÜHRING blank	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Al, Al- und Mg-Leg. f_z mm
0600	6	37,00	–	10	57	6	0,029
0800	8	40,20	74,10	16	63	8	0,030
1000	10	48,10	80,60	19	72	10	0,053
1200	12	60,10	113,00	22	83	12	0,060
1600	16	91,50	159,00	26	92	16	0,079
2000	20	170,00 (W210)	273,50 (W221)	32	104	20	0,097

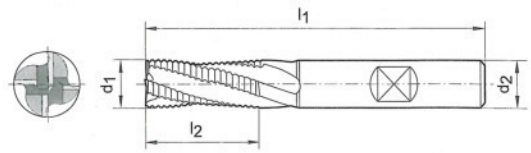
VHM-Schruppfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, nicht klebende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt. Universell einsetzbares Werkzeug. Besonders für die **INOX-Bearbeitung** sowie **für die HSC-Bearbeitung bis 62 HRC geeignet.**

VHM | Typ INOX | Z 3–4 | Werksnorm | DIN 6535-HB | format professional quality

20° | HSC | INOX



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2393	150	150	130	70	70	47	47	47	100				

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2393 format TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0600	6	38,60	13	57	6	3	0,025
0800	8	45,10	19	63	8	3	0,032
1000	10	67,40	22	72	10	4	0,032
1200	12	86,60	26	83	12	4	0,038
1600	16	141,00	32	92	16	4	0,029
2000	20	227,00 (W212)	38	104	20	4	0,033

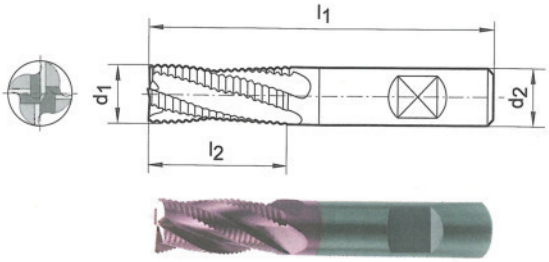
VHM-Schruppfräser

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt. Besonders für die **INOX-Bearbeitung** geeignet.

VHM | Typ INOX | Z 3–5 | Werks-norm | DIN 6535-HB

format professional quality

30°



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2397	150	150	130						100	70			

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2397 format TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX) f_z mm
0600	6	37,80	16	57	6	3	0,021
0800	8	44,20	16	63	8	3	0,028
1000	10	65,90	22	72	10	4	0,026
1200	12	84,70	26	83	12	4	0,032
1600	16	138,00	32	92	16	4	0,038
2000	20	222,00 (W212)	38	104	20	4	0,033

VHM-Schruppfräser

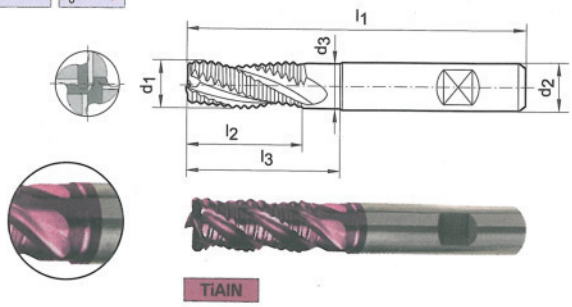
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schrupp-, Nuten- und Schlichtfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Durch die ungleiche Drallsteigung 36°/38° entsteht ein vibrationsarmer Lauf.

VHM | Typ NF | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HB

GÜHRING

36°/38°



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2392	150	150	130						80	60	150		130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2392 GÜHRING TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	74,10	13	57	5,5	21	6	0,025
0800	8	89,80	19	63	7,5	27	8	0,032
1000	10	103,00	22	72	9,2	32	10	0,039
1200	12	122,50	26	83	11,2	38	12	0,048
1600	16	194,00	32	92	15,0	44	16	0,058
2000	20	298,00 (W221)	38	104	19,0	54	20	0,073

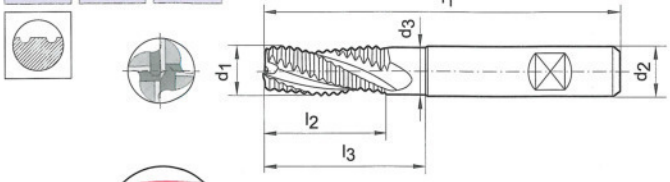
VHM-Schruppfräser

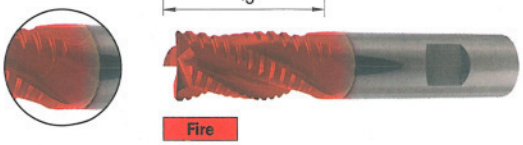
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schrupp- und Nutenfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt.

VHM | Typ NF | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | GÜHRING

30°





Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2394	130	130								60	115		130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2394 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	75,80	13	57	5,7	21	6	4	0,025
0800	8	92,20	19	63	7,7	27	8	4	0,032
1000	10	98,00	22	72	9,5	32	10	4	0,039
1200	12	116,00	26	83	11,5	38	12	4	0,048
1400	14	168,00	26	83	13,5	38	14	4	0,058
1600	16	187,50	32	92	15,5	44	16	4	0,058
1800	18	253,50	32	92	17,5	44	18	4	0,073
2000	20	285,00 (W221)	38	104	19,5	54	20	4	0,073

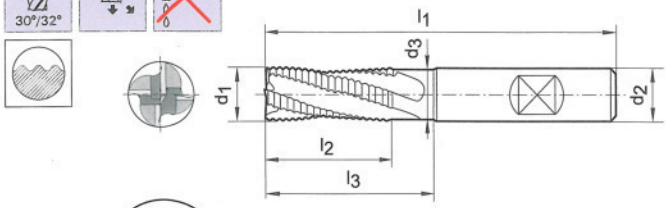
VHM-Schruppfräser

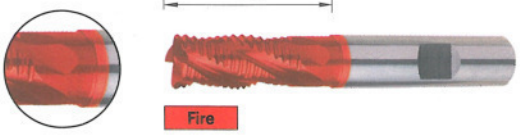
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Durch die ungleiche Drallsteigung 30°/32° entsteht ein vibrationsarmer Lauf.

VHM | Typ HF | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | GÜHRING

30°/32°





Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2389	150	150	130	90	30					60	150		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2389 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0060	6	74,10	13	57	5,5	21	6	0,027
0080	8	89,80	19	63	7,5	27	8	0,035
0100	10	103,00	22	72	9,2	32	10	0,044
0120	12	122,50	26	83	11,2	38	12	0,052
0160	16	196,00	32	92	15,0	44	16	0,063
0200	20	298,00 (W221)	38	104	19,0	54	20	0,080

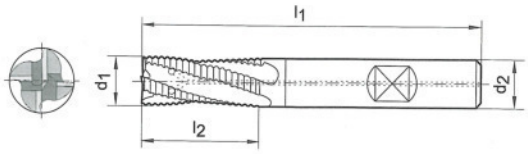
VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit am Werkzeug sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt.

VHM | Typ NRf | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HB | 30°

GÜHRING



Fire

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2391	150	150			30				80	60	115		130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2391 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	104,00	13	57	6	0,017
0800	8	113,00	19	63	8	0,024
1000	10	123,50	22	72	10	0,030
1200	12	150,50	26	83	12	0,036
1600	16	232,00	32	92	16	0,045
2000	20	346,00 (W221)	38	104	20	0,057

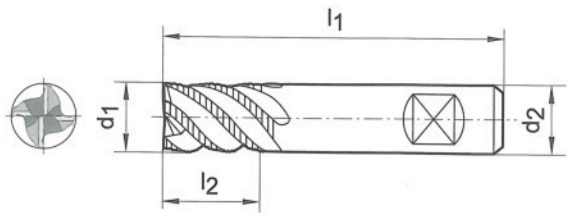
VHM-Schruppfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt. Universell einsetzbares Werkzeug. Für die **INOX-Bearbeitung** geeignet.

VHM | Typ HR | Z 4–6 | Werksnorm | DIN 6535-HB | 45°

format professional quality



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2398	338	338	252						170	170			

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2398 format professional quality TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX) f_z mm
0600	6	35,90	7	54	6	4	0,016
0800	8	42,00	9	58	8	4	0,021
1000	10	62,70 (W212)	14	66	10	4	0,026

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2398 format professional quality TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX) f_z mm
1200	12	80,60	16	73	12	4	0,032
1600	16	131,00	22	82	16	5	0,030
2000	20	211,00 (W212)	26	92	20	6	0,022

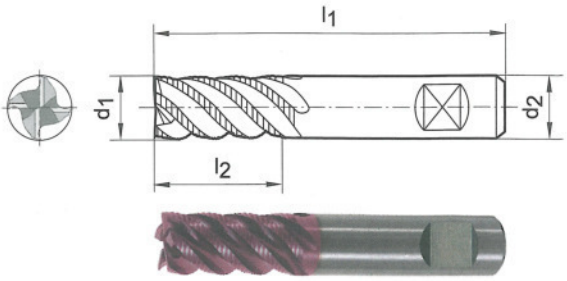
VHM-Schruppfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt. Universell einsetzbares Werkzeug. Für die **INOX-Bearbeitung** geeignet.

VHM | Typ HR | Z 3–6 | Werksnorm | DIN 6535-HB | Typ INOX | 45°

format professional quality



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2400	338	338	252						170	170			

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2400 format professional quality TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0400	4	37,80	11	57	6	3	0,014
0500	5	37,80	13	57	6	4	0,013
0600	6	37,80	16	57	6	4	0,016
0700	7	44,20	16	63	8	4	0,018
0800	8	44,20	16	63	8	4	0,021
0900	9	65,90 (W212)	19	72	10	4	0,024

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2400 format professional quality TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
1000	10	65,90	22	72	10	4	0,026
1200	12	84,70	26	83	12	4	0,028
1400	14	103,00	26	83	14	5	0,022
1600	16	138,00	32	92	16	5	0,021
2000	20	222,00	38	104	20	6	0,025
2500	25	389,50 (W212)	45	121	25	6	0,032

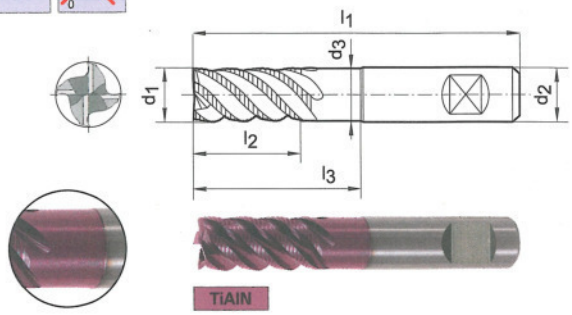
VHM-Schruppfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt. Universell einsetzbares Werkzeug. Für die **INOX-Bearbeitung** geeignet.

VHM | Typ HR | Z 4–6 | Werksnorm | DIN 6535-HB | 45°

format professional quality



TiAlN

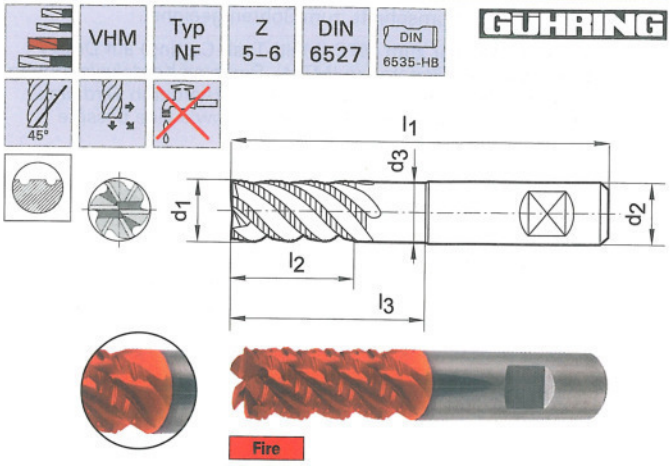
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2401	338	338	252						170	170			

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2401 format professional quality TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX) f_z mm
0600	6	45,30	16	57	5,5	20	6	4	0,016
0800	8	53,00	16	63	7,5	26	8	4	0,021
1000	10	79,10	22	72	9,5	31	10	4	0,026
1200	12	101,50	26	83	11,5	37	12	4	0,032
1600	16	165,50	51	100	15,5	51	16	5	0,030
2000	20	266,50 (W212)	38	110	19,2	59	20	6	0,022

VHM-Schruppfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Schruppfräsen. Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt.



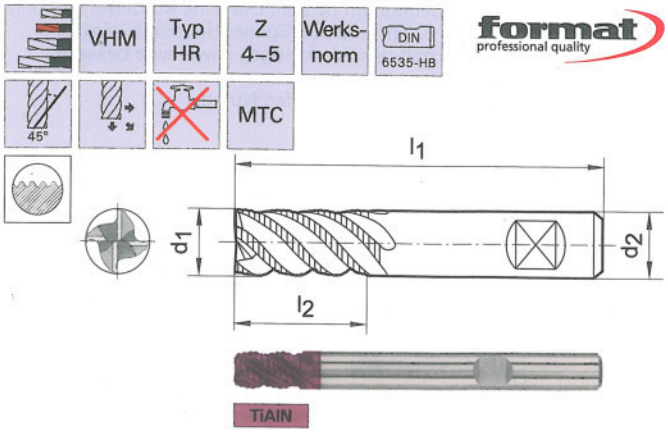
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2395		130	120	80	30	20					130		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2395 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	83,10	13	57	5,7	21	6	5	0,025
0800	8	98,80	19	63	7,7	27	8	5	0,032
1000	10	111,00	22	72	9,5	32	10	5	0,039
1200	12	127,50	26	83	11,5	38	12	5	0,048
1400	14	184,50	26	83	13,5	38	14	5	0,058
1600	16	202,50	32	92	15,5	44	16	6	0,058
1800	18	280,00	32	92	17,5	44	18	6	0,073
2000	20	303,00 (W221)	38	104	19,5	54	20	6	0,073

VHM-Schruppfräser MTC

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum MTC (Multi-Task-Cutting) auf Dreh-/Fräszentren der neuen Generation (MTM). Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit am Werkzeug sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2408	225	225	200								200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 mm	2408 format professional quality TiAlN	Eckenradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	38,40	0,5	9	57	6	4	0,032
0800	8	43,70	0,5	12	63	8	4	0,045
1000	10	64,60	0,5	15	72	10	4	0,057
1200	12	90,90	0,5	18	83	12	4	0,064
1600	16	130,00	1,0	24	92	16	4	0,066
2000	20	209,50 (W212)	1,0	30	104	20	5	0,074

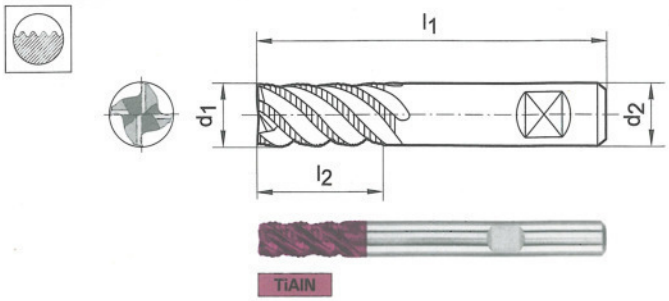
VHM-Schruppfräser MTC

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum MTC (Multi-Task-Cutting) auf Dreh-/Fräszentren der neuen Generation (MTM). Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt.

VHM | Typ HR | Z 4–5 | Werksnorm DIN 6535-HB | 45° | MTC

format professional quality



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2411	225	225	200								200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 mm	2411 format TiAlN	Eckenradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	41,40	0,5	12	57	6	4	0,032
0800	8	47,20	0,5	16	63	8	4	0,045
1000	10	70,00	0,5	20	72	10	4	0,057
1200	12	101,50	0,5	24	83	12	4	0,064
1600	16	143,00	1,0	32	92	16	4	0,066
2000	20	231,50 (W212)	1,0	40	104	20	5	0,074

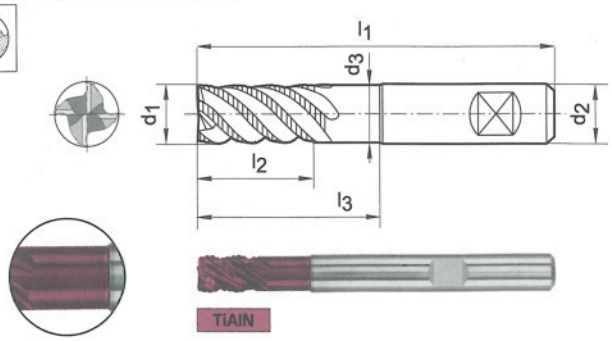
VHM-Schruppfräser MTC

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum MTC (Multi-Task-Cutting) auf Dreh-/Fräszentren der neuen Generation (MTM). Die feine Kordelverzahnung produziert kleine, leicht zu entfernende Späne. Hierdurch wird eine Verbesserung der Standzeit des Werkzeuges sowie eine bessere Oberflächengüte erzielt.
Besonders geeignet zum Fräsen von tiefen Nuten.

VHM | Typ HR | Z 4–5 | Werksnorm DIN 6535-HB | 45° | MTC

format professional quality



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2412	225	225	200								200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 mm	2412 format TiAlN	Eckenradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Zähnezahl	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0600	6	40,80	0,5	9	57	18	6	4	0,032
0800	8	46,10	0,5	12	63	24	8	4	0,045
1000	10	68,00	0,5	15	72	30	10	4	0,057
1200	12	95,00	0,5	18	83	36	12	4	0,064
1600	16	135,00	1,0	24	92	48	16	4	0,066
2000	20	263,00 (W212)	1,0	30	104	60	20	5	0,074

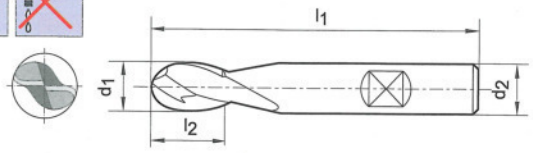
VHM-Radiusfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Universalfräser für Kopierfräsarbeiten. Bedingt zum Eintauch-, Verfahrens-, Umfangs-, Zeilen- und Nutenfräsen verwendbar.

VHM | Typ N | Z 2 | Werks-norm | DIN 6535-HB | 30°

format professional quality



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2413	42	42	35								58	176	

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2413 format TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1400 N/mm² f_z mm
0100	1,0*	15,40	2,0	38	3	0,002
0150	1,5*	15,40	2,5	38	3	0,003
0200	2,0*	14,00	3,0	38	3	0,005
0300	3,0	18,50	5,0	50	6	0,008
0400	4,0	18,50	8,0	54	6	0,011
0500	5,0	19,35	9,0	54	6	0,013
0600	6,0	21,00	10,0	54	6	0,016
0800	8,0	30,60	12,0	58	8	0,022
1000	10,0	49,40	14,0	66	10	0,027
1200	12,0	63,60 (W212)	16,0	73	12	0,032

* Mit zyl. Schaft + DIN 6535-HA.

VHM-Radiusfräser

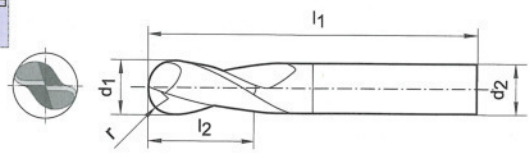
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier- und Nutenfräsen sowie für die universelle Bearbeitung.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,05 x d_1 und ae = 0,1 x d_1.

VHM | Typ N | Z 2 | DIN 6527 | 30°

GÜHRING



DIN 6535-HA

2465 Fire

DIN 6535-HB

2464 Fire

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2465	180	160	140	120					130	80	140	200	140
2464	180	160	140	120					130	80	140	200	140

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2465 GÜHRING Fire	2464 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1400 N/mm² f_z mm
0200	2	20,70	–	6	57	6	0,020
0300	3	20,70	–	7	57	6	0,020
0400	4	20,70 (W220)	22,30 (W220)	8	57	6	0,025

Fortsetzung nächste Seite

VHM-Radiusfräser

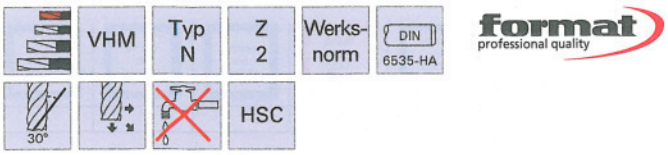
Fortsetzung

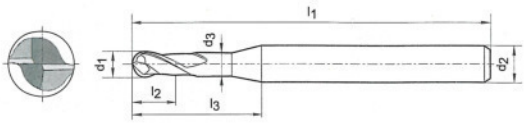
Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2465 GÜHRING Fire	2464 GÜHRING Fire	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1400 N/mm² f_z mm
0500	5	20,70	22,30	10	57	6	0,030
0600	6	20,70	22,30	10	57	6	0,030
0800	8	26,40	28,50	16	63	8	0,035
1000	10	34,20	36,70	19	72	10	0,040
1200	12	47,60 (W220)	49,20 (W220)	22	83	12	0,050

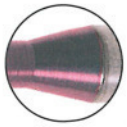
VHM-Mini-Radiusfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Durch verjüngten Hals besonders in tief liegenden Bereichen zum Kopier- und Nutenfräsen geeignet. **Für die HSC-Bearbeitung bis 52 HRC geeignet.**







Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2403	138	138	98	98	98								

Bestell-Nr.	Ø d_1 mm	2403 format TiAlN	Radius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 52 HRC f_z mm
0401	0,4	39,90	0,20	0,6	45	0,37	1	4	0,001
0403	0,4	45,90	0,20	0,6	45	0,37	3	4	0,001
0502	0,5	39,90	0,25	0,7	45	0,45	2	4	0,001
0504	0,5	39,90	0,25	0,7	45	0,45	4	4	0,001
0508	0,5	45,90	0,25	0,7	45	0,45	8	4	0,001
0602	0,6	39,90	0,30	0,9	45	0,55	2	4	0,002
0604	0,6	39,90	0,30	0,9	45	0,55	4	4	0,002
0608	0,6	45,90	0,30	0,9	45	0,55	8	4	0,002
0802	0,8	31,10	0,40	1,2	45	0,75	2	4	0,003
0806	0,8	31,10	0,40	1,2	45	0,75	6	4	0,003
1003	1,0	28,70	0,50	1,5	45	0,95	3	4	0,003
1005	1,0	28,70	0,50	1,5	45	0,95	5	4	0,003
1006	1,0	28,70	0,50	1,5	45	0,95	6	4	0,003
1007	1,0	28,70	0,50	1,5	45	0,95	7	4	0,003
1008	1,0	28,70	0,50	1,5	45	0,95	8	4	0,003
1009	1,0	28,70	0,50	1,5	45	0,95	9	4	0,003
1010	1,0	28,70	0,50	1,5	45	0,95	10	4	0,003
1012	1,0	30,50	0,50	1,5	45	0,95	12	4	0,003
1016	1,0	32,50	0,50	1,5	50	0,95	16	4	0,003
1020	1,0	34,40	0,50	1,5	55	0,95	20	4	0,003
1208	1,2	28,70	0,60	1,8	45	1,15	8	4	0,004
1408	1,4	28,70	0,70	2,1	45	1,35	8	4	0,004
1506	1,5	28,70	0,75	2,3	45	1,45	6	4	0,005
1520	1,5	32,50	0,75	2,3	55	1,45	20	4	0,005
1608	1,6	28,70	0,80	2,4	45	1,55	8	4	0,005
1808	1,8	28,70	0,90	2,7	45	1,75	8	4	0,006
2004	2,0	26,80	1,00	3,0	45	1,95	4	4	0,006
2006	2,0	26,80	1,00	3,0	45	1,95	6	4	0,006
2008	2,0	26,80	1,00	3,0	45	1,95	8	4	0,006
2010	2,0	26,80 (W212)	1,00	3,0	45	1,95	10	4	0,006

Fortsetzung nächste Seite

VHM-Mini-Radiusfräser für die Hartbearbeitung

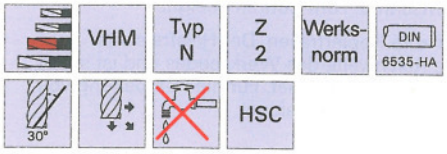
Fortsetzung

Bestell-Nr.	Ø d_1 mm	2403 format professional quality TiAlN	Radius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 52 HRC f_z mm
2012	2,0	26,80	1,00	3,0	50	1,95	12	4	0,006
2014	2,0	28,60	1,00	3,0	50	1,95	14	4	0,006
2016	2,0	28,60	1,00	3,0	50	1,95	16	4	0,006
2020	2,0	30,60	1,00	3,0	55	1,95	20	4	0,006
2030	2,0	35,10	1,00	3,0	70	1,95	30	4	0,006
3008	3,0	33,00	1,50	4,5	50	2,85	8	6	0,010
3010	3,0	33,00	1,50	4,5	50	2,85	10	6	0,010
3012	3,0	33,00	1,50	4,5	50	2,85	12	6	0,010
3016	3,0	39,80	1,50	4,5	55	2,85	16	6	0,010
3020	3,0	42,70	1,50	4,5	60	2,85	20	6	0,010
3025	3,0	42,70	1,50	4,5	65	2,85	25	6	0,010
3030	3,0	46,10	1,50	4,5	70	2,85	30	6	0,010
3035	3,0	50,70	1,50	4,5	80	2,85	35	6	0,010
4010	4,0	33,00	2,00	6,0	60	3,85	10	6	0,013
4012	4,0	33,00	2,00	6,0	60	3,85	12	6	0,013
4016	4,0	39,80	2,00	6,0	60	3,85	16	6	0,013
4020	4,0	42,70	2,00	6,0	65	3,85	20	6	0,013
4025	4,0	42,70	2,00	6,0	70	3,85	25	6	0,013
4030	4,0	46,10	2,00	6,0	70	3,85	30	6	0,013
4050	4,0	60,90	2,00	6,0	100	3,85	50	6	0,013
5016	5,0	39,80	2,50	7,5	60	4,85	16	6	0,016
5025	5,0	42,70	2,50	7,5	70	4,85	25	6	0,016
6020	6,0	42,70	3,00	9,0	80	5,85	20	6	0,019
6030	6,0	46,10	3,00	9,0	90	5,85	30	6	0,019
6040	6,0	50,70	3,00	9,0	100	5,85	40	6	0,019
6050	6,0	60,90 (W212)	3,00	9,0	110	5,85	50	6	0,019

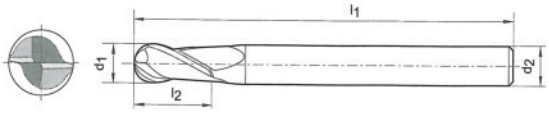
VHM-Radiusfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. **Für die HSC-Bearbeitung bis 62 HRC geeignet.**



format professional quality



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2414	150	150	88	66	66	66	66	66					

Bestell-Nr.	Ø d_1 = e8 mm	2414 format professional quality TiAlN	Radius r ± 0,02 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0100	1,0	29,10	0,50	2,5	50	6	0,002
0150	1,5	29,10	0,75	4,0	50	6	0,004
0200	2,0	26,40	1,00	5,0	50	6	0,007
0250	2,5	26,40	1,25	6,0	60	6	0,009
0300	3,0	26,40	1,50	8,0	60	6	0,011
0400	4,0	27,60	2,00	8,0	70	6	0,017
0500	5,0	28,50	2,50	10,0	80	6	0,021
0600	6,0	30,90 (W212)	3,00	12,0	90	6	0,027

Bestell-Nr.	Ø d_1 = e8 mm	2414 format professional quality TiAlN	Radius r ± 0,02 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0800	8,0	48,30	4,00	14,0	100	8	0,042
1000	10,0	77,10	5,00	18,0	100	10	0,054
1200	12,0	98,20	6,00	22,0	110	12	0,070
1400	14,0	163,50	7,00	26,0	110	16	0,082
1600	16,0	163,50	8,00	30,0	140	16	0,093
1800	18,0	178,00	9,00	34,0	140	18	0,107
2000	20,0	255,00 (W212)	10,00	38,0	160	20	0,119

VHM-Radiusfräser

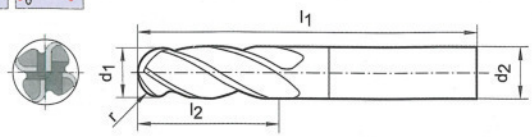
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier- und Schlichtfräsen sowie zum Besäumen und Umfangsfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Universelles Werkzeug. Für die **INOX-Bearbeitung** geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,05 x d_1 und ae = 0,1 x d_1.

VHM | Type N | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HA | 30°

GÜHRING



Fire

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2420	180	160	140	120					130	80	140		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2420 GÜHRING Fire	Radius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX) f_z mm
0400	4	23,00	2,0	11	57	6	0,025
0500	5	23,00	2,5	13	57	6	0,030
0600	6	23,00	3,0	13	57	6	0,030
0800	8	26,70	4,0	19	63	8	0,035
1000	10	35,80	5,0	22	72	10	0,040
1200	12	51,80	6,0	26	83	12	0,050
1400	14	66,60	7,0	26	83	14	0,060
1600	16	81,50	8,0	32	92	16	0,070
2000	20	133,50 (W221)	10,0	38	104	20	0,085

VHM-Kugelfräser

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

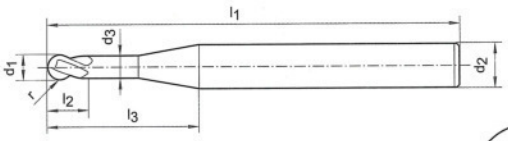
Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Für die Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen **bis 54 HRC** geeignet.

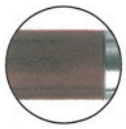
Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,05 x d_1 und ae = 0,1 x d_1.

VHM | Typ N | Z 2 | Werksnorm | DIN 6535-HA | 30°

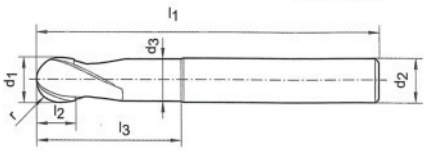
GÜHRING

Ø < 6 mm





Ø 6-12 mm



Signum

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2485	200	200	180	160	120	100			160	90	200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2485 GÜHRING Signum	Radius r ± 0,01 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 52 HRC f_z mm
0020	2	61,60	1,0	3,0	57	1,8	20	6	0,030
0030	3	61,60	1,5	3,5	57	2,8	20	6	0,040
0040	4	60,10	2,0	4,0	57	3,8	20	6	0,045
0060	6	60,10	3,0	6,0	57	5,6	20	6	0,050
0080	8	60,90	4,0	7,0	63	7,6	26	8	0,070
0100	10	74,90	5,0	8,0	72	9,6	30	10	0,100
0120	12	111,00 (W221)	6,0	10,0	83	11,5	35	12	0,120

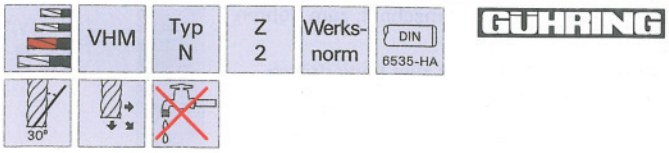
VHM-Kugelfräser

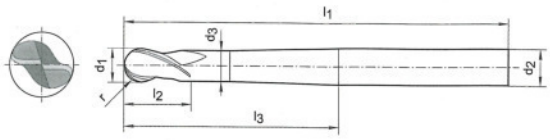
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

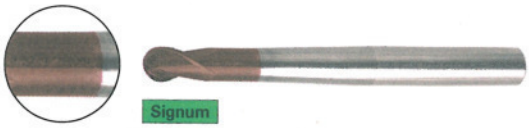
Wir empfehlen, diese Werkzeuge nur in Schrumpf- oder Hydrodehnspannfutter einzusetzen.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Universell einsetzbares Werkzeug. Für die Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen **bis 54 HRC** geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,05 x d_1 und ae = 0,1 x d_1.







Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2486	200	200	180	160	120	100			160	90	200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2486 GÜHRING Signum	Radius r ± 0,01 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Kegelwinkel Grad	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 52 HRC f_z mm
0020	2	81,60	1,0	3,0	80	1,8	40	2,9	6	0,030
0030	3	81,60	1,5	3,5	80	2,8	40	2,2	6	0,040
0040	4	79,00	2,0	4,0	80	3,8	40	1,4	6	0,045
0060	6	96,30	3,0	6,0	100	5,6	60	1,0	8	0,050
0080	8	116,00	4,0	7,0	120	7,6	75	0,8	10	0,070
0100	10	155,00	5,0	8,0	120	9,6	70	0,8	12	0,100
0120	12	266,50 (W221)	6,0	10,0	150	11,5	100	1,2	16	0,120

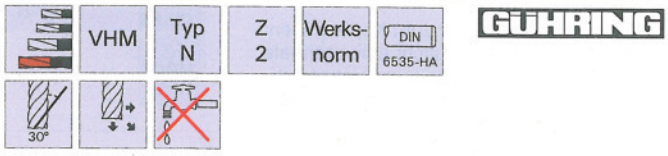
VHM-Kugelfräser

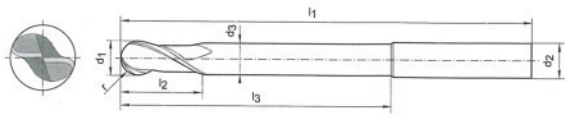
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

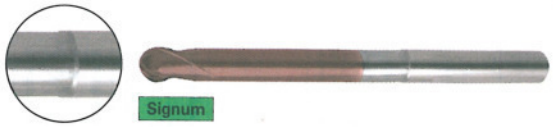
Wir empfehlen, diese Werkzeuge nur in Schrumpf- oder Hydrodehnspannfutter einzusetzen.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Universell einsetzbares Werkzeug. Für die Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen **bis 54 HRC** geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,05 x d_1 und ae = 0,1 x d_1.
Schrumpffutter finden Sie auf 3/89.







Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2488	200	200	180	160	120	100			160	90	200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2488 GÜHRING Signum	Radius r ± 0,01 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 42 HRC f_z mm
0060	6	65,80	3	6	80	1,8	45	6	0,050
0080	8	74,90	4	7	100	2,8	65	8	0,070
0100	10	123,50	5	8	120	3,8	80	10	0,100
0120	12	161,50 (W221)	6	10	120	5,6	75	12	0,120

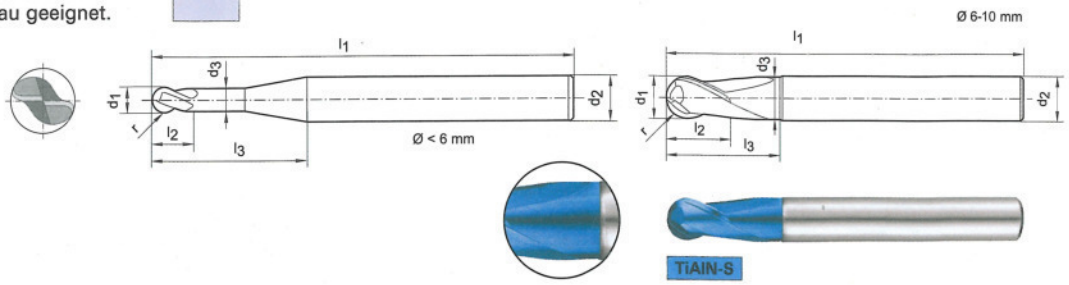
VHM-Kugelfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Die Standzeit erhöht sich bei MMS oder Luftkühlung. Das Werkzeug kann wahlweise mit geschwenkter oder gerader Spindel eingesetzt werden. Für die HSC-Bearbeitung **bis 70 HRC** geeignet.

VHM | Typ N | Z 2 | Werksnorm | DIN 6535-HA | 30° | HSC

format professional quality



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2422				229	229	190	190	190					

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2422 format professional quality TiAlN-S	Radius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Hartbearbeiten über 60 HRC f_z mm
2050	0,5	35,30	0,25	0,7	40	–	–	4	0,005
2100	1,0	35,80	0,50	1,5	50	0,95	3	6	0,022
2150	1,5	33,00	0,75	2,0	50	1,45	4	6	0,034
2200	2,0	33,00	1,00	2,5	50	1,95	5	6	0,046
2300	3,0	33,00 (W212)	1,50	4,0	60	2,85	10	6	0,069

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2422 format professional quality TiAlN-S	Radius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Hartbearbeiten über 60 HRC f_z mm
2400	4,0	33,00	2,00	5,0	60	3,85	10	6	0,093
2500	5,0	35,50	2,50	6,0	60	4,85	12	6	0,105
2600	6,0	35,50	3,00	7,0	60	5,85	15	6	0,107
2800	8,0	59,50	4,00	9,0	80	7,70	15	8	0,122
3000	10,0	98,30 (W212)	5,00	11,0	80	9,70	25	10	0,136

VHM-Kugelfräser für die Hartbearbeitung

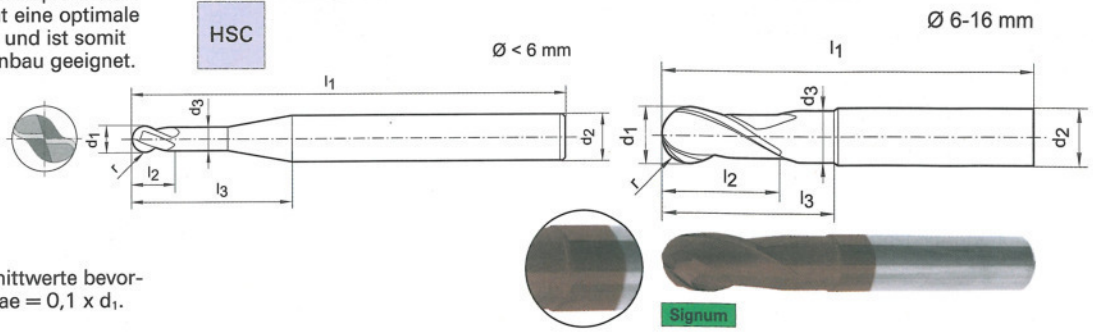
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Die Standzeit erhöht sich bei MMS oder Luftkühlung. Das Werkzeug kann wahlweise mit geschwenkter oder gerader Spindel eingesetzt werden. Für HSC-Bearbeitung **bis 62 HRC** geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,05 x d_1 und ae = 0,1 x d_1.

VHM | Typ H | Z 2 | Werksnorm | DIN 6535-HA | 30° | HSC

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2423				200	150	130	100	80			200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2423 GÜHRING Signum	Radius r ± 0,015 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0050	0,5	43,60	0,25	0,75	38	0,4	10	3	0,010
0080	0,8	43,60	0,40	1,20	38	0,7	10	3	0,012
0100	1,0	38,70	0,50	1,50	38	0,9	10	3	0,015
0150	1,5	38,70	0,75	2,25	38	1,4	10	3	0,020
0200	2,0	37,80	1,00	3,00	57	1,9	21	6	0,025
0300	3,0	38,70	1,50	5,00	57	2,7	21	6	0,030
0400	4,0	40,70 (W221)	2,00	6,00	57	3,7	21	6	0,035

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2423 GÜHRING Signum	Radius r ± 0,015 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0500	5,0	40,70	2,50	8,00	57	4,7	21	6	0,038
0600	6,0	41,10	3,00	9,00	57	5,7	21	6	0,040
0800	8,0	51,80	4,00	12,00	63	7,7	27	8	0,050
1000	10,0	70,00	5,00	15,00	72	9,5	32	10	0,070
1200	12,0	93,80	6,00	18,00	83	11,5	38	12	0,080
1600	16,0	159,00 (W221)	8,00	24,00	92	15,5	44	16	0,100

VHM-Kugelfräser für die Hartbearbeitung

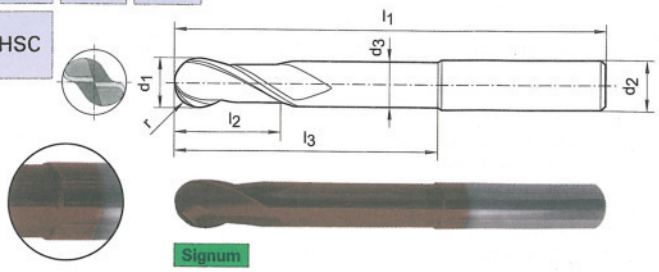
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Die Standzeit erhöht sich bei Minimalmengenschmierung oder Luftkühlung. Das Werkzeug kann wahlweise mit geschwenkter oder gerader Spindel eingesetzt werden. Für die HSC-Bearbeitung **bis 62 HRC** geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,05 x d_1 und ae = 0,1 x d_1.

VHM | Typ H | Z 2 | Werksnorm | DIN 6535-HA | 30° | HSC

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2426				200	150	130	100	80					

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2426 GÜHRING Signum	Radius r ± 0,015 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Hartbearbeiten über 60 HRC f_z mm
0300	3	63,40	1,5	5	75	2,7	39	6	0,030
0400	4	70,00	2,0	6	75	3,7	39	6	0,035
0500	5	74,10	2,5	8	75	4,7	39	6	0,038
0600	6	77,40	3,0	9	75	5,7	39	6	0,040
0800	8	95,50	4,0	12	100	7,7	64	8	0,050
1000	10	122,50	5,0	15	100	9,5	60	10	0,070
1200	12	184,50	6,0	18	150	11,5	105	12	0,080
1600	16	275,00 (W221)	8,0	24	150	15,5	102	16	0,100

VHM-Langlochfräser mit Eckradius

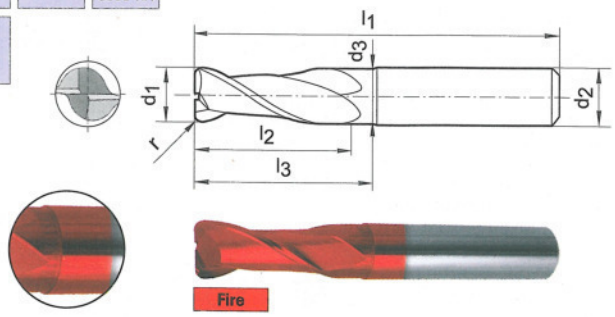
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Wir empfehlen, diese Werkzeuge nur in Schrumpf- oder Hydrodehnspannfutter einzusetzen.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier- und Nutenfräsen sowie für die universelle Bearbeitung mit Eckradius zur Verminderung von Kerbwirkungen am Werkstück – weniger Eckenverschleiß beim Nutenfräsen. Für die HSC-Bearbeitung geeignet.

VHM | Typ N | Z 2 | DIN 6527 | DIN 6535-HA | 30° | HSC

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2491	130	130	120	80	30				80	40	120	300	130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2491 GÜHRING Fire	Eckradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0605	6	20,20	0,5	10	57	5,7	21	6	0,024
0610	6	20,20	1,0	10	57	5,7	21	6	0,024
0805	8	27,20	0,5	16	63	7,7	27	8	0,032
0810	8	27,20	1,0	16	63	7,7	27	8	0,032
0815	8	27,20	1,5	16	63	7,7	27	8	0,032
0820	8	27,20	2,0	16	63	7,7	27	8	0,032
1005	10	40,70	0,5	19	72	9,5	32	10	0,038
1010	10	40,70	1,0	19	72	9,5	32	10	0,038
1015	10	40,70	1,5	19	72	9,5	32	10	0,038
1020	10	40,70 (W221)	2,0	19	72	9,5	32	10	0,038

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2491 GÜHRING Fire	Eckradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
1205	12	59,30	0,5	22	83	11,5	38	12	0,046
1210	12	59,30	1,0	22	83	11,5	38	12	0,046
1215	12	59,30	1,5	22	83	11,5	38	12	0,046
1220	12	59,30	2,0	22	83	11,5	38	12	0,046
1610	16	95,50	1,0	26	92	15,5	44	16	0,054
1620	16	95,50	2,0	26	92	15,5	44	16	0,054
2010	20	146,50	1,0	32	104	19,5	54	20	0,066
2015	20	146,50	1,5	32	104	19,5	54	20	0,066
2020	20	146,50 (W221)	2,0	32	104	19,5	54	20	0,066

VHM-Torusfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit verjüngtem Hals – siehe Maß l_3/l_4 (Freizone). Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Wir empfehlen, diese Werkzeuge nur in Schrumpf- oder Hydrodehnspannfutter einzusetzen.

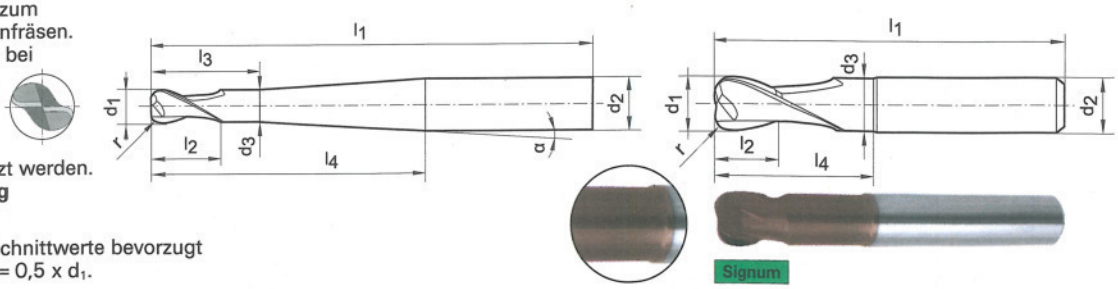
VHM | Typ N | Z 2 | Werksnorm | DIN 6535-HA | 30° | HSC

GÜHRING

α ~ 10-20° | Ø < 6 mm | Ø 6 - 12 mm

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier-, Zeilen- und Nutenfräsen. Die Standzeit erhöht sich bei MMS- oder Luftkühlung. Das Werkzeug kann wahlweise mit geschwenkter oder gerader Spindel eingesetzt werden. **Für die HSC-Bearbeitung bis 56 HRC empfohlen.**

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,1 x d_1 und ae = 0,5 x d_1.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2430	200	200	180	160	140	80			120	80	200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2430 GÜHRING Signum	Eckradius r ± 0,01 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Freizone l_4 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 52 HRC f_z mm
0200	2	57,60	0,5	3,0	57	1,8	6,2	20	6	0,020
0300	3	58,50	0,5	3,5	57	2,8	8,4	20	6	0,030
0400	4	54,30	1,0	4,0	57	3,8	9,4	20	6	0,035
0600	6	59,30	2,0	6,0	57	5,6	–	20	6	0,040
0800	8	68,30	2,0	7,0	63	7,6	–	25	8	0,050
1000	10	77,40	3,0	8,0	72	9,6	–	30	10	0,070
1200	12	117,00 (W221)	4,0	10,0	83	11,5	–	35	12	0,080

VHM-Torusfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit verjüngtem Hals – siehe Maß l_3/l_4 (Freizone). Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Wir empfehlen, diese Werkzeuge nur in Schrumpf- oder Hydrodehnspannfutter einzusetzen.

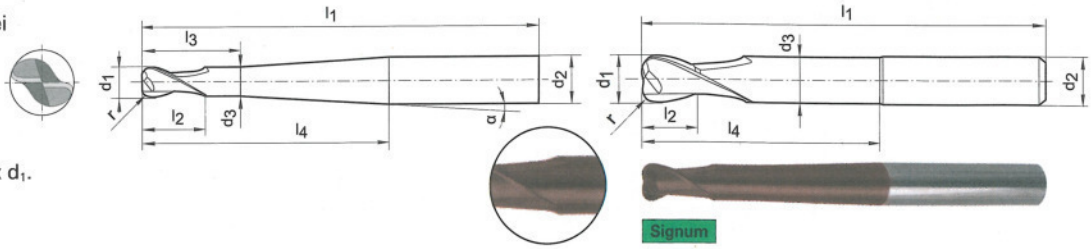
VHM | Typ N | Z 2 | DIN 6527 | DIN 6535-HA | 30° | HSC

GÜHRING

α ~ 10-20° | Ø < 6 mm | Ø 6 - 12 mm

Anwendung: Einsetzbar zum Kopier-, Zeilen- und Nutenfräsen. Die Standzeit erhöht sich bei MMS-oder Luftkühlung. Für die HSC-Bearbeitung **bis 56 HRC** geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,1 x d_1 und ae = 0,5 x d_1.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2432	200	200	180	160	140	80			120	80	200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2432 GÜHRING Signum	Eckradius r ± 0,01 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Freizone l_4 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 52 HRC f_z mm
0200	2	107,00	0,5	3,0	80	1,8	8	40	6	0,02
0300	3	93,80	0,5	3,5	80	2,8	12	40	6	0,03
0400	4	65,80	1,0	4,0	80	3,8	20	40	6	0,035
0600	6	98,00	2,0	6,0	100	5,6	25	60	8	0,04
0800	8	127,00	2,0	7,0	100	7,6	30	75	10	0,05
1000	10	149,00	3,0	8,0	120	9,6	30	70	12	0,07
1200	12	248,50 (W221)	4,0	10,0	160	11,5	30	100	16	0,08

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48-Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

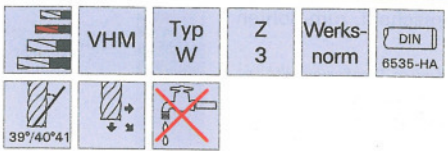
VHM-Ratiofräser für die Aluminiumbearbeitung

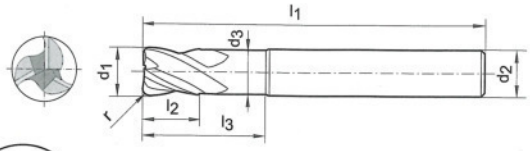
NEU

GÜHRING

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet, **nanopoliert.**

Anwendung: Einsetzbar zum Nuten, Schruppen und Schlichten in Aluminium und Aluminium-Legierungen. Vibrationsarm durch nanopolierte Schneiden mit Mikro-Stützfasen. Stirnschneiden mit Kreuzanschliff mit verstärkten Schneiden und mehr Spanraum für Bohr- und Rampoperationen.





blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2429											280	700	275

Bestell-Nr.	Ø d_1 = e8 mm	2429 GÜHRING blank	Eckradius r ± 0,01 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Al, Al- und Mg-Leg. f_z mm
0605	6	36,20	0,5	13,0	57	5,7	20	6	0,05
0610	6	36,20	1,0	13,0	57	5,7	20	6	0,05
0805	8	39,50	0,5	19,0	63	7,7	26	8	0,065
0810	8	39,50	1,0	19,0	63	7,7	26	8	0,065
1005	10	65,80	0,5	22,0	72	9,5	30	10	0,08
1010	10	65,80	1,0	22,0	72	9,5	30	10	0,08
1015	10	65,80	1,5	22,0	72	9,5	30	10	0,08
1210	12	95,50	1,0	26,0	83	11,5	36	12	0,12
1215	12	95,50	1,5	26,0	83	11,5	36	12	0,12
1220	12	95,50	2,0	26,0	83	11,5	36	12	0,12
1225	12	95,50	2,5	26,0	83	11,5	36	12	0,12
1230	12	95,50	3,0	26,0	83	11,5	36	12	0,12
1240	12	95,50	4,0	26,0	83	11,5	36	12	0,12
1610	16	162,00	1,0	32,0	92	15,5	42	16	0,15
1620	16	162,00	2,0	32,0	92	15,5	42	16	0,15
1625	16	162,00	2,5	32,0	92	15,5	42	16	0,15
1630	16	162,00	3,0	32,0	92	15,5	42	16	0,15
1640	16	162,00	4,0	32,0	92	15,5	42	16	0,15
2010	20	253,50	1,0	38,0	104	19,5	52	20	0,18
2020	20	253,50	2,0	38,0	104	19,5	52	20	0,18
2025	20	253,50	2,5	38,0	104	19,5	52	20	0,18
2030	20	253,50	3,0	38,0	104	19,5	52	20	0,18
2040	20	253,50	4,0	38,0	104	19,5	52	20	0,18

(W221)

VHM-Torusfräser für die Hartbearbeitung

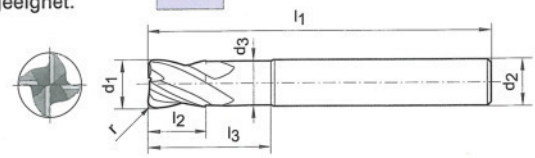
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

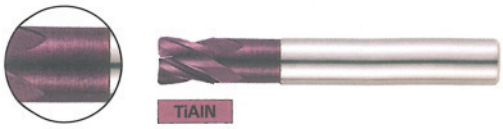
Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen. Mit Eckradius zur Verminderung von Kerbwirkungen am Werkstück. Für die **HSC-Bearbeitung bis 62 HRC** geeignet.

VHM | Typ N | Z 4 | Werksnorm | DIN 6535-HA | 30° | HSC

format professional quality

Ø 6-10 mm





Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2436	133	133	82	82	82	55	50	25					

Bestell-Nr.	Ø d_1 mm	2436 format TiAlN	Eckradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Halsø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaftø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0300	3	29,80	0,30	4,0	50	2,8	7	6	0,003
0400	4	29,80	0,40	5,0	50	3,7	9	6	0,004
0500	5	29,80 (W212)	0,50	6,0	50	4,6	12	6	0,005

Bestell-Nr.	Ø d_1 mm	2436 format TiAlN	Eckradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Halsø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaftø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0600	6	29,80	0,60	7,0	55	5,6	14	6	0,006
0800	8	38,20	0,80	10,0	60	7,4	18	8	0,008
1000	10	56,50 (W212)	1,00	12,0	70	9,4	25	10	0,009

VHM-Schaftfräser mit Eckradius

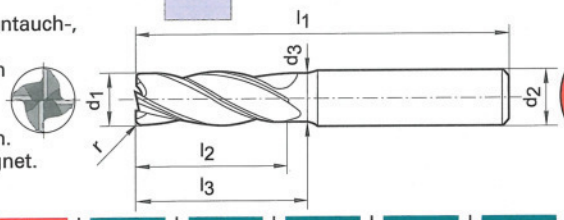
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Wir empfehlen, diese Werkzeuge nur in Schrumpf- oder Hydrodehnspannfutter einzusetzen.

Anwendung: Einsetzbar zum Eintauch-, Nuten- und Umrissfräsen mit Eckradius zur Verminderung von Kerbwirkungen am Werkstück – weniger Eckenverschleiß beim Eintauch- und Nutenfräsen. Für die **HSC-Bearbeitung** geeignet.

VHM | Typ N | Z 4 | DIN 6527 | DIN 6535-HA | 30° | HSC

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2492	130	130	120	80	30				80	40	120	300	130

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2492 GÜHRING Fire	Eckradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Halsø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaftø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0605	6	27,20	0,5	13	57	5,7	21	6	0,024
0610	6	27,20	1,0	13	57	5,7	21	6	0,024
0805	8	37,80	0,5	19	63	7,7	27	8	0,032
0810	8	37,80	1,0	19	63	7,7	27	8	0,032
0815	8	37,80	1,5	19	63	7,7	27	8	0,032
0820	8	37,80	2,0	19	63	7,7	27	8	0,032
1005	10	56,00	0,5	22	72	9,5	32	10	0,038
1010	10	56,00	1,0	22	72	9,5	32	10	0,038
1015	10	56,00	1,5	22	72	9,5	32	10	0,038
1020	10	56,00	2,0	22	72	9,5	32	10	0,038
1205	12	71,60	0,5	26	83	11,5	38	12	0,046
1210	12	71,60	1,0	26	83	11,5	38	12	0,046
1215	12	71,60	1,5	26	83	11,5	38	12	0,046
1220	12	71,60	2,0	26	83	11,5	38	12	0,046
1610	16	119,50	1,0	32	92	15,5	44	16	0,054
1615	16	119,50	1,5	32	92	15,5	44	16	0,054
1620	16	119,50	2,0	32	92	15,5	44	16	0,054
2010	20	178,00	1,0	38	104	19,5	54	20	0,066
2015	20	178,00	1,5	38	104	19,5	54	20	0,066
2020	20	178,00 (W221)	2,0	38	104	19,5	54	20	0,066

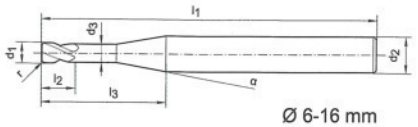
VHM-Torusfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

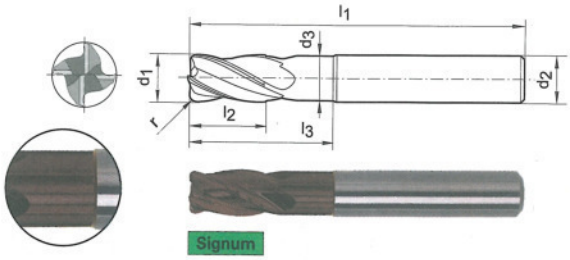
Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Die Standzeit erhöht sich bei MMS- oder Luftkühlung. Das Werkzeug kann wahlweise mit geschwenkter oder gerader Spindel eingesetzt werden. Für die Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen **bis 62 HRC** geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,1 x d_1 und ae = 0,5 x d_1.

VHM | Typ H | Z 4 | Werks-norm | DIN 6535-HA | GÜHRING | 30°



Ø 6-16 mm



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2434		200	180	160	120	100	80	80			200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2434 GÜHRING Signum	Eckradius r ± 0,02 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0305	3	41,10	0,5	5	57	2,7	21	6	0,030
0405	4	41,10	0,5	6	57	3,7	21	6	0,035
0505	5	41,10	0,5	8	57	4,7	21	6	0,038
0610	6	44,50	1,0	9	57	5,7	21	6	0,040
0810	8	56,00	1,0	12	63	7,7	27	8	0,050
1015	10	75,80	1,5	15	72	9,5	32	10	0,070
1215	12	103,00	1,5	18	83	11,5	38	12	0,080
1620	16	169,50 (W221)	2,0	24	92	15,5	44	16	0,100

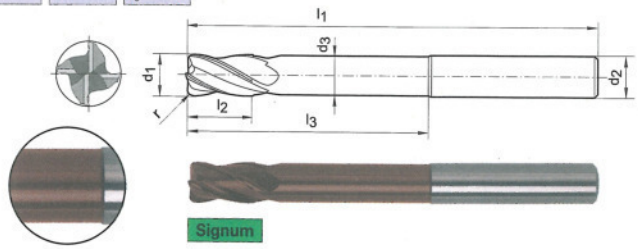
VHM-Torusfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Kopierfräsen. Der Halsfreischliff ermöglicht eine optimale Reichweite des Werkzeuges und ist somit für Anwendungen im Formenbau geeignet. Die Standzeit erhöht sich bei MMS- oder Luftkühlung. Das Werkzeug kann wahlweise mit geschwenkter oder gerader Spindel eingesetzt werden. Für die Bearbeitung von gehärteten Werkstoffen **bis 62 HRC** geeignet.

Hinweis: Kopierfräsen; Schnittwerte bevorzugt bei ap = 0,1 x d_1 und ae = 0,5 x d_1.

VHM | Typ H | Z 4 | Werks-norm | DIN 6535-HA | GÜHRING | 30°



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2435		200	180	160	120	100	80	80			200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2435 GÜHRING Signum	Eckradius r ± 0,02 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0610	6	84,00	1,0	9	75	5,7	39	6	0,040
0810	8	99,60	1,0	12	100	7,7	64	8	0,050
1015	10	128,50	1,5	15	100	9,5	60	10	0,070
1215	12	192,50	1,5	18	150	11,5	105	12	0,080
1620	16	299,50 (W221)	2,0	24	150	15,5	102	16	0,100

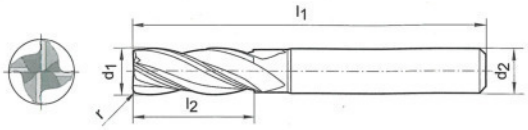
VHM-Torusfräser für die Hartbearbeitung

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen. Mit Eckradius zur Verminderung von Kerbwirkungen am Werkstück. Für die HSC-Bearbeitung **bis 70 HRC** geeignet.

VHM | Typ N | Z 4 | Werks-norm | DIN 6535-HA | 30° | HSC

format professional quality



TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2437	80	80	52	52	52	32	32	32					

Bestell-Nr.	Ø d_1 = e8 mm	2437 format TiAlN	Eckradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 60 HRC f_z mm
0300	3	37,60	0,3	12	50	6	0,002
0400	4	37,60	0,3	15	50	6	0,003
0500	5	37,60	0,3	20	60	6	0,005
0602	6	37,60	0,5	20	60	6	0,007
0800	8	48,10	0,3	25	70	8	0,010
0802	8	48,10	0,5	25	70	8	0,010
1002	10	71,20	0,5	30	90	10	0,012
1202	12	97,60	0,5	30	90	12	0,012
2006	20	305,00	1,5	55	110	20	0,012
2008	20	305,00 (W212)	2,0	55	110	20	0,012

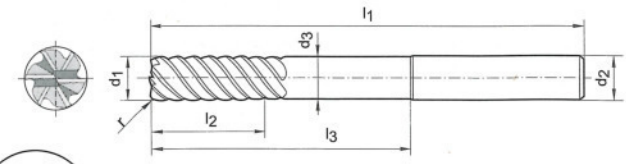
VHM-Torusfräser für die Hartbearbeitung

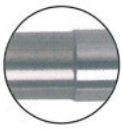
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten. **Für große Frästiefen bis zu 3 x D.** Durch den Halsfreischliff und den Eckradius mit langer Reichweite optimal im Formen- und Gesenkbau verwendbar. Durch die extrem hohe Drallsteigung sowie den verstärkten Kern entsteht ein besonders ruhiger Lauf und somit eine geringe Formabweichung sowie eine sehr gute Oberfläche am Werkstück. Für die HSC-Bearbeitung **bis 62 HRC** geeignet.

VHM | Typ H | Z 6 | Werks-norm | DIN 6535-HA | 55° | HSC

GÜHRING





Signum

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2388					55	45	40	40			200		

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2388 GÜHRING Signum	Eckradius r mm	Schneiden-länge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 56 HRC f_z mm
0600	6	43,60	0,5	13	75	5,7	39	6	0,024
0800	8	48,60	0,5	19	100	7,7	64	8	0,032
1000	10	86,40	0,5	22	100	9,5	60	10	0,038
1200	12	121,00	1,0	26	150	11,5	105	12	0,046
1600	16	215,50 (W221)	1,0	32	150	15,5	102	16	0,054

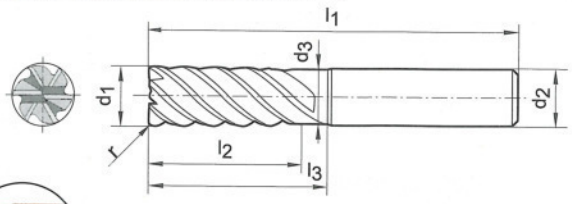
VHM-Mehrzahnschaftfräser mit Eckradius für die Hartbearbeitung

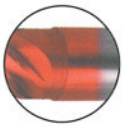
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Umfangsfräsen, Besäumen und Feinstschlichten, mit Eckradius zur Verminderung von Kerbwirkungen am Werkstück – weniger Eckenverschleiß beim Eintauch- und Nutenfräsen. Durch die 45°-Spirale entsteht ein weicher, schälender Schnitt und somit eine hohe Oberflächenqualität. Eine Gratbildung an den Schneidkanten wird vermieden. **Für die HSC-Bearbeitung geeignet.**

VHM | Typ N | Z 6–8 | DIN 6527 | DIN 6535-HA | 45° | HSC

GÜHRING





Fire

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2493	170	170	140	100	55				120	105	200	900	220

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2493 GÜHRING Fire	Eckradius r mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Hals-Ø d_3 mm	Freizone l_3 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Zähnezahl	Gusseisenwerkstoffe f_z mm
0605	6	42,80	0,5	13	57	5,7	21	6	6	0,029
0610	6	42,80	1,0	13	57	5,7	21	6	6	0,029
0805	8	55,10	0,5	19	63	7,7	27	8	6	0,042
0810	8	57,60	1,0	19	63	7,7	27	8	6	0,042
0815	8	57,60	1,5	19	63	7,7	27	8	6	0,042
0820	8	57,60	2,0	19	63	7,7	27	8	6	0,042
1005	10	84,00	0,5	22	72	9,5	32	10	6	0,053
1010	10	82,30	1,0	22	72	9,5	32	10	6	0,053
1015	10	86,40	1,5	22	72	9,5	32	10	6	0,053
1020	10	84,00	2,0	22	72	9,5	32	10	6	0,053
1205	12	116,00	0,5	26	83	11,5	38	12	6	0,063
1210	12	116,00	1,0	26	83	11,5	38	12	6	0,063
1215	12	116,00	1,5	26	83	11,5	38	12	6	0,063
1220	12	113,00	2,0	26	83	11,5	38	12	6	0,063
1610	16	194,00	1,0	32	92	15,5	44	16	6	0,079
1615	16	199,00	1,5	32	92	15,5	44	16	6	0,079
1620	16	194,00	2,0	32	92	15,5	44	16	6	0,079
2010	20	270,00	1,0	38	104	19,5	54	20	8	0,097
2015	20	270,00	1,5	38	104	19,5	54	20	8	0,097
2020	20	276,50 (W221)	2,0	38	104	19,5	54	20	8	0,097

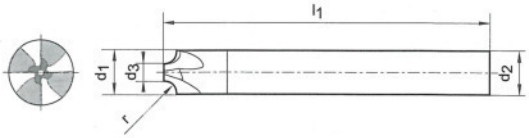
VHM-Viertelkreisfräser (Konkavfräser)

Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Abrunden und Entgraten von Kanten und Konturen.

VHM | Typ N | Z 4 | Werksnorm | DIN 6535-HA

format professional quality



TiAlN

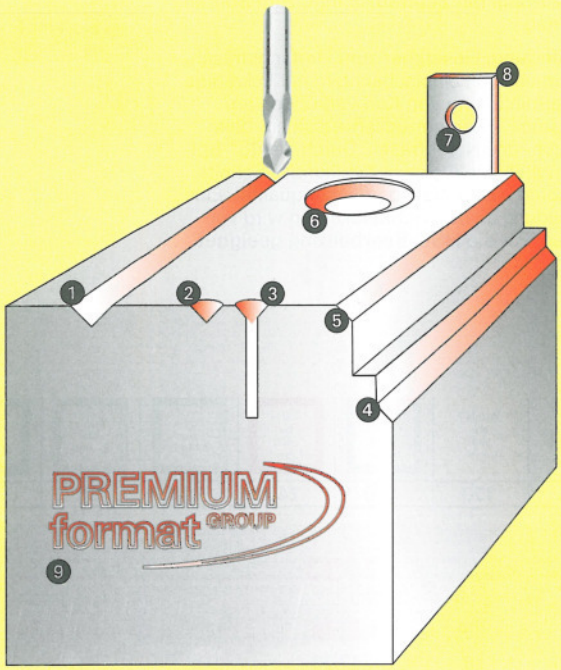
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2451	100	90	70	90	90				60	45	90	500	190

Bestell-Nr.	r = H11 mm	2451 format TiAlN	größter Ø d_1 mm	kleinster Ø d_3 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Stähle bis 52 HRC f_z mm
0050	0,5	77,80	10	9	75	10	0,04
0100	1,0	77,80	10	8	75	10	0,04
0150	1,5	77,80	10	7	75	10	0,05
0200	2,0	77,80 (W212)	10	6	75	10	0,05

Bestell-Nr.	r = H11 mm	2451 format TiAlN	größter Ø d_1 mm	kleinster Ø d_3 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Stähle bis 52 HRC f_z mm
0250	2,5	80,40	10	5	75	10	0,06
0300	3,0	80,40	10	4	75	10	0,06
0400	4,0	88,90	12	4	75	12	0,07
0500	5,0	126,50 (W212)	16	6	75	16	0,08

Multifunktionswerkzeug

1 V-Nutfräsen	90°	120°	
2 Anbohren	90°	120°	
3 Fasen	60°	90°	120°
4 Konturfräsen	60°	90°	120°
5 Konturfräsen	60°	90°	120°
6 Zirkularfräsen	90°	120°	
7 Bohren	90°	120°	
8 Konturfräsen	90°	120°	
9 Gravieren	60°		



Multifunktionswerkzeug

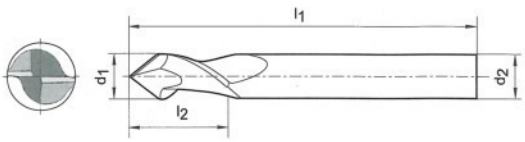
Ausführung: Mit Zentrumschnitt, zum Bohren geeignet.

Anwendung: Einsetzbar zum Fasen von Kanten, und Gravieren von Konturfräsen sowie zum allgemeinen Fräsen.

VHM | Typ N | Z 2 | Werks-norm | DIN 6535-HA

format professional quality

30°



2442 blank — 60°

2440 blank — 90°

2446 blank — 120°

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2442	75	60	35						35	30	35	120	
2440	75	60	35						35	30	35	120	
2446	75	60	35						35	30	35	120	

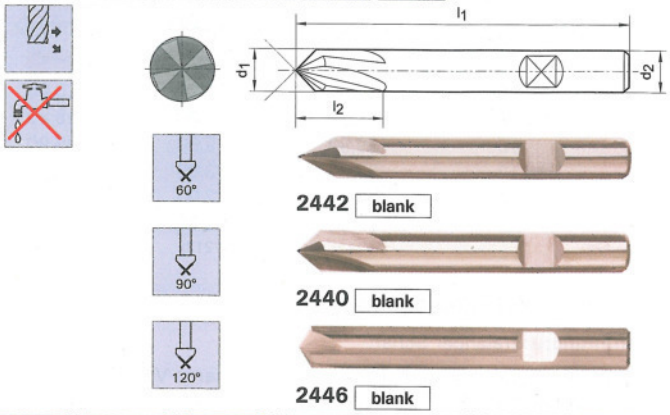
Bestell-Nr.	Ø d_1 = h10 mm	2442 format blank	2440 format blank	2446 format blank	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0030	3	41,40	32,60	32,60	6	50	4	0,006
0040	4	42,30	33,70	33,70	8	50	4	0,008
0050	5	44,40	35,90	35,90	10	50	6	0,009
0060	6	54,40	43,40	43,40	12	60	8	0,013
0080	8	76,20	61,30	61,30	16	70	10	0,020
0100	10	98,00	78,30	78,30	18	70	12	0,025
0120	12	99,40	80,40	80,40	20	70	12	0,040
0160	16	137,00	111,00	111,00	26	80	16	0,052
0200	20	238,00 (W210)	191,50 (W210)	191,50 (W210)	32	100	20	0,062

VHM-NC-Entgratfräser

Ausführung: Ähnlich DIN 6527.

Anwendung: Zum Entgraten und Fasen. Für die Konturenbearbeitung bestens geeignet.

VHM | Typ N | Z 4 | Werks-norm | DIN 6535-HB | format professional quality



2442 blank 60°

2440 blank 90°

2446 blank 120°

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2440	75	60	35						35	30	35	120	
2442	75	60	35						35	30	35	120	
2446	75	60	35						35	30	35	120	

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h11 mm	2442 format blank	2440 format blank	2446 format blank	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1000 N/mm² f_z mm
0400	4*	19,90	19,90	19,90	8	54	4	0,010
0600	6	19,90	19,90	19,90	10	57	6	0,014
0800	8	25,30	25,30	25,30	12	63	8	0,020
1000	10	35,40	35,40	35,40	14	72	10	0,025
1200	12	50,60	50,60	50,60	16	83	12	0,040
1600	16	101,50	101,50	101,50	18	92	16	0,050
2000	20	149,00 (W210)	149,00 (W210)	149,00 (W210)	20	104	20	0,060

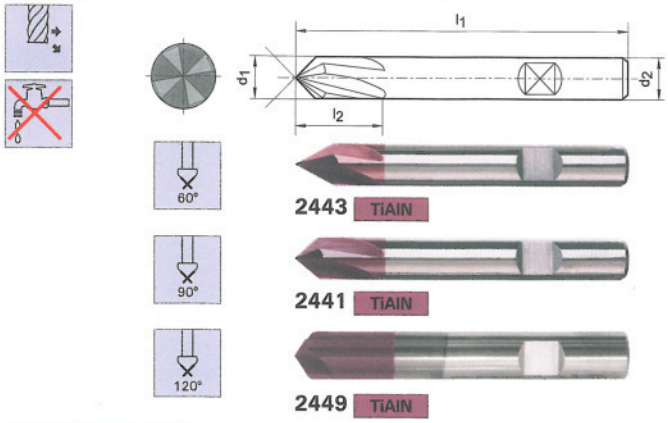
* Ø 4 mm mit Schaft HA DIN 6535

VHM-NC-Entgratfräser

Ausführung: Ähnlich DIN 6527.

Anwendung: Zum Entgraten und Fasen. Für die Konturenbearbeitung bestens geeignet.

VHM | Typ N | Z 4 | Werks-norm | DIN 6535-HB | format professional quality



2443 TiAlN 60°

2441 TiAlN 90°

2449 TiAlN 120°

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2441	90	70	40						40	35	40	145	
2443	90	70	40						40	35	40	145	
2449	90	70	40						40	35	40	145	

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h11 mm	2443 format TiAlN	2441 format TiAlN	2449 format TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1400 N/mm² f_z mm
0400	4*	23,20 (W212)	23,20 (W212)	23,20 (W212)	8	54	4	0,008

* Ø 4 mm mit Schaft HA DIN 6535

Fortsetzung nächste Seite

VHM-NC-Entgratfräser

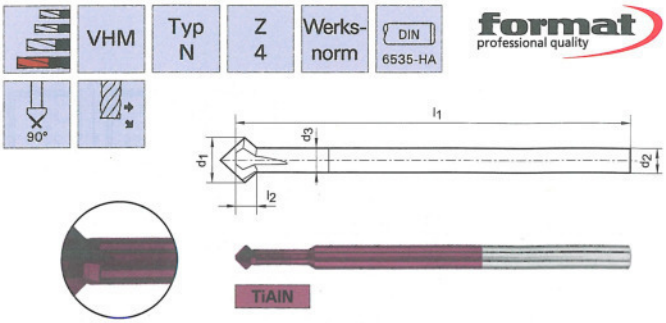
Fortsetzung

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h11 mm	2443 format professional quality TiAlN	2441 format professional quality TiAlN	2449 format professional quality TiAlN	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 1400 N/mm² f_z mm
0600	6	25,40	25,40	25,40	10	57	6	0,013
0800	8	29,20	29,20	29,20	12	63	8	0,020
1000	10	39,90	39,90	39,90	14	72	10	0,025
1200	12	63,80	63,80	63,80	16	83	12	0,040
1600	16	112,00	112,00	130,00	18	92	16	0,050
2000	20	160,50 (W212)	160,50 (W212)	186,00 (W212)	20	104	20	0,060

Vor- und Rückwärtsentgrater

Ausführung: Extralanger Schaft.

Anwendung: Einsetzbar zum linearen und zirkularen Vor- und Rückwärtsentgraten oder Anfasen. Geeignet auch für Konturarbeiten.



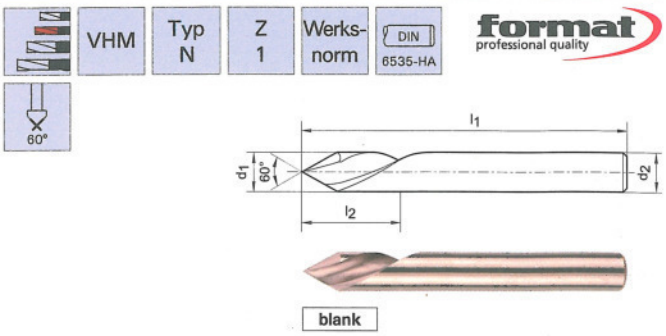
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2444	90	80	60						50	40	60	230	150

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h8 mm	2444 format professional quality TiAlN	Hals-Ø d_3 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 = h6 mm	Stähle bis 850 N/mm² f_z mm
0040	4	55,20	2,2	0,5	75	4	0,010
0060	6	61,20	3,9	0,5	100	6	0,014
0080	8	79,60	–	0,5	100	6	0,018
0100	10	98,00	–	0,5	100	6	0,022
0120	12	110,00 (W212)	–	0,5	100	6	0,026

VHM-Gravierfräser

Ausführung: Mit Hinterschliff, Fräsbreite (Schriftbreite) 0,1 mm.

Anwendung: Einsetzbar zum gratfreien Gravieren von Konturen.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2444	◐	◐										●	●

Bestell-Nr.	Ø d_1 = h11 mm	2444 format professional quality blank	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm
0300	3	26,50	15	38	3
0400	4	29,50	15	50	4
0600	6	38,90 (W210)	15	50	6

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48-Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

HSS-E Metallkreissägeblatt für GF Sägen

Ausführung: Gehärtet und mehrfach angelassen auf **65–66 HRC.** Mit Bund, ohne Nebenlöcher. Zahnform: BW.

Anwendung: Auf tragbaren GF Rohrsägen einsetzbar. Zum Schneiden von Baustählen, unlegiertem Werkzeugstahl, Chrom- und Edelstahl. Die Sägeblätter sind mehrfach nachschärfbar.

HSS-E DMo5

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2654	●								●				

Bestell-Nr.	Ø x Breite x Bohrung mm	2654 format blank	für Wandstärken mm	Zähnezahl BW	Zahnteilung T mm
0001	63 x 1,6 x 16	36,20	2,5–5,5	44	4,5
0004	63 x 1,6 x 16	36,20	1,2–2,5	64	3,1
0007	68 x 1,6 x 16	36,20	2,5–7,0	44	4,9
0010	68 x 1,6 x 16	38,90	1,5–4,0	64	3,3
0013	68 x 1,6 x 16	38,90	1,0–2,5	84	2,6
0016	80 x 1,8 x 16	48,90	ab 2,5	64	3,9
0019	80 x 1,8 x 16	48,90 (W242)	1,2–2,5	80	3,1

HSS-Metallkreissägeblatt

Ausführung: Keilnuten-Herstellungsgenauigkeit nach DIN 1840, hohl geschliffen.
Blank, gehärtet und mehrfach angelassen auf **63–65 HRC** – nach Herstellervorgaben mit oder ohne Bund – feinst geschliffen. Ohne Nebenlöcher.

HSS DMo5 | DIN 1837 | DIN 1838

KTS Sägetechnik

2655 blank

DIN 1837 A – Winkelzahn, fein gezahnt.

Anwendung: Für dünnwandige Werkstoffe und geringe Schnitttiefen. Zur Bearbeitung von kurzspanenden Werkstoffen.

2656 blank

DIN 1838 B – Bogenzahn, grob gezahnt.

Anwendung: Für dickwandige Werkstoffe und größere Schnitttiefen.

2657 blank

DIN 1838 C – Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider, grob gezahnt.

Anwendung: Durch Spanteilung hohe Zerspanungsleistung möglich. Für dickwandige Werkstoffe und mittlere bis große Schnitttiefen.

Zahnform: **Winkelzahn A** blank

Zahnform: **Bogenzahn B** blank

Zahnform: **Bogenzahn C** blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2655	●												
2656	●												
2657	●												

Bestell-Nr.	Ø j15 mm	2655 KTS Sägetechnik blank Form A	2656 KTS Sägetechnik blank Form B	2657 KTS Sägetechnik blank Form C	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl Form A	Zähnezahl Form B	Zähnezahl Form C
0001	20	13,50	–	–	0,20	5	80	–	–
0004	20	13,50	–	–	0,25	5	64	–	–
0007	20	12,30	–	–	0,30	5	64	–	–
0010	20	12,30	–	–	0,40	5	64	–	–
0013	20	11,60	–	–	0,50	5	48	–	–
0016	20	11,60	–	–	0,60	5	48	–	–
0019	20	11,60	–	–	0,80	5	48	–	–
0022	20	11,60	–	–	1,00	5	40	–	–
0025	20	13,10	–	–	1,20	5	40	–	–
0028	20	14,40	–	–	1,60	5	40	–	–
0031	20	14,80	–	–	2,00	5	32	–	–
		(W240)	(W240)	(W240)					

HM auf Anfrage lieferbar.

Fortsetzung nächste Seite

HSS-Metallkreissägeblatt

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Ø j15 mm	2655 KTS Sägetechnik blank Form A	2656 KTS Sägetechnik blank Form B	2657 KTS Sägetechnik blank Form C	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl Form A	Zähnezahl Form B	Zähnezahl Form C
0034	20	15,60	–	–	2,50	5	32	–	–
0037	20	17,00	–	–	3,00	5	32	–	–
0040	20	20,50 ◊	–	–	4,00	5	24	–	–
0043	20	23,90 ◊	–	–	5,00	5	24	–	–
0046	20	28,00 ◊	–	–	6,00	5	24	–	–
0049	25	14,00 ◊	–	–	0,20	8	80	–	–
0052	25	14,00 ◊	–	–	0,25	8	80	–	–
0055	25	13,00	–	–	0,30	8	80	–	–
0058	25	13,00	–	–	0,40	8	64	–	–
0061	25	12,45	–	–	0,50	8	64	–	–
0064	25	12,45	–	–	0,60	8	64	–	–
0067	25	12,45 ◊	–	–	0,80	8	48	–	–
0070	25	12,45	–	–	1,00	8	48	–	–
0073	25	13,70	–	–	1,20	8	48	–	–
0076	25	14,60 ◊	–	–	1,60	8	40	–	–
0079	25	15,60	–	–	2,00	8	40	–	–
0082	25	16,85	–	–	2,50	8	40	–	–
0085	25	18,95	–	–	3,00	8	32	–	–
0088	25	22,60 ◊	–	–	4,00	8	32	–	–
0091	25	26,30 ◊	–	–	5,00	8	32	–	–
0094	25	29,90 ◊	–	–	6,00	8	24	–	–
0097	32	14,85 ◊	–	–	0,20	8	100	–	–
0100	32	14,85	–	–	0,25	8	100	–	–
0103	32	13,50	–	–	0,30	8	80	–	–
0106	32	13,50	–	–	0,40	8	80	–	–
0109	32	13,00	–	–	0,50	8	80	–	–
0112	32	13,00	–	–	0,60	8	64	–	–
0115	32	13,00	–	–	0,80	8	64	–	–
0118	32	13,00	–	–	1,00	8	64	–	–
0121	32	14,45 ◊	–	–	1,20	8	48	–	–
0124	32	15,05	–	–	1,60	8	48	–	–
0127	32	16,35	–	–	2,00	8	48	–	–
0130	32	18,30	–	–	2,50	8	40	–	–
0133	32	20,60	–	–	3,00	8	40	–	–
0136	32	24,70 ◊	–	–	4,00	8	40	–	–
0139	32	29,50	–	–	5,00	8	32	–	–
0142	32	31,60 ◊	–	–	6,00	8	32	–	–
0145	40	16,25	–	–	0,20	10	128	–	–
0148	40	16,25 ◊	–	–	0,25	10	100	–	–
0151	40	15,55	–	–	0,30	10	100	–	–
0154	40	15,55	–	–	0,40	10	100	–	–
0157	40	14,50	–	–	0,50	10	80	–	–
0160	40	14,50 ◊	–	–	0,60	10	80	–	–
0163	40	14,50	–	–	0,80	10	80	–	–
0166	40	14,50	–	–	1,00	10	64	–	–
0169	40	14,85	–	–	1,20	10	64	–	–
0172	40	16,00	–	–	1,60	10	64	–	–
0175	40	17,30	–	–	2,00	10	48	–	–
0178	40	19,25	–	–	2,50	10	48	–	–
0181	40	22,90	–	–	3,00	10	48	–	–
0184	40	27,30	–	–	4,00	10	40	–	–
0187	40	33,90	–	–	5,00	10	40	–	–
0190	40	37,40 ◊	–	–	6,00	10	40	–	–
0193	50	19,05	–	–	0,20	13	128	–	–
0196	50	19,05	–	–	0,25	13	128	–	–
0199	50	17,35	–	–	0,30	13	128	–	–
0202	50	17,35	–	–	0,40	13	100	–	–
0205	50	16,30	16,30	–	0,50	13	100	48	–
0208	50	16,30	16,30	–	0,60	13	100	48	–
0211	50	16,30	16,30	–	0,80	13	80	40	–
0214	50	16,30	16,30	21,20	1,00	13	80	40	40
0217	50	16,30	16,30	25,30	1,20	13	80	40	40
0220	50	17,85	17,85	22,70	1,60	13	64	32	32
0223	50	19,20	19,20	23,60 ◊	2,00	13	64	32	32
0226	50	20,70 ◊	20,70	25,50	2,50	13	64	32	32
HM auf Anfrage lieferbar.		(W240)	(W240)	(W240)					

Fortsetzung nächste Seite

HSS-Metallkreissägeblatt

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Ø j15 mm	2655 KTS Sägetechnik blank Form A	2656 KTS Sägetechnik blank Form B	2657 KTS Sägetechnik blank Form C	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl Form A	Zähnezahl Form B	Zähnezahl Form C
0229	50	23,90 ◊	24,10 ◊	26,30 ◊	3,00	13	48	24	24
0232	50	28,00 ◊	28,00 ◊	40,10 ◊	4,00	13	48	24	24
0235	50	36,80	36,80 ◊	49,70 ◊	5,00	13	48	24	24
0238	50	41,80 ◊	41,90 ◊	54,30 ◊	6,00	13	40	20	20
0241	63	21,00	–	–	0,25	16	160	–	–
0244	63	19,85	–	–	0,30	16	128	–	–
0247	63	19,85	–	–	0,40	16	128	–	–
0250	63	19,05	19,05	–	0,50	16	128	64	–
0253	63	19,05	19,05	–	0,60	16	100	48	–
0256	63	19,05	19,05	–	0,80	16	100	48	–
0259	63	19,05	19,05	23,90	1,00	16	100	48	48
0262	63	18,50	18,50	23,00	1,20	16	80	40	40
0265	63	20,70	20,70	26,20	1,60	16	80	40	40
0268	63	22,30	22,30	27,00 ◊	2,00	16	80	40	40
0271	63	23,60	23,60	33,90 ◊	2,50	16	64	32	32
0274	63	25,90	25,90	31,10	3,00	16	64	32	32
0277	63	32,90	32,90 ◊	47,40	4,00	16	64	32	32
0280	63	41,50	41,50 ◊	56,80 ◊	5,00	16	48	24	24
0283	63	46,50 ◊	46,50 ◊	63,30 ◊	6,00	16	48	24	24
0286	80	23,40	–	–	0,30	22	160	–	–
0289	80	23,40	–	–	0,40	22	160	–	–
0292	80	22,60	22,60 ◊	–	0,50	22	128	64	–
0295	80	22,60	22,60 ◊	–	0,60	22	128	64	–
0298	80	22,60	22,60	–	0,80	22	128	64	–
0301	80	22,60	22,60	27,80	1,00	22	100	48	48
0304	80	21,90	21,90	28,50	1,20	22	100	48	48
0307	80	24,50	23,30	29,00	1,60	22	100	48	48
0310	80	25,60	25,60	30,00	2,00	22	80	40	40
0313	80	30,60	30,60	42,50 ◊	2,50	22	80	40	40
0316	80	33,30	33,30	40,00 ◊	3,00	22	80	40	40
0319	80	40,80	40,80	48,20	4,00	22	64	32	32
0322	80	50,20	50,20 ◊	56,60	5,00	22	64	32	32
0325	80	56,30 ◊	56,30 ◊	74,90 ◊	6,00	22	64	32	32
0328	100	26,50	26,50	–	0,50	22	160	80	–
0331	100	26,50	26,50	–	0,60	22	160	80	–
0334	100	26,50	26,50	–	0,80	22	128	64	–
0337	100	25,60	26,50	30,60	1,00	22	128	64	64
0340	100	25,60	25,60	34,70 ◊	1,20	22	128	64	64
0343	100	31,00	31,00	36,90 ◊	1,60	22	100	48	48
0346	100	34,20	34,20	38,40	2,00	22	100	48	48
0349	100	38,40 ◊	38,40 ◊	41,30 ◊	2,50	22	100	48	48
0352	100	41,50	41,50	45,20 ◊	3,00	22	80	40	40
0355	100	63,00 ◊	56,30	72,30 ◊	4,00	22	80	40	40
0358	100	73,60 ◊	63,00	80,80 ◊	5,00	22	80	40	40
0361	100	73,60	73,60 ◊	92,90 ◊	6,00	22	64	32	32
0364	125	40,40	40,40	–	0,60	22	160	80	–
0367	125	40,40	40,40 ◊	–	0,80	22	160	80	–
0370	125	40,40	40,40	44,40	1,00	22	160	80	80
0373	125	37,90	37,90 ◊	45,80 ◊	1,20	22	128	64	64
0376	125	39,40	39,40	46,50	1,60	22	128	64	64
0379	125	41,50	41,50	47,00	2,00	22	128	64	64
0382	125	43,80	43,80 ◊	48,20 ◊	2,50	22	100	48	48
0385	125	48,80	48,80	53,70	3,00	22	100	48	48
0388	125	73,10	73,10 ◊	82,20 ◊	4,00	22	100	48	48
0391	125	85,40	85,40 ◊	90,20 ◊	5,00	22	80	40	40
0394	125	95,30	95,30 ◊	103,50 ◊	6,00	22	80	40	40
0397	160	55,90	55,90	55,50 ◊	1,00	32	160	80	80
0400	160	54,00	54,00 ◊	55,50	1,20	32	160	80	80
0403	160	55,30	55,40	59,80 ◊	1,60	32	160	80	80
0406	160	56,70	56,20 ◊	59,90	2,00	32	128	64	64
0409	160	62,00	62,00 ◊	67,30	2,50	32	128	64	64
0412	160	70,60	70,60 ◊	76,60 ◊	3,00	32	128	64	64
0415	160	99,20	99,20	108,00 ◊	4,00	32	100	48	48
0418	160	117,50 ◊	117,50 ◊	123,00 ◊	5,00	32	100	48	48
0421	160	134,00	134,00 ◊	144,50 ◊	6,00	32	100	48	48

HM auf Anfrage lieferbar. (W240) (W240) (W240)

Fortsetzung nächste Seite

HSS-Metallkreissägeblatt

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Ø j15 mm	2655 KTS Sägetechnik blank Form A	2656 KTS Sägetechnik blank Form B	2657 KTS Sägetechnik blank Form C	Breite j11 mm	Bohrung H7 mm	Zähnezahl Form A	Zähnezahl Form B	Zähnezahl Form C
0424	200	77,80	–	–	1,00	32	200	–	–
0427	200	74,20	74,20	–	1,20	32	200	100	–
0430	200	78,50	78,50 ◊	87,20	1,60	32	160	80	80
0433	200	83,50	83,50 ◊	89,10 ◊	2,00	32	160	80	80
0436	200	94,60 ◊	94,60 ◊	102,00 ◊	2,50	32	160	80	80
0439	200	106,00	106,00	115,00 ◊	3,00	32	128	64	64
0442	200	149,50 ◊	149,50 ◊	162,00 ◊	4,00	32	128	64	64
0445	200	178,00	178,00 ◊	192,00 ◊	5,00	32	128	64	64
0448	200	205,50 ◊	205,50	219,50 ◊	6,00	32	100	48	48
0451	250	104,00 ◊	104,00 ◊	111,50 ◊	1,60	32	200	100	100
0454	250	114,00	114,00 ◊	122,00	2,00	32	200	100	100
0457	250	130,50 ◊	130,50 ◊	138,50 ◊	2,50	32	160	80	80
0460	250	143,50	143,50 ◊	153,00 ◊	3,00	32	160	80	80
0463	250	208,50 ◊	208,50 ◊	219,00 ◊	4,00	32	160	80	80
0466	250	247,50 ◊	247,50 ◊	261,00 ◊	5,00	32	128	64	64
0469	250	291,00 ◊	291,00 ◊	305,00 ◊	6,00	32	128	64	64
0472	315	206,50	206,50	222,00 ◊	2,50	40	200	100	100
0475	315	211,50	232,50 ◊	250,00 ◊	3,00	40	200	100	100
0478	315	299,50 ◊	299,50 ◊	311,50 ◊	4,00	40	160	80	80
0481	315	365,00 ◊	365,00 ◊	376,50 ◊	5,00	40	160	80	80
0484	315	432,50 ◊	432,50 ◊	451,50 ◊	6,00	40	160	80	80
		(W240)	(W240)	(W240)					HM auf Anfrage lieferbar.

Sägeblattaufnahme

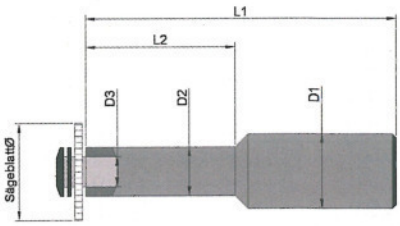
Ausführung: Schaft gehärtet, Außen- und Innen-Ø geschliffen. Rundlauftoleranz: 0,01 mm.

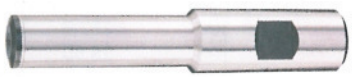
Anwendung: Zur Aufnahme von Metallkreissägeblättern nach DIN 1837/1838 über Weldon-Schaft mit einem Sägeblatt-Ø von 20–100 mm.

Lieferumfang: Mit Spannschraube und Zwischenring, ohne Kreissägeblatt.

DIN 1835-B

TSCHORN Messe- und Spannmittel





Bestell-Nr.		0005	0010	0015	0020	0025	0030	0035	0040
für Sägeblatt-Ø	mm	20	25	32	40	50	63	80	100
2658 TSCHORN		77,70	77,70	77,70	77,70	77,70	77,70	111,00	111,00
D3	mm	5	8	8	10	13	16	22	22
D1	mm	20	20	20	20	25	25	25	25
D2	mm	10	13	16	19,5	24,5	24,5	34	39,5
L1	mm	94	104	110	114	141	141	160	160
L2	mm	30	42	53	60	77	77	92	92

(W396)

Sägeblattaufnahme-Satz

Lieferumfang: Mit Spannschraube, Zwischenring im Koffer, ohne Kreissägeblätter.

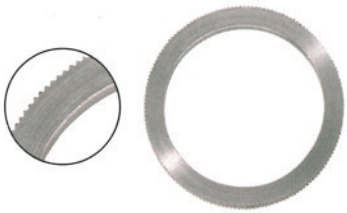
Bestell-Nr.	Satzinhalt-Ø mm	2658 TSCHORN
0045	20; 25; 32; 40; 50; 63	486,50 (W396)

Präzisions-Reduzierring für Metallkreissägeblatt

Ausführung: Aus Sonderlegierung, plan geschliffen. Für maßhaltige Passform, am Außenrand gerändelt.

Anwendung: Zur Reduzierung der Bohrung von Metallkreissägeblättern von Ø 40 mm auf Ø 32 mm.

H7



Bestell-Nr.	Abmessung mm	2675 format	Stärke mm
0005	40/32	8,60	2,0
0010	40/32	8,60	2,5
0015	40/32	8,60	3,0
		(W243)	

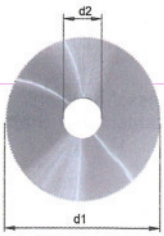
VHM-Kreissägeblatt

Ausführung: Seitlich hohlgeschliffen im Spiegelschliffverfahren, ohne Nebenlöcher.

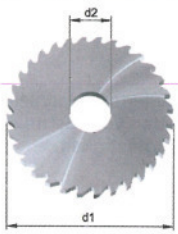
VHM

2678 blank — Feingezahnt mit Winkelzahn. Für die Bearbeitung von kleinen Schnitttiefen.

2679 blank — Grobgezahnt mit Bogenzahn. Für die Bearbeitung von großen Schnitttiefen und Querschnitten.



2678 blank



2679 blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2678	145	115	60						90			400	400
2679	145	115	60						90			400	400

Bestell-Nr.	Ø d1 x Stärke x Bohrung d2 mm	2678 KTS Sägetechnik blank	2679 KTS Sägetechnik blank	Zähnezahl 2678	Zähnezahl 2679
0001	20 x 0,5 x 5	19,75	19,75	48	20
0004	20 x 1,0 x 5	25,80	–	40	–
0007	25 x 0,5 x 8	31,00	31,00	64	20
0010	25 x 1,0 x 8	23,40	23,40	48	20
0013	25 x 2,0 x 8	38,40	38,40	40	20
0016	30 x 0,5 x 8	25,30	25,30	80	30
0019	30 x 0,8 x 8	32,50	32,50	64	24
0022	30 x 1,0 x 8	35,40	35,40	64	24
0025	30 x 1,6 x 8	41,00	41,00	48	24
0028	30 x 2,0 x 8	46,30	46,30	48	24
0031	40 x 0,4 x 10	34,20	34,20	100	40
0034	40 x 0,6 x 10	35,90	35,90	80	40
0037	40 x 1,0 x 10	38,50	38,50	64	32
0040	40 x 1,6 x 10	43,80	43,80	64	32
0043	40 x 2,0 x 10	49,00	49,00	48	32
0046	40 x 3,0 x 10	70,90	70,90	48	32
0049	50 x 0,5 x 13	36,80	36,80	100	48
0052	50 x 1,0 x 13	42,00	42,00	80	40
0055	50 x 1,2 x 13	44,60	44,60	80	40
0058	50 x 1,5 x 13	53,40	53,40	64	32
0061	50 x 2,0 x 13	61,30	61,30	64	32
0064	63 x 0,5 x 16	47,40	47,40	128	64
0067	63 x 1,0 x 16	62,30	62,30	100	48
0070	63 x 1,2 x 16	66,70	66,70	80	40
0073	63 x 1,6 x 16	73,70	73,70	80	40
0076	63 x 2,0 x 16	85,10	85,10	80	40
0079	63 x 2,5 x 16	99,10	99,10	64	32
0082	63 x 3,0 x 16	112,50	112,50	64	32
0085	80 x 0,5 x 22	77,20	77,20	128	64
0088	80 x 1,0 x 22	86,90	86,90	100	48
0091	80 x 1,6 x 22	102,50	102,50	100	48
0094	80 x 2,0 x 22	119,50	119,50	80	40
0097	100 x 1,0 x 22	111,00	111,00	128	64
0100	100 x 1,6 x 22	144,00	144,00	100	48
0103	100 x 2,0 x 22	171,00	171,00	100	48
0106	100 x 3,0 x 22	225,50	225,50	80	40
		(W241)	(W241)		

Metallkreissägeblatt

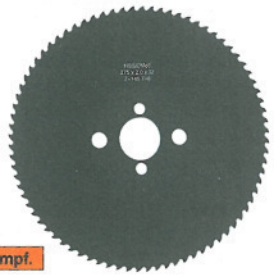
Ausführung: Oberfläche dampfangelassen, geeignet für alle gängigen Maschinentypen.

Zahntypen: HZ: geeignet zum Schneiden von Vollmaterialien und Rohren mit dicker Wandstärke > 3 mm.
BW: Standardzahnform zum Schneiden von Rohren.

2667 dampf.

Aus Hochleistungsschnellstahl.

HSS

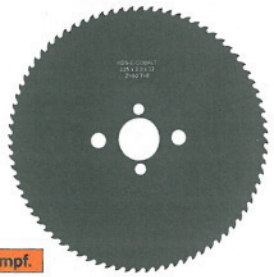


dampf.

2668 dampf.

Aus kobaltlegiertem Hochleistungsschnellstahl. Zum Schneiden von rostfreien Stählen oder Stählen mit hoher Zugfestigkeit.

HSS-E



dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2667	30–100	15–50							15–45				
2668	30–100	15–50							15–45				

Bestell-Nr.	Ø x Stärke x Bohrung mm	2667 STARK dampf.	2668 STARK dampf.	Zähne und Zahnform	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm
0001	225 x 1,9 x 32	47,90	–	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0003	225 x 1,9 x 32	47,90	–	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0001	225 x 2,0 x 32	–	63,20	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0003	225 x 2,0 x 32	–	63,20	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0005	250 x 2,0 x 32	48,50	66,80	128 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0007	250 x 2,0 x 32	48,50	66,80	200 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0013	275 x 2,5 x 40	54,70	83,20	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64
0015	275 x 2,5 x 40	54,70	83,20	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64
0017	275 x 2,5 x 40	54,70	–	180 BW	2/8/55 + 4/12/64
0017	275 x 2,5 x 40	–	83,20	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64
0019	275 x 2,5 x 40	54,70	83,20	220 BW	2/8/55 + 4/12/64
0023	300 x 2,5 x 32	72,20	103,00	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0025	300 x 2,5 x 32	72,20	103,00	220 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0035	315 x 2,5 x 32	–	114,50	160 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0035	315 x 2,5 x 32	86,70	–	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0037	315 x 2,5 x 32	86,70	114,50	240 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
0041	315 x 3,0 x 40	99,50	132,50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64
0043	315 x 3,0 x 40	99,50	132,50	240 BW	2/8/55 + 4/12/64
0047	350 x 3,0 x 40	119,00	161,00	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64
0049	350 x 3,0 x 40	119,00	161,00	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64
		(W243)	(W243)		

HSS Metallkreissägeblatt

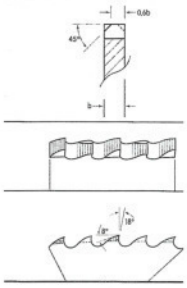
Ausführung: Bohrung H7, nach DIN 1840, hohlgeschliffen. Das Grundmaterial ist lasergeschnitten, mit blanker Oberfläche. Gehärtet und mehrfach angelassen auf **63–65 HRC.**

HSS DMo5

format professional quality

2671 Leistungsstarkes „Base Cut", verschleißfeste Beschichtung nach dem PVD-Verfahren, zum Schutz gegen Materialaufschweißungen, für eine Standzeitverbesserung und eine gute Aufnahme von Kühlmittel.

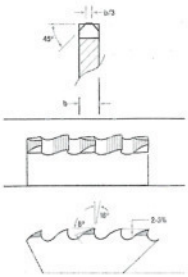
Anwendung: Auf manuellen, halb- und vollautomatischen Sägemaschinen einsetzbar. Zum Schneiden von Baustählen, unlegiertem Werkzeugstahl, zähen und zähharten Materialien (V 2A, V 4A) mit Festigkeiten bis **850 N/mm².** Universeller Einsatz für Stahl **und** Edelstahl.



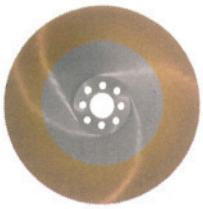
Zahnformen:
BW = Bogenzahn mit wechselseitiger Anfasung bis 4 mm Zahnteilung.

2673 Sehr leistungsstarkes „Eco", hochverschleißfeste Beschichtung nach dem PVD-Verfahren, zum Schutz gegen Materialaufschweißungen, für eine Standzeitverbesserung und eine gute Aufnahme von Kühlmittel.

Anwendung: Auf manuellen, halb- und vollautomatischen Sägemaschinen einsetzbar. Zum Schneiden von Baustählen, unlegiertem Werkzeugstahl, zähen und zähharten Materialien (V 2A, V 4A) mit Festigkeiten bis **1000 N/mm².** Universeller Einsatz für Stahl **und** Edelstahl.



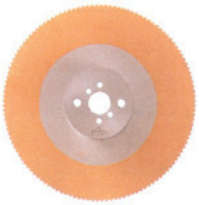
HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider für alle Zahnteilungen über 4 mm.



2674 TiN

Hochverschleißfeste **TiN-Beschichtung.** Mit deutlich verringertem Reibungskoeffizient und höherer Temperaturbeständigkeit.

Anwendung: Hervorragend geeignet für automatische Sägemaschinen und beim Einsatz von Minimalmengenschmierung/Minimalmengenkühlung. Aufgrund der hochverschleißfesten Beschichtung und der besseren Gleiteigenschaften vorzugsweise einzusetzen bei Dauereinsatz/Serienschnitten. Erlaubt höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe bei gleichzeitiger Standzeiterhöhung.



TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2671	85								20				
2673	85	20							20				
2674	120	40							40				

Bestell-Nr.	Ø x Breite x Bohrung mm	2671 format	2673 format	2674 format TiN	Zähne und Zahnform	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahnteilung T mm
0001	225 x 2,0 x 32	60,90	86,90	–	120 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6
0003	225 x 2,0 x 32	60,90	86,90	–	180 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4
0005	250 x 2,0 x 32	64,20	92,00	128,50	128 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6
0007	250 x 2,0 x 32	64,20	92,00	128,50	200 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4
0009	275 x 2,0 x 32	75,60	114,50	134,00	144 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6
0011	275 x 2,0 x 32	75,60	114,50	134,00	220 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4
0013	275 x 2,5 x 40	75,20	116,50	133,50	110 HZ	2/8/55+4/12/64	8
0015	275 x 2,5 x 40	75,20	116,50	133,50	144 HZ	2/8/55+4/12/64	6
0017	275 x 2,5 x 40	75,20	116,50	133,50	180 HZ	2/8/55+4/12/64	5
0019	275 x 2,5 x 40	75,20	116,50	133,50	220 BW	2/8/55+4/12/64	4
0021	300 x 2,5 x 32	102,50	139,00	171,50	120 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	8
0023	300 x 2,5 x 32	102,50	139,00	171,50	160 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6
0025	300 x 2,5 x 32	102,50	139,00	171,50	240 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4
0027	300 x 2,5 x 40	102,50	139,00	171,50	120 HZ	2/8/55+4/12/64	8
0029	300 x 2,5 x 40	102,50	139,00	171,50	160 HZ	2/8/55+4/12/64	6
0031	300 x 2,5 x 40	102,50	139,00	171,50	240 BW	2/8/55+4/12/64	4
0033	315 x 2,5 x 32	121,00	155,00	205,00	120 HZ	2/8/45+4/9/50+2/12/64	8
0035	315 x 2,5 x 32	121,00	155,00	205,00	160 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	6
0037	315 x 2,5 x 32	121,00	155,00	205,00	250 BW	2/8/45+4/9/50+2/12/64	4
0039	315 x 3,0 x 40	130,50	175,00	219,00	120 HZ	2/8/55+4/12/64	8
0041	315 x 3,0 x 40	130,50	175,00	219,00	160 HZ	2/8/55+4/12/64	6
0043	315 x 3,0 x 40	130,50	175,00	219,00	250 BW	2/8/55+4/12/64	4
0045	350 x 3,0 x 40	159,00	207,00	–	110 HZ	2/8/55+4/12/64	10
0047	350 x 3,0 x 40	159,00	207,00	–	140 HZ	2/8/55+4/12/64	8
0049	350 x 3,0 x 40	159,00	207,00	–	180 HZ	2/8/55+4/12/64	6
0051	400 x 3,5 x 50	256,50	308,00	–	100 HZ	4/15/80+4/15/85	12
0053	400 x 3,5 x 50	256,50	308,00	–	140 HZ	4/15/80+4/15/85	9
0055	400 x 3,5 x 50	256,50	308,00	–	180 HZ	4/15/80+4/15/85	7
0057	450 x 4,0 x 50	462,00 (W243)	595,50 (W243)	– (W243)	100 HZ	4/15/80+4/15/85	14

Segment-Kreissägeblatt

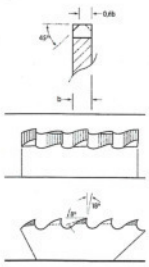
Ausführung: Segmente gehärtet und mehrfach angelassen auf **63–65 HRC.** Stammblatt aus vergütetem Spezialstahl mit einer Festigkeit von ca. 1400 N/mm².
Der stark konische Hinterschliff der Segmente in Verbindung mit den eingeschliffenen Kühlnuten sorgt für eine optimale Kühlmittelzufuhr im Schnittbereich und garantiert damit beste Zerspanungsleistungen.
Zahnform HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider.

Anwendung: Zum Schneiden von Baustahl und unlegiertem Werkzeugstahl mit Festigkeiten bis 850 N/mm². Besonders geeignet für Maschinen mit großer Antriebsleistung und bei wechselnden Materialquerschnitten.

Hinweis: Ausreichend Kühlmittel verwenden.

HSS DMo5

format professional quality



Zahnform HZ

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2677	50												

Bestell-Nr.	Ø x Stärke x Bohrung mm	2677 format professional quality blank	Zähnezahl HZ	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahnteilung T mm
0001	275 x 3,0 x 40	201,00	96	2/ 8/55 + 4/12/64	9
0004	275 x 3,0 x 40	201,00	120	2/ 8/55 + 4/12/64	7
0007	275 x 3,0 x 40	201,00	144	2/ 8/55 + 4/12/64	6
0010	315 x 3,6 x 40	248,50	70	2/ 8/55 + 4/12/64	14
0013	315 x 3,6 x 40	248,50	84	2/ 8/55 + 4/12/64	12
0016	315 x 3,6 x 40	248,50	112	2/ 8/55 + 4/12/64	9
0019	315 x 3,6 x 40	248,50	140	2/ 8/55 + 4/12/64	7
0031	360 x 3,6 x 50	267,50	96	4/15/80 + 4/15/85	12
0034	360 x 3,6 x 50	267,50	128	4/15/80 + 4/15/85	9
0037	360 x 3,6 x 50	267,50	160	4/15/80 + 4/15/85	7
0040	400 x 4,0 x 50	298,50	80	4/15/80 + 4/15/85	16
0043	400 x 4,0 x 50	298,50	96	4/15/80 + 4/15/85	13
0046	400 x 4,0 x 50	298,50	128	4/15/80 + 4/15/85	10
0049	450 x 4,0 x 50	417,50	90	4/15/80 + 4/15/85	16
0052	450 x 4,0 x 50	417,50	108	4/15/80 + 4/15/85	13
0055	450 x 4,0 x 50	417,50	144	4/15/80 + 4/15/85	10
		(W242)			

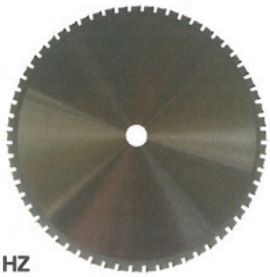
HM-Kreissägeblatt

Ausführung: Hochwertige, hartmetallbestückte Sägeblätter für **JEPSON-Dry Cutter**-Kaltkreissägen, universell einsetzbar. Ohne Nebenlöcher. Sonderzahnform.

Anwendung: Sägeblätter speziell für den Trockenschnitt in Metall geeignet. Sägen schnell, gratarm und ohne Kühlung. Stahl, NE-Metalle, Verbundstoffe und Plastik, Kabelkanäle. Erzielen hohe Schnittqualität sowie lange Standzeiten. (Drehzahlen beachten, siehe Tabelle.)

HM

format professional quality



Zahnform HZ

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2685	●	●							●			●	●

Bestell-Nr.	Ø x Stärke x Bohrung mm	2685 format professional quality	Drehzahl U/min	Schnittgeschwindigkeit m/min	Zähnezahl
0006	305 x 2,2/1,8 x 25,4	154,00	1300	1200	60
0011	305 x 2,2/1,8 x 25,4	176,00	1300	1200	80
0016	355 x 2,2/1,8 x 25,4	193,00	1300	1400	80
0021	355 x 2,2/1,8 x 25,4	219,50	1300	1400	90
		(W241)			

HM-Kreissägeblatt

HM

format professional quality

2680 **Ausführung: Trapezflachzahn, positiv**
Die Schnittgeschwindigkeit soll bei Aluminium nicht unter 50 m/s und bei Vollmaterial nicht unter 30 bis 40 m/s liegen.

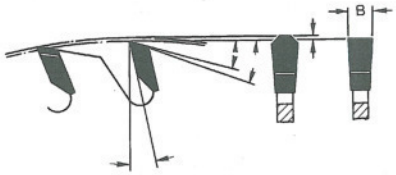
Anwendung: Vorwiegend zum Einsatz auf Tischkreissägen, die im Gegenlauf zur Vorschubrichtung arbeiten. Für Profile und Vollmaterial, Format-, Gehrungs- und Längsschnitte bei Aluminium und anderen Nichteisenmetallen sowie zum Schneiden von Kunstharzen, vorwiegend stärkere Querschnitte.

2683 **Ausführung: Trapezflachzahn, negativ**
Die Schnittgeschwindigkeit soll bei Aluminium nicht unter 50 m/s und bei Vollmaterial nicht unter 30 bis 40 m/s liegen.

Anwendung: Vorwiegend zum Einsatz auf Gehrungssägen mit pendelndem Sägeblatt oder anderen Tischkreissägen, die im Gegenlauf zur Vorschubrichtung arbeiten. Für dünnwandige Profile aus Aluminium und Kunststoff, insbesondere eloxierte Profile.

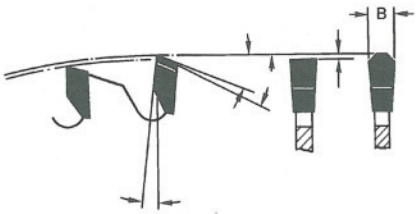
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2680												40	
2683												40	

Bestell-Nr.	Ø x Stärke x Bohrung mm	2680 format professional quality	Zähnezahl	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahnteilung T
0001	250 x 3,2 x 30	95,80	60	2/10/60	13,08
0004	250 x 3,2 x 30	113,50	80	2/10/60	9,81
0007	250 x 3,2 x 32	97,10	60	2/8/45 + 4/12/64	13,08
0010	250 x 3,2 x 32	112,50	80	2/8/45 + 4/12/64	9,81
0016	275 x 3,4 x 40	107,00	72	2/8/55 + 4/12/64	11,99
0019	300 x 3,2 x 30	119,00	72	2/10/60	13,08
0031	300 x 3,2 x 40	137,00	96	2/8/55 + 4/12/64	9,81
0034	350 x 3,6 x 30	148,50	84	2/10/60	13,08
0037	350 x 3,6 x 32	147,00	84	2/8/45 + 4/12/64	13,08
0040	350 x 3,4 x 32	163,50	108	2/8/45 + 4/12/64	10,18
0043	350 x 3,6 x 40	148,50	84	2/8/55 + 4/12/64	13,08
0046	350 x 3,6 x 40	162,00	108	2/8/55 + 4/12/64	10,18
0055	400 x 3,6 x 40	151,00	96	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80	13,08
0061	420 x 4,0 x 40	208,50	96	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80	13,74
0064	500 x 4,0 x 30	258,00 (W242)	120	–	13,08



Zahnform = trapez-flach-positiv 5°

Bestell-Nr.	Ø x Stärke x Bohrung mm	2683 format professional quality	Zähnezahl	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahnteilung T
0001	250 x 3,4 x 30	86,40	60	2/7/42 + 2/10/60	13,08
0004	250 x 3,4 x 30	99,00	80	2/7/42 + 2/10/60	9,81
0007	250 x 3,4 x 32	87,20	60	2/8/45 + 4/12/64	13,08
0010	250 x 3,2 x 40	97,80	80	2/8/45 + 4/12/64	9,81
0016	275 x 3,2 x 40	103,50	72	2/8/55 + 4/12/64	11,99
0019	300 x 3,4 x 30	108,50	72	–	13,08
0022	300 x 3,2 x 30	124,00	96	–	9,81
0028	300 x 3,2 x 32	121,50	96	2/8/45 + 4/12/64	9,81
0031	300 x 3,2 x 40	121,50	96	2/8/55 + 4/12/64	9,81
0034	330 x 3,4 x 32	161,00	100	2/8/45 + 4/12/64	10,36
0037	350 x 3,4 x 30	137,00	84	–	13,08
0040	350 x 3,8 x 32	140,00	84	2/8/45 + 4/12/64	13,08
0043	350 x 3,4 x 32	144,50	108	2/8/45 + 4/12/64	10,18
0046	350 x 3,4 x 40	140,00	84	2/8/55 + 4/12/64	13,08
0049	350 x 3,4 x 40	143,50	108	2/8/55 + 4/12/64	10,18
0052	350 x 3,4 x 50	137,00	84	4/15/80	13,08
0055	400 x 3,4 x 30	226,00	120	–	10,47
0058	400 x 3,4 x 40	213,50	96	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80	13,08
0067	500 x 4,4 x 30	279,00 (W242)	120	–	13,08



Zahnform = trapez-flach-negativ –4°

Lochsäge HSS + HSS Co5 Bimetall

Ausführung: Aus HSS Bimetall, für sehr hohe Schnittleistungen. Die Bimetallkonstruktion bietet höchste Sicherheit und verbindet Verschleißfestigkeit mit hoher Standzeit und Präzision. Kein Bruch auch bei erhöhter Belastung. Mit solider Grundplatte für mehr Gewindegänge, dadurch erhöht sich die Rundlauf- und Seitenschlaggenauigkeit. Die seitlichen Schlitze erleichtern das Entfernen der Kerne. Schnitttiefe: 38 mm. Lieferung ohne Aufnahmeschaft und ohne Bohrer.
Mit Combi-Verzahnung 4/6 ZpZ für einen schwingungsarmen Lauf in hochlegiertem Stahl und rostfreiem Stahl ab 2 mm.

2700 HSS, für Stahl. **2708** HSS Co5, für Edelstahl.

Anwendung: Einsetzbar in Verbindung mit Bohrmaschinen oder Akkubohrschraubern, ermöglicht großkalibrige, genaue Bohrungen beispielweise für Rohrdurchführungen im Lüftungsbau, Automobilbau oder der Anlagentechnik.

format professional quality

HSS

2700

HSS Co5

2708

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2700	●										○	○	○
2708	●	●							●		○	○	○

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2700 format professional quality	2708 format professional quality	empfohlene Drehzahl (U/min) Baustahl	empfohlene Drehzahl (U/min) Gusseisen	empfohlene Drehzahl (U/min) Werkzeug- und Edelstahl	empfohlene Drehzahl (U/min) Messing	empfohlene Drehzahl (U/min) Aluminium	empfohlene Drehzahl (U/min) Holz/PVC
0140	14	3,70	4,35	580	400	300	790	900	3000
0160	16	3,85	4,60	550	365	275	730	825	3000
0170	17	4,10	4,90	500	330	250	665	750	3000
0190	19	4,35	5,45	460	300	230	600	690	3000
0200	20	4,55	5,35	440	390	220	580	660	3000
0210	21	4,85	5,70	425	280	210	560	630	3000
0220	22	4,95	6,25	390	260	195	520	585	3000
0240	24	5,20	6,05	370	245	185	495	555	3000
0250	25	5,35	6,25	350	235	175	470	525	2700
0270	27	5,85	7,40	325	215	160	435	480	2700
0290	29	6,20	7,30	300	200	150	400	450	2700
0300	30	6,35	7,40	285	190	145	380	425	2400
0320	32	6,90	8,20	275	180	140	360	410	2400
0330	33	7,40	8,80	260	175	135	345	390	2400
0350	35	7,40	9,30	250	165	125	330	375	2400
0370	37	7,80	9,10	240	160	120	315	360	2400
0380	38	8,05	9,95	230	150	115	300	345	2400
0400	40	8,15	9,65	220	145	110	290	330	2100
0410	41	8,45	9,90	210	140	105	280	315	2100
0430	43	8,85	10,35	205	135	100	270	305	2100
0440	44	8,95	10,50	195	130	95	250	295	2100
0460	46	9,50	11,15	190	125	95	250	285	2100
0480	48	9,95	11,75	180	120	90	240	270	2100
0510	51	10,20	12,65	170	115	85	230	255	2000
0520	52	10,40	12,25	165	110	80	220	245	2000
0540	54	10,85	12,80	160	105	80	210	240	2000
0570	57	11,20	13,25	150	100	75	200	225	2000
0590	59	11,50	13,90	140	95	70	190	220	2000
0600	60	11,85	14,95	140	95	70	190	220	2000
0640	64	12,50	14,70	135	90	65	180	205	1800
0650	65	12,65	15,05	130	85	65	175	200	1800
0670	67	13,00	15,40	130	85	65	170	195	1800
0680	68	13,15	16,10	130	85	65	170	195	1800
0700	70	13,65	16,85	125	80	60	160	185	1800
0730	73	14,30	16,85	120	80	60	160	180	1800
0760	76	14,65	17,25	115	75	55	150	170	1500
0790	79	15,10	17,90	110	70	55	140	165	1500
0830	83	15,70	18,45	105	70	50	140	155	1500
0860	86	15,95	18,75	100	65	50	130	150	1200
0890	89	17,15	20,00	95	65	45	130	145	1200
0920	92	17,70	16,60	95	60	45	120	140	1200
0950	95	18,35	21,60	90	60	45	120	135	1200
0980	98	18,80	22,20	85	55	40	110	130	1200
1020	102	19,40	22,80	85	55	40	110	130	1000
1050	105	20,00	23,80	80	55	40	110	120	1000
1140	114	22,60	26,40	75	50	35	100	105	900
1270	127	25,40	29,80	65	40	30	85	90	800
1400	140	28,00	32,80	60	35	25	80	85	800
1520	152	31,40 (W244)	36,80 (W244)	55	35	25	75	75	800

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48-Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

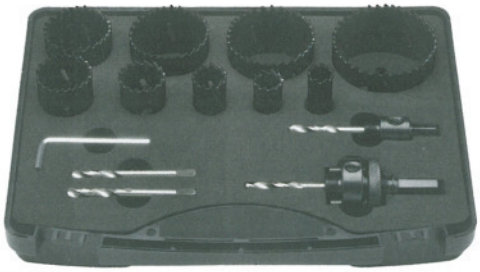
Lochsägen-Satz HSS + HSS Co5 Bimetall

Ausführung: Lieferung im Kunststoffkoffer.

Anwendung: Formatlochsägen besitzen eine aufgeschweißte Zahnkante aus HSS bzw. HSS Co5, die ihnen eine sehr hohe Schnittleistung verleiht. Die Bimetallkonstruktion bietet höchste Sicherheit und verbindet Verschleißfestigkeit mit hoher Standzeit und Präzision. Kein Bruch bei erhöhter Belastung. Durch geschweißte Nähte laufen Formatlochsägen genauer und sind besonders beim Einsatz auf tragbaren Bohrmaschinen leichter zu handhaben. Seitliche Schlitze erleichtern das Entfernen der Kerne.
Zudem verfügen die Lochsägen über eine **Combi-Verzahnung 4/6 ZpZ** für einen schwingungsarmen Lauf in Material ab 2 mm. Mit solider Grundplatte, dadurch mehr Gewindegänge und größere Stabilität sowie Rundlauf- und Seitenschlaggenauigkeit.

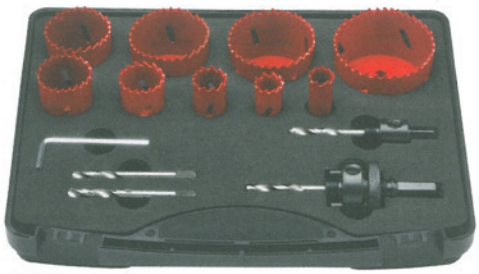
Besonders günstiger Preis dank Satzzusammenstellung.

HSS



2713

HSS Co5



2716

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2713	●										○	○	○
2716	●	●							●		○	○	○

Bestell-Nr.	Satzinhalt	2713 format professional quality	2716 format professional quality
0007	7 Lochsägen, Ø 22; 29; 35; 44; 51; 64; 68 mm 2 Aufnahmeschäfte (Bestell-Nr. 2703 0005 und 2703 0010) 2 Zentrierbohrer (Bestell-Nr. 2709)	79,90	93,60
0008	8 Lochsägen, Ø 16; 19; 24; 29; 38; 44; 57; 67 mm 2 Aufnahmeschäfte (Bestell-Nr. 2703 0005 und 2703 0010) 2 Zentrierbohrer (Bestell-Nr. 2709)	77,40	91,50
0009	9 Lochsägen, Ø 16; 19; 22; 29; 35; 44; 52; 57; 67 mm 2 Aufnahmeschäfte (Bestell-Nr. 2703 0005 und 2703 0010) 2 Zentrierbohrer (Bestell-Nr. 2709)	85,00	91,50
0012	12 Lochsägen, Ø 16; 19; 22; 25; 29; 32; 35; 38; 44; 51; 64; 76 mm 2 Aufnahmeschäfte (Bestell-Nr. 2703 0005 und 2703 0010) 2 Zentrierbohrer (Bestell-Nr. 2709)	102,50	126,00
		(W244)	(W244)

Werkstattfeilen finden Sie auf 6/179.

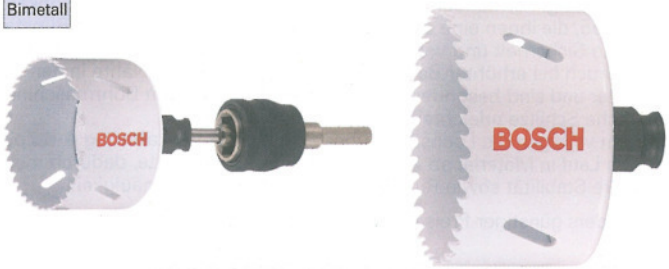
Lochsäge HSS Bimetall mit Power-Change-Adaptertechnologie

Ausführung: Die Bimetall Progressor-Lochsäge mit robusten Zähnen aus hochwertigem HSS-Matrix II Stahl mit 8 % Kobaltlegierung ist extrem widerstandsfähig und ausdauernd. Macht keinen Halt vor Edelstahl. Mit dem **Power-Change-Adapter** lassen sich die Lochsägen und Zentrierbohrer ohne Werkzeug schnell und sicher befestigen und auch wieder lösen. Leichtes Entfernen der Kerne durch Seitenschlitze oder durch Abnehmen der Lochsäge mit dem Zentrierbohrer.
Die Bestleistung in puncto Schnittgeschwindigkeit wird durch die neuartige, verstärkte **4/5 ZpZ progressive Verzahnung** mit dem 10°-Schneidwinkel erreicht.

Schnitttiefe: 40 mm

Anwendung: Ideal zum Sägen in Edelstahl, Stahl, Buntmetall, Hartholz, Spanplatten, Kunststoff, Acrylglas, Faserverbundwerkstoffen etc.

HSS Bimetall



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2702	●								●				

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2702 BOSCH	empfohlene Drehzahl (U/min) Stahl	empfohlene Drehzahl (U/min) Aluminium	empfohlene Drehzahl (U/min) Holz/PVC
0014	14	14,45	550	900	3000
0016	16	11,30	530	825	3000
0017	17	11,30	500	750	3000
0019	19	11,30	460	690	3000
0020	20	11,30	440	675	3000
0021	21	10,80	425	660	3000
0022	22	10,80	390	580	3000
0024	24	10,80	370	555	2700
0025	25	11,30	350	525	2700
0027	27	11,30	325	480	2700
0029	29	11,30	300	450	2700
0030	30	11,60	285	425	2400
0032	32	11,60	275	410	2400
0033	33	11,60	260	390	2400
0035	35	12,20	250	375	2400
0037	37	12,20	240	360	2400
0038	38	12,20	230	345	2400
0040	40	12,20	220	330	2100
0041	41	12,20	210	315	2100
0043	43	12,20	205	305	2100
0044	44	14,90	195	295	2100
0046	46	14,90	190	285	2100
0048	48	14,90	180	270	2100
0051	51	14,90	170	255	2000
0052	52	19,15	165	240	2000
0054	54	19,15	160	240	2000
0056	56	19,15	155	240	2000
0057	57	19,15	150	225	2000
0059	59	19,15	145	225	2000
0060	60	19,10	140	220	2000
0064	64	20,60	135	205	1850
		(W249)			

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2702 BOSCH	empfohlene Drehzahl (U/min) Stahl	empfohlene Drehzahl (U/min) Aluminium	empfohlene Drehzahl (U/min) Holz/PVC
0065	65	20,60	130	200	1850
0067	67	20,60	130	195	1800
0068	68	20,60	130	190	1800
0070	70	20,60	125	185	1800
0073	73	20,60	120	180	1800
0076	76	22,10	115	170	1800
0079	79	22,10	110	165	1500
0083	83	22,10	105	155	1500
0086	86	22,10	100	150	1500
0089	89	22,10	95	145	1200
0092	92	24,80	90	140	1200
0095	95	29,00	90	135	1200
0098	98	30,20	90	135	1200
0102	102	32,10	85	130	1000
0105	105	34,80	80	120	1000
0108	108	44,70	80	120	900
0111	111	53,10	80	120	900
0114	114	61,00	75	105	900
0121	121	68,70	75	95	900
0127	127	75,20	65	90	800
0140	140	79,00	60	85	800
0152	152	82,90	55	75	800
		(W249)			

Lochsägen-Satz Bimetall mit Power-Change-Adaptertechnologie

NEU

Bestell-Nr.	Satzinhalt	2702 BOSCH
1004	6 Lochsägen 19; 25; 38; 44; 68; 83 mm 1 Power-Change-Adapter 2 HSS Zentrierbohrer	107,50
1003	6 Lochsägen 19; 25; 30; 35; 40; 68 mm 1 Power-Change-Adapter 2 HSS Zentrierbohrer	95,90
1006	6 Lochsägen 22; 29; 35; 44; 51; 64 mm 1 Power-Change-Adapter 2 HSS Zentrierbohrer	100,50
		(W249)

Die Power-Change-Adaptertechnologie

Durch die neuartige Power-Change-Adaptertechnologie entfällt das langwierige Auf- und Abschrauben. Mit dem innovativen Adaptersystem lassen sich Lochsäge und Zentrierbohrer ohne Werkzeug schnell und sicher befestigen und wieder lösen. Auch die Sicherungsschraube für den Zentrierbohrer gehört der Vergangenheit an.

Lochsägen HSS Bimetall mit Power-Change-Adaptertechnologie (SheetMetal)

Die SheetMetal Lochsäge ist speziell für dünne Bleche (Aluminium, Kupfer, Messing, Bronze, Stahl oder Edelstahl) geeignet.
Mit Varioverzahnung, Sicherheitsstopper und **Auswurffeder** ab 25 mm Durchmesser.

4/6 ZpZ Vario-Verzahnung: für schnellen und präzisen Schnitt.
Sicherheitsstopper: verhindert das Durchbrechen und schützt die Arbeitsfläche.
HSS-Bimetall: mit 8 % Kobaltlegierung für extreme Widerstandsfähigkeit und lange Lebensdauer.
Auswurffeder: gewährleistet einen automatischen Scheibenauswurf.
Power-Change-Adapter: mit dem Power-Change-Adapter lassen sich die Lochsägen und Zentrierbohrer ohne Werkzeug schnell und sicher befestigen und auch wieder lösen.

HSS Bimetall

BOSCH

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2705	●								●			●	●

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2705 BOSCH	empf. Drehzahl (U/min) rostfreier Stahl	empf. Drehzahl (U/min) Stahl	empf. Drehzahl (U/min) Aluminium	empf. Drehzahl (U/min) Holz/PVC
0016	16	10,85	275	530	825	3000
0017	17	10,85	250	500	750	3000
0019	19	10,85	230	460	690	3000
0020	20	10,85	220	440	675	3000
0021	21	10,50	210	425	660	3000
0022	22	10,50	195	390	580	3000
0025	25	10,85	175	350	525	2700
0027	27	10,85	160	325	480	2700
0029	29	10,85	150	300	450	2700
0030	30	11,30	145	285	425	2400
0032	32	11,30	140	275	410	2400
0033	33	11,30	135	260	390	2400
0035	35	11,60	125	250	375	2400
0038	38	11,60	115	230	345	2400
0040	40	11,60	110	220	330	2100
0041	41	11,60	105	210	315	2100
0044	44	14,45	95	195	295	2100
0048	48	14,45	90	180	270	2100
0051	51	14,45	85	170	255	2000
0054	54	18,35	80	160	240	2000
0057	57	18,35 (W249)	75	150	225	2000

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2705 BOSCH	empf. Drehzahl (U/min) rostfreier Stahl	empf. Drehzahl (U/min) Stahl	empf. Drehzahl (U/min) Aluminium	empf. Drehzahl (U/min) Holz/PVC
0060	60	18,35	70	140	220	2000
0064	64	19,50	65	135	205	1850
0065	65	19,50	65	130	200	1850
0067	67	19,50	65	130	195	1800
0068	68	19,50	65	130	190	1800
0070	70	19,50	60	125	185	1800
0073	73	19,50	60	120	180	1800
0076	76	20,60	55	115	170	1800
0079	79	20,60	55	110	165	1500
0083	83	20,60	50	105	155	1500
0086	86	20,60	50	100	150	1500
0089	89	20,60	45	95	145	1200
0102	102	31,00 (W249)	40	85	130	1000

Lochsägen-Satz HSS Bimetall mit Power-Change-Adapter-Technologie (SheetMetal) NEU

Besonders günstiger Preis dank Satzzusammenstellung.

Bestell-Nr.	Satzinhalt	2705
0008	6 Lochsägen 22; 29; 35; 44; 51; 64 mm 1 Power-Change-Adapter 2 HSS Zentrierbohrer	99,50 (W249)

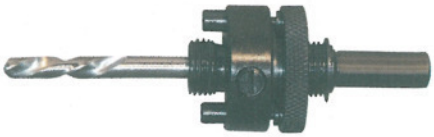
Zubehör für Lochsägen

Aufnahmeschaft für Lochsäge

Ausführung: Mit Sechskant-Aufnahmeschaft.
Lieferumfang: Aufnahmeschaft mit Zentrierbohrer.

Hinweis: Zentrierbohrer (Bestell-Nr. 2709 0635).

Bestell-Nr.	passend für Lochsägen-Ø mm	2703 format	Sechskantaufnahme mm	passt zu Bohrfutter-Ø mm
0005	14– 30	7,50	9,5	10
0010	32–152	11,55	9,5	10
0015	32–152	15,90 (W244)	11,1	13



SDS-Aufnahmeschaft

Ausführung: Mit SDS-plus Aufnahmeschaft.
Lieferumfang: Aufnahmeschaft mit Zentrierbohrer.

Hinweis: Zentrierbohrer (Bestell-Nr. 2709 0635).

Bestell-Nr.	passend für Lochsägen-Ø mm	2706 format	Schaft
0005	14– 30	13,85	SDS-plus
0010	32–152	18,90 (W244)	SDS-plus

Power-Change-Adapter für BOSCH Lochsäge, ohne Zentrierbohrer

Bestell-Nr.	passend für Lochsägen-Ø mm	2702 BOSCH	2705 BOSCH	Aufnahmeschaft
0001	14–210	15,25	–	8,0 mm Sechskant
0001	14–210	–	18,55	11,0 mm Sechskant
0003	14–210	–	21,50 NEU	6,0 mm Sechskant, mit Zentrierbohrer
0005	14–210	25,50 (W249)	– (W249)	SDS-plus

Ersatz-HSS-Zentrierbohrer

2709 Zentrierbohrer HSS.

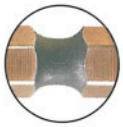
2702 Zentrierbohrer HSS Co mit 1/4" Sechskantschaft, 135° Spitzenwinkel und Kreuzanschliff für Power-Change-Adapter.

Bestell-Nr.	passend für Aufnahmeschaft	2709 format	2702 BOSCH	Ø mm	Gesamtlänge mm
0635	2703/2706	3,33	–	6,35	80
0010	2702 0001/0005	–	6,70	6,35	80
0011	2702 0001/0005	–	12,90	6,35	120
0012	2705	– (W244)	6,90 (W249)	6,35	65

HSS

2709 format

HSS Co



2702 BOSCH

Auswurffeder für Lochsäge SheetMetal

Bestell-Nr.	2705 BOSCH	VE Stück
0011	3,57 (W249)	2

Verlängerungsschaft für Lochsäge

Bestell-Nr.	passend für Aufnahmeschaft	2712 format	2702 BOSCH	Ø mm	Länge mm	Aufnahmeschaft
0005	2703	14,55	–	10	300	9,5 mm Sechskant
0015	2702	– (W244)	14,90 (W249)	10	305	9,5 mm Sechskant

2712 format

2702 BOSCH

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48-Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

HM-bestückte Lochsäge

Ausführung: Mit axial und radial geschliffenem Spezialschliff, der für optimale Schnittergebnisse sorgt. Der Zentrierbohrer sorgt für verlauffreies Anbohren (Ankörnen ist überflüssig).
Lieferumfang: Lochsäge inkl. Bohrer.

Anwendung: Einsetzbar auf Hand-, Magnet- und Säulenbohrmaschinen.

Hinweis: Bei Säulenbohrmaschinen bitte nur manuellen Vorschub verwenden.

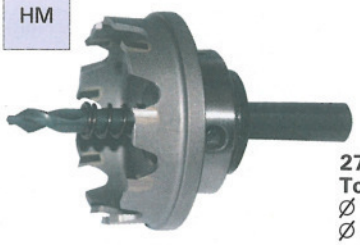
2715 **Flachschnitt:** Mit Auswurffeder. Diese wirft das Bohrteil aus und schützt die HM-Zähne beim Anbohren. Für Materialstärken bis 4 mm, Edelstahl bis 2 mm. Ab 16–30 mm ist die Lochsäge aus einem Stück gefertigt. Ab 31 mm mit spezialgehärteten Aufnahmehaltern, um die Torsionskräfte aufzufangen. MK 2/MK 3 empfehlen wir ab 31 mm. Durch die stabile Konstruktion entsteht eine große Rundlaufgenauigkeit. Die CAD-optimierten Spanwinkel mit Spezialschliff sorgen für hohe Schnittleistung und Standzeit. Für Flachmaterial.

2722 **MBS:** Mit Auswurffeder. Diese wirft das Bohrteil aus und schützt die HM-Zähne beim Anbohren. Für Materialstärken bis max. 10 mm. (Bei Materialstärken über 6 mm ist mehrfaches Absetzen und Entleeren der Späne notwendig.) Ab 37 mm mit spezialgehärteten Aufnahmehaltern, um die Torsionskräfte aufzufangen. MK 2/MK 3 empfehlen wir ab 37 mm. Durch die stabile Konstruktion und eine weiterentwickelte Schneidengeometrie wird ein deutlich verbessertes Schneidverhalten erreicht, verbunden mit einer hohen Schneidleistung und Standzeit. Für Flachmaterial, aber auch zum Einsatz auf Rohrmaterial und gewölbten Flächen.

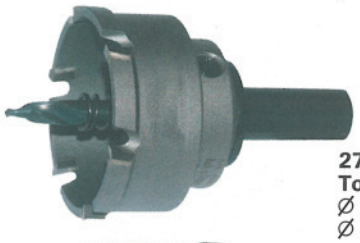
2728 **Tiefschnitt:** Ohne Auswurffeder. Für Materialstärken bis 4 mm, Edelstahl bis 2 mm. Besonders für Rohrmaterial und gewölbte Flächen.

HM

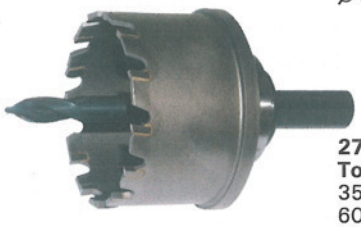
format professional quality



2715
Topfhöhe: 12 mm
Ø 16–50 mm ≙ 10 mm Schaft
Ø 51–120 mm ≙ 13 mm Schaft



2722
Topfhöhe: 22 mm
Ø 18–36 mm ≙ 10 mm Schaft
Ø 37–100 mm ≙ 13 mm Schaft



2728
Topfhöhe:
35 mm (Ø 20–55 mm)
60 mm (Ø 60 mm)
Ø 20–50 mm ≙ 10 mm Schaft
Ø 51–60 mm ≙ 13 mm Schaft

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2715	50	40	28	22	20	18	15	10	30		40	65	70
2722	50	40	28	22	20	18	15	10	30		40	65	70
2728	50	40	28	22	20	18	15	10	30		40	65	70

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2715 format professional quality Flachschnitt	2722 format professional quality MBS	2728 format professional quality Tiefschnitt	PG/Metrisch
0160	16	28,10	–	–	M16
0170	17	28,10	–	–	–
0180	18	28,10	48,20	–	–
0190	19	–	48,20	–	–
0200	20	29,10	48,20	46,80	M20
0210	21	29,10	48,20	45,70	–
0220	22	29,10	48,20	45,70	–
0230	23	30,00	48,20	45,70	–
0240	24	30,40	48,20	45,70	–
0250	25	30,40	48,20	45,70	M25
0260	26	31,80	54,50	60,30	–
0270	27	31,80	54,50	–	–
0280	28	34,70	54,50	60,30	–
0290	29	34,70	56,20	–	–
0300	30	34,70	56,20	60,30	–
0310	31	42,20	63,40	–	–
0320	32	42,20	63,40	69,70	M32
0330	33	42,70	63,40	–	–
0340	34	42,70	63,40	69,70	–
0350	35	42,70	67,50	69,70	–
0360	36	43,10	67,50	–	–
0370	37	45,90	69,60	77,10	PG 29
0380	38	45,90	69,60	–	–
0390	39	45,90	69,60	77,10	–
0400	40	45,90	69,60	77,10	M40
0410	41	45,80	73,80	–	–
0420	42	47,70	73,80	89,00	–
0430	43	47,90	73,80	–	–
0440	44	47,90	73,80	–	–
0450	45	47,90	73,80	89,00	–
		(W246)	(W246)	(W246)	

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2715 format professional quality Flachschnitt	2722 format professional quality MBS	2728 format professional quality Tiefschnitt	PG/Metrisch
0460	46	51,00	76,70	100,50	–
0470	47	52,50	79,00	100,50	PG 36
0480	48	52,50	79,00	–	–
0490	49	52,50	82,70	–	–
0500	50	55,20	82,70	100,50	M50
0510	51	55,20	82,70	–	–
0520	52	56,90	84,90	–	–
0530	53	57,30	87,20	–	–
0540	54	57,90	87,20	–	PG 42
0550	55	57,90	87,20	113,00	–
0560	56	62,30	95,80	–	–
0570	57	63,60	95,80	–	–
0580	58	63,60	95,80	–	–
0590	59	64,10	98,70	–	–
0600	60	64,10	107,00	153,00	PG 48
0610	61	–	110,50	–	–
0620	62	–	110,50	–	–
0630	63	–	110,50	–	M63
0640	64	–	119,50	–	–
0650	65	69,50	119,50	–	–
0660	66	–	119,50	–	–
0670	67	–	119,50	–	–
0680	68	72,80	119,50	–	–
0690	69	–	127,00	–	–
0700	70	72,80	127,00	–	–
0710	71	–	140,50	–	–
0720	72	–	140,50	–	–
0730	73	–	140,50	–	–
0740	74	–	149,00	–	–
0750	75	91,10	149,00	–	–
		(W246)	(W246)	(W246)	

Fortsetzung nächste Seite

HM-bestückte Lochsäge

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2715 format Flachschnitt	2722 format MBS	2728 format Tiefschnitt	PG/ Metrisch
0760	76	–	149,00	–	–
0770	77	–	149,00	–	–
0780	78	–	149,00	–	–
0790	79	–	155,00	–	–
0800	80	96,80	155,00	–	–
0810	81	–	156,50	–	–
0820	82	–	156,50	–	–
0830	83	–	156,50	–	–
0840	84	–	156,50	–	–
0850	85	104,00	156,50	–	–
0860	86	–	168,50	–	–
0870	87	–	168,50	–	–
0880	88	–	168,50	–	–
0890	89	–	175,00	–	–
		(W246)	(W246)	(W246)	

Bestell-Nr.	Sägen-Ø mm	2715 format Flachschnitt	2722 format MBS	2728 format Tiefschnitt	PG/ Metrisch
0900	90	110,50	175,00	–	–
0910	91	–	175,00	–	–
0920	92	–	175,00	–	–
0930	93	–	175,00	–	–
0940	94	–	181,50	–	–
0950	95	119,00	181,50	–	–
0960	96	–	181,50	–	–
0970	97	–	189,00	–	–
0980	98	–	189,00	–	–
0990	99	–	195,50	–	–
1000	100	122,50	195,50	–	–
1100	110	240,50	–	–	–
1150	115	240,50	–	–	–
1200	120	240,50	–	–	–
		(W246)	(W246)	(W246)	

Ersatz-HSS-Zentrierbohrer

HSS

2717 Für Flachschnitt.

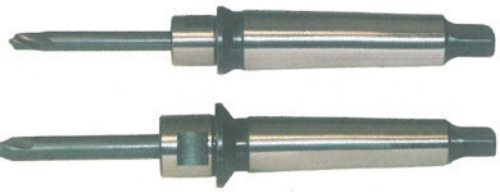
2724 MBS.

2730 Für Tiefschnitt.

Bestell-Nr.	Bohrer-Ø mm	2717 format	2724 format	2730 format	Länge mm 2717	Länge mm 2724/2730	für Lochsägen-Ø mm 2717	für Lochsägen-Ø mm 2724	für Lochsägen-Ø mm 2730
0600	6	3,36	3,44	4,22	50	80	16–100	18– 60	20–23
0800	8	4,37	5,05	5,95	50	80	110–120	61–100	24–55
1000	8	–	–	5,95	–	100	–	–	60
		(W246)	(W246)	(W246)					

MK-Aufnahmehalter

Ausführung: Aufnahmehalter mit HSS-Zentrierbohrer Ø 8 x 80 mm.



Bestell-Nr.	Schaft	2726 format	für Lochsägen-Ø mm
0002	MK 2	72,00	bis 100
0003	MK 3	76,20	bis 150
		(W246)	

SDS-Aufnahmehalter

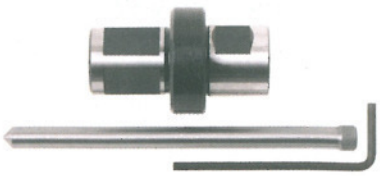
Ausführung: Mit SDS-Aufnahmeschaft.

Hinweis: Nur ohne Schlag verwenden.

Bestell-Nr.	Schaftausführung	2726 format	für Lochsägen Ø mm
0001	SDS	15,60	31–59
		(W246)	

Adapter Weldon

Ausführung: Adapter mit Weldon-Aufnahme.
Für HM-Lochsägen Typ MBS.
Lieferumfang: Adapter inkl. Auswerferstift und Sechskant-Winkelschraubendreher 2,5 mm.



Bestell-Nr.	Schaftausführung	2726 format	für Lochsägen-Ø mm
0005	Weldon	50,60	18–100
		(W246)	

Führungsstift für Adapter

Bestell-Nr.	Ausführung mm	1326 format
1002	Ø 6,35 x 102	7,35
		(W129)

Sägeblattqualität

Weichholz: Kohlenstoffstahl für den Einsatz in weicheren Materialien wie Holz, Holzfaserplatten und Kunststoffen.
HSS: Vollgehärteter Hochleistungs-Schnell-Schnittstahl für den Einsatz in härteren Materialien wie Metall, Aluminium und Buntmetallen.
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasive Holzwerkstoffe, harter Kunststoff, Nichteisenmetall und Metall.
HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt:
Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.
Zähne gefräst, Freischnitt gewellt:
Blatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Sperrholz, Weichstahl, Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen.
Zähne geschliffen, Freischnitt geschränkt: Blatt für saubere, schnelle Schnitte in Holz.
Zähne geschliffen, Freischnitt freiwinkelgeschliffen: Blatt mit konisch geschliffenem Rücken, zwecks Freischnitt; für präzise, feine und saubere Schnitte in Holz und Kunststoff.

Zahnteilung:
Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen.
Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen), oder Wasser (bei Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Stichsägeblätter für Holz

Sägeblattqualität:
HCS: Kohlenstoffstahl für den Einsatz in weicheren Materialien wie Holz, Holzfaserplatten und Kunststoffen.

Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt: Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.
Zähne gefräst, Freischnitt gewellt: Blatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Sperrholz, Weichstahl, Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen.
Zähne geschliffen, Freischnitt geschränkt: Blatt für saubere, schnelle Schnitte in Holz.
Zähne geschliffen, Freischnitt freiwinkelgeschliffen: Blatt mit konisch geschliffenem Rücken, zwecks Freischnitt; für präzise, feine und saubere Schnitte in Holz und Kunststoff.

Ausführung: 5 Stück auf Karte.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2735 format	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Holz mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0005	T 101 B	5,95	6,85	74	HCS	3– 30	2,7	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für gerade, feine Schnitte, Faserplatten, Kunststoff/Epoxy, mit Eintauchspitze.
0010	T 301 CD	6,45	7,45	91	HCS	10– 65	3	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für gerade, feine Schnitte.
0015	T 101 D	5,95	6,85	74	HCS	10– 45	progressiv 4–5,2	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für gerade, saubere Schnitte, mit Eintauchspitze.
0020	T 101 BR	7,00	8,10	74	HCS	3– 30	2,5	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für gerade, feine Schnitte, splitterfreies Sägen durch umgekehrte Verzahnung.
0026	T 144 DP	–	7,45	74	HCS	5– 50	4	geschliffen; geschränkt	Für gerade, winkelgenaue Schnitte, mit Eintauchspitze.
0027	T 119 B	–	3,64	67	HCS	2– 15	progressiv 1,9–2,3	gefräst; gewellt	Für Weichholz, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten.
0028	T 119 BO	–	5,00	56	HCS	2– 15	2	gefräst; gewellt	Für Weichholz, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, speziell kurvengängig.
0030	T 344 DP	12,15	14,05	126	HCS	5–100	4	geschliffen; geschränkt	Für dickes Bauholz, Weichholz, Span-,Tischler-, Faserplatten, winkelgenauer Schnitt.
0035	T 111 C	3,15	3,64	74	HCS	4– 50	3	gefräst; geschränkt	Für Weichholz, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, schneller Schnitt.
0040	T 144 D	4,18	4,82	74	HCS	5– 50	progressiv 4–5,2	geschliffen; geschränkt	Für Weichholz, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, schneller Schnitt mit Eintauchspitze.
0041	T 234 X	–	10,40	91	HCS	3– 65	progressiv 2–3	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für Weich-, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, schneller Schnitt mit Eintauchspitze.
		(W248)	(W247)						

Fortsetzung nächste Seite

Stichsägeblätter für Holz

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2735 format professional quality	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Holz mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0046	T 344 D	–	10,40	126	HCS	5 –100	4	geschliffen; geschränkt	Für Weichholz, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, schneller Zuschnitt.
0047	T 101 AO	–	5,10	56	HCS	1,5– 15	1,4	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen; spitzverzahnt	Für Weichholz, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, speziell für Kurvenschnitte, sauberer Schnitt.
0048	T 344 DF	–	16,15	126	Bimetall	5 –100	4	geschliffen; geschränkt	Für dickes Hart- und Weichholz, alle Plattentypen, auch beschichtete.
0050	T 244 D	5,05	5,80	74	HCS	5 – 50	progressiv 4–5,2	geschliffen; geschränkt	Für Weichholz, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, schneller Zuschnitt, Kurvenschnitte, mit Eintauchspitze.
0120	T 308 B	–	9,05	91	HCS	5 – 50	2,2 XC	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für beidseitig ausrissfreie Schnitte in Holz, gerade Schnitte in weichen und harten Materialien.
0125	T 308 BO	–	10,70	91	HCS	5 – 50	2,2 XC	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für beidseitig ausrissfreie Schnitte in Holz, gerade Schnitte in weichen und harten Materialien. Speziell für Kurvenschnitte.
0130	T 308 BF	–	15,70	91	Bimetall	5 – 50	2,2 XC	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für beidseitig ausrissfreie Schnitte in Holz, gerade Schnitte in weichen und harten Materialien.
		(W248)	(W247)						

Stichsägeblätter für Holz in Vorratsbox

Ausführung: 25 Stück in Plastikbox.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2738 format professional quality	2739 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Holz mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0005	T 101 B	26,90	31,00	74	HCS	3–30	2,7	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für gerade, feine Schnitte, Faserplatten (3–30 mm), Kunststoff/Epoxy (Ø < 30 mm), mit Eintauchspitze.
0010	T 101 D	26,90	31,00	74	HCS	10–45	progressiv 4–5,2	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für gerade, saubere Schnitte, mit Eintauchspitze.
0020	T 144 D	19,45	22,30	74	HCS	5–50	progressiv 4–5,2	gefräst; geschränkt	Für Weichholz, Sperrholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, schneller Schnitt mit Eintauchspitze.
0040	T 101 BR	–	35,50	74	HCS	3–30	2,5	freiwinkel-, zähnegeschliffen	Für Weichholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, beschichtete Platten, saubere Oberfläche, sauberer Schnitt.
0050	T 244 D	–	27,20	74	HCS	5–50	progressiv 4–5,2	geschränkt; geschliffen	Für Weichholz, Span-, Tischler-, Faserplatten, speziell für Kurvenschnitt.
		(W248)	(W247)						

Stichsägeblätter für harte Hölzer

Sägeblattqualität:
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt: Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.
Zähne gefräst, Freischnitt gewellt: Blatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Sperrholz, Weichstahl, Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen.
Zähne geschliffen, Freischnitt geschränkt: Blatt für saubere, schnelle Schnitte in Holz.
Zähne geschliffen, Freischnitt freiwinkelgeschliffen: Blatt mit konisch geschliffenem Rücken, zwecks Freischnitt; für präzise, feine und saubere Schnitte in Holz und Kunststoff.

Zahnteilung:
Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen.
Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

Ausführung: 5 Stück auf Karte.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Holz mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0006	T 101 BF	12,95	74	Bimetall	3–30	2,7	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen	Für gerade, feine und saubere Schnitte in beschichtete Platten/HPL, Kunststoff/Epoxy, Hartholz, Laminate, mit Eintauchspitze.
0051	T 101 AIF	13,20	77	Bimetall	2–30	1,7	zähnegeschliffen; freiwinkelgeschliffen; spitzverzahnt	Für gerade, feine und saubere Schnitte in beschichtete Platten/HPL (2–30 mm), Kunststoff/Epoxy (Ø < 30 mm), Hartholz, Laminate, mit Eintauchspitze.
0052	T 301 CDF	15,85	91	Bimetall	4–65	3	freiwinkel-, zähnegeschliffen	Für Hart- und Weichholz, beschichtet, Platten/HPL, saubere Schnitte.
0105	T 144 DF	11,40	74	Bimetall	5–50	progressiv 4–5,2	geschliffen; geschränkt	Für Hart- und Weichholz, alle Plattentypen, auch beschichtet, gerade, schnelle Schnitte, mit Eintauchspitze.

(W247)

Stichsägeblatt für Holz mit Metall

Sägeblattqualität:
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt: Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.
Ausführung: 5 Stück auf Karte.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Metall mm	Holz mm	Kunststoff mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0106	T 345 XF	12,95	106	Bimetall	3–10	< 65	3–10	progressiv 2,4–5	gefräst; geschränkt	Für Bauholz mit Nägeln (< 65 mm), Alu/Kunststoff, Rohre + Profile (Ø 3–10 mm), schnelle Schnitte, mit Eintauchspitze.

(W247)

Stichsägeblätter für Spezialanwendungen

2735

Sägeblattqualität:
HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Zahnteilung: Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen.
Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

2736

Sägeblattqualität:
HSS: Vollgehärteter Hochleistungs-Schnellschnitt-Stahl für den Einsatz in härteren Materialien wie Metall, Aluminium und Buntmetallen.
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.
HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Verzahnung: Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt. Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.

Zahnteilung: Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen.
Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen) oder Wasser (Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.
Ausführung: 5 Stück auf Karte, T 341 HM, 3 Stück auf Karte. T 141 HM, 1 Stück auf Karte.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2735 format	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Holz mm	Kunststoff mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0008	T 101 BIF	–	13,10	59	Bimetall	1,5–15	–	1,7	freiwinkel-, zähnegeschliffen	Speziell für Laminat, kunststoffbeschichtete Platten und Multiplexplatten.
0071	T 101 A	–	11,30	74	HSS	–	2–20	2	freiwinkel-, zähnegeschliffen	Für feine, gerade Schnitte, ideal für Plexiglas und Polycarbonat.
0107	T 341 HM	–	32,00	106	HM	–	5–80	4,3	HM bestückt; geschränkt	Für schnelle, gerade Schnitte, ideal für glasfaserverstärkte Kunststoffe, Zementfaserplatten, Gipskarton.
0110	T 141 HM	10,40	12,00	74	HM	–	5–50	4,3	HM bestückt; geschränkt	Speziell für GFK, Gipskarton, Zementfaserplatten.
		(W248)	(W247)							

Stichsägeblätter für Kunststoffe

Sägeblattqualität:

HSS: Vollgehärteter Hochleistungs-Schnellschnitt-Stahl für den Einsatz in härteren Materialien wie Metall, Aluminium und Buntmetallen.
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.
HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Verzahnung: Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt. Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.

Zahnteilung: Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen.
Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

Anwendung:
Sägeblätter für saubere Schnittergebnisse in typischen kommerziellen Kunststoffen und Formen.
Ausführung: 5 Stück auf Karte, T 108 BHM und T 301 CHM, 3 Stück auf Karte.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Kunststoff mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0150	T 102 D	8,60	100	HCS	5–30	4,0	freiwinkel-, zähnegeschliffen	Für problemloses, sauberes Sägen von Polypropylen (PP) und ähnlichen weichen themoplastischen Kunststoffen.
0155	T 102 H	8,60	100	HCS	3–30	2,3	freiwinkel-, zähnegeschliffen	Für problemloses, sauberes Sägen von PVC und ähnlichen weichen themoplastischen Kunststoffen.
0160	T 302 H	12,65	132	HCS	3–65	2,3	freiwinkel-, zähnegeschliffen	Für PVC (Polyvinylchlorid), wird häufig für Fenster und Strukturelemente verwendet.
0165	T 102 BF	11,30	92	BIM	2–20	1,8	geschliffen, geschränkt	Für sauberes, ausrissfreies Sägen von PNMA (Polymethylenmethaacrylat), wird z. B. für Balkonverkleidungen und Duschtüren verwendet.
0170	T 108 BHM	22,60	92	HM	0–20	2,2	HM bestückt, geschliffen	Für sauberes Sägen von CFK und ähnlichen Kunststoffen wie z. B. Carbonfaser.
0175	T 301 CHM	31,70	117	HM	0–65	3,3	HM bestückt, geschliffen	Für problemloses Schneiden von Corian® und ähnlichen Solid Surface Materialien, wie Varicor®.
		(W247)						

Stichsägeblätter für Metall

Sägeblattqualität:
HSS: Vollgehärteter Hochleistungs-Schnellschnitt-Stahl für den Einsatz in härteren Materialien wie Metall, Aluminium und Buntmetallen.
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.

Verzahnung:
Freischnitt gewellt. Blatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Weichstahl, Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen.

Zahnteilung:
Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Ausführung: 5 Stück auf Karte.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2735 format	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Metall mm	Alu mm	Kunststoff mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0055	T 118 G	5,95	6,85	67	HSS	0,5–1,5	–	–	0,7	gefräst; gewellt	Für sehr dünnes Material, gerade Schnitte.
0060	T 118 A	5,95	6,85	67	HSS	1 – 3	–	–	progressiv 1,1–1,5	gefräst; gewellt	Für dünnes Material, gerade Schnitte, mit Eintauchspitze.
0065	T 218 A	7,60	8,80	67	HSS	1 – 3	–	–	progressiv 1,1–1,5	gefräst; gewellt	Für dünne Bleche, speziell Kurvenschnitte, mit Eintauchspitze.
0066	T 118 EOF	–	11,40	57	Bimetall	1,5– 4	–	–	1,5	gefräst; gewellt	Für Kurvenschnitte, dünnes Material.
0077	T 121 GF	–	11,30	67	Bimetall	0,5– 1,5	–	–	0,8	gefräst; gewellt	Für sehr dünne Bleche, Lochbleche (0,5–1,5 mm).
0079	T 121 AF	–	11,30	67	Bimetall	1 – 3	–	–	1,2	gefräst; gewellt	Für dünne Bleche, Lochbleche (1–3 mm).
0081	T 121 BF	–	10,85	67	Bimetall	2,5– 6	–	–	2,0	gefräst; gewellt	Für mittelstarke Bleche, Lochbleche (2,5–6mm).
0067	T 227 D	–	10,10	74	HSS	3 –15	< 30	< 30	3,0	gefräst; geschränkt	Für dünne bis starke Bleche, Rohre und Profile (Ø < 30 mm), speziell für Kurvenschnitte.
0070	T 118 B	5,95	6,85	67	HSS	2,5– 6	–	–	progressiv 1,9–2,3	gefräst; gewellt	Für mittelstarke Bleche, mit Eintauchspitze.
0075	T 127 D	6,45	7,45	74	HSS	3 –15	< 30	< 30	3,0	gefräst; geschränkt	Für dünne bis starke Alu-Bleche, Alu, Rohre + Profile (Ø < 30 mm).
0085	T 118 AF	8,40	9,70	67	Bimetall	1 – 3	–	–	progressiv 1,1–1,5	gefräst; gewellt	Für dünne Bleche.
0086	T 318 A	–	12,30	106	HSS	1 – 3	< 65	–	1,2	gefräst; gewellt	Für dünne Bleche, Alu, Rohre + Profile (Ø < 65 mm).
0090	T 318 AF	13,35	15,45	106	Bimetall	1 – 3	< 65	–	1,1	gefräst; gewellt	Für dünne Bleche, Sandwichmaterial (< 65 mm), Rohre und offene Profile inkl. Alu (Ø < 65 mm).
0095	T 318 BF	13,35	15,45	106	Bimetall	2,5– 6	< 65	< 65	1,8	gefräst; geschränkt	Für mittelstarke Bleche, Sandwichmaterial (< 65 mm), Rohre und Profile inkl. Alu/Epoxy (Ø < 65 mm).
0091	T 318 B	–	12,30	106	HSS	2,5– 6	< 65	–	2,0	gefräst; gewellt	Für mittelstarke Bleche, Rohre und Profile inkl. Alu (Ø < 65 mm), winkelgenauer Schnitt.
0097	T 321 AF	–	17,15	106	Bimetall	1 – 3	< 65	–	1,2	gefräst; gewellt	Für dünne Bleche, Lochbleche (1–3 mm), Sandwichmaterialien (< 65 mm), dünnwandige Rohre, geschlossene + offene Profile, inkl. Alu (< 65 mm), GFK/Epoxy (< 65 mm).
0099	T 321 BF	–	17,15	106	Bimetall	2,5– 6	< 65	< 65	2,0	gefräst; gewellt	Für mittelstarke Bleche, Lochbleche (2,5–6 mm), Sandwichmaterialien (< 65 mm), dickwandige Rohre, geschlossene + offene Profile, inkl. Alu (< 65 mm), GFK/Epoxy (< 65 mm).
0100	T 118 BF	–	9,70	67	Bimetall	2,5– 6	–	–	progressiv 1,9–2,3	gefräst; gewellt	Für mittelstarke Bleche, mit Eintauchspitze.
0101	T 123 X	–	9,30	74	HSS	1,5–10	< 30	–	progressiv 1,2–2,6	gefräst; geschränkt	Für schnelle, gerade Schnitte, dünne bis starke Materialien, Alu, Rohre + Profile (Ø < 30 mm), mit Eintauchspitze.
0140	T 718 BF	–	17,90	154	Bimetall	< 120	–	–	2,0	gefräst; gewellt	Für Sandwichmaterialien (< 120 mm).
		(W248)	(W247)								

Stichsägeblätter in Vorratsbox für Metall

Sägeblattqualität:
HSS: Vollgehärteter Hochleistungs-Schnellschnitt-Stahl für den Einsatz in härteren Materialien wie Metall, Aluminium und Buntmetallen.
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt gewellt: Blatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Sperrholz, Weichstahl, Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen.

Ausführung: 25 Stück in Box.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

format professional quality
BOSCH

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2738 format	2739 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Metall mm	Zahnteilung	Verzahnungsart	Verwendung
0025	T 118 A	26,90	31,00	67	HSS	1–3	progressiv 1,1–1,5	gefräst; gewellt	Für dünne Bleche, mit Eintauchspitze.
0045	T 118 AF	–	41,00	67	Bimetall	1–3	progressiv 1,1–1,5	gefräst; gewellt	Für dünne Bleche.
		(W248)	(W247)						

Stichsägeblätter für rostfreien Stahl

Sägeblattqualität:
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.
HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt gewellt. Blatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Weichstahl, Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen.

Zahnteilung:
Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Ausführung: 5 Stück auf Karte (Ausnahme: 2736 0108 und 2736 0109, 3 Stück auf Karte).
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

BOSCH

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	Metall mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart	Verwendung
0057	T 118 GFS	11,60	57	Bimetall	0,5–1,5	0,8	gewellt; gefräst	Für INOX-Materialien.
0068	T 118 EFS	11,60	57	Bimetall	1,5–4	1,4	gewellt; gefräst	Für INOX-Materialien.
0108	T 118 AHM	21,60	59	HM	1,5–3	1,1	bestückt; geschliffen	Für dünne, rostfreie Stahlbleche (INOX), mit Hubzahlreduzierung, Kühlung, ohne Pendelung arbeiten.
0109	T 118 EHM	21,60	59	HM	2 –5	1,4	bestückt; geschliffen	Für mittelstarke, rostfreie Stahlbleche (INOX), mit Hubzahlreduzierung, Kühlung, ohne Pendelung arbeiten.
		(W247)						

Stichsägeblatt für keramische Produkte

Sägeblattqualität:
HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen) oder Wasser (bei Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Ausführung: 3 Stück auf Karte.
Passend für: Bosch, AEG, Milwaukee, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Protool.

BOSCH

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2736 BOSCH	Schnittlänge mm	Werkstoff	keramische Materialien mm	Verzahnungsart	Verwendung
0111	T 130 Riff	12,40	59	HM	5–15	HM-bestückt	Für weiche, keramische Wandfliesen, GFK, Gusseisen, grober Schnitt.
		(W247)					

Sägeblattqualität:

HCS: Kohlenstoffstahl für den Einsatz in weicheren Materialien wie Holz, Holzfaserplatten und Kunststoffen.

Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.
HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt: Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.
Zähne gefräst, Freischnitt gewellt: Blatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Sperrholz, Weichstahl, Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen.
Zähne geschliffen, Freischnitt geschränkt: Blatt für saubere, schnelle Schnitte in Holz.
Zähne geschliffen, Freischnitt freiwinkelgeschliffen: Blatt mit konisch geschliffenem Rücken, zwecks Freischnitt; für präzise, feine und saubere Schnitte in Holz und Kunststoff.

Zahnteilung:
Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen.
Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen) oder Wasser (bei Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Säbelsägeblätter für Holz

Sägeblattqualität:
HCS: Kohlenstoffstahl für den Einsatz in weicheren Materialien wie Holz, Holzfaserplatten und Kunststoffen.

Verzahnung:
Zähne geschliffen, Freischnitt geschränkt. Blatt für saubere, schnelle Schnitte in Holz und Kunststoff.

Zahnteilung:
Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen) oder Wasser (bei Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Ausführung: 5 Stück in PVC-Tasche (Ausnahme: 2748, 25 Stück).
Passend für: Alle Säbel-, Recipro- und Tigersägen mit Standardaufnahme.

2746 0007
Für Konstruktionsholz (< 150 mm), Platten: Span, MDF (6–60 mm), Sperrholz, Kunststoff (< 150 mm), Holzwand (< 150 mm). Müheloser, feiner Schnitt.

2744/46/48 0010
Für Konstruktionsholz, Holzwände, Platten: Span, MDF, Sperrholz, Kunststoff, speziell für Tauchschnitte.

2744/46/48 0020
Für Grobholz, nagelfreies, lebendes Holz, Ausasten, Brennholz.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2744 format	2746 BOSCH	2748 BOSCH	Gesamtlänge mm	Werkstoff	Grobholz, nagelfrei mm	Konstruktionsholz mm	Platten mm	Ausschnitt Holzwand mm	Lebendes Holz, Ausasten mm	Kunststoffe, Epoxy mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart
0007	S 2345 X	–	20,20	–	200	HCS	–	< 150	6–60	< 150	–	< 150	2,5–4,3/ 6–10	geschränkt; geschliffen
0010	S 644 D	11,25	12,90	58,20 *	150	HCS	–	< 100	6–60	< 100	–	< 100	4,3	geschränkt; geschliffen
0020	S 1531 L	17,60	20,30	90,90 *	240	HCS	< 190	–	–	–	< 190	–	5,0	geschränkt; geschliffen
		(W248)	(W247)	(W247)										

* 25 Stück

Säbelsägeblätter für Spezialanwendungen

Sägeblattqualität:
HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Verzahnung:
Zähne geschliffen, Freischnitt geschränkt. Blatt für saubere, schnelle Schnitte in Holz und Kunststoff.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen) oder Wasser (bei Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Ausführung: 2 Stück in PVC-Tasche.
Passend für: Alle Säbel-, Recipro- und Tigersägen mit Standardaufnahme.

2746 0140
Für Stahlgussrohre, Backstein (rot), GFK/Epoxy.

2746 0130
Für Porenbeton, Backstein (rot), Fiber-Zement, GFK/Epoxy, für abrasive Werkstoffe.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2746 BOSCH	Gesamtlänge mm	Werkstoff	Fiberzement mm	Porenbeton (Gasbeton) ≥ PB2, PP2 mm	Backstein, rot mm	GFK, Epoxy mm	INOX Bleche mm	INOX Profile mm	Verzahnungsart
0140	S 1130 RIFF	16,60	225	HM	–	–	< 175	< 175	–	–	beschichtet
0130	S 1141 HM	33,90	225	HM	< 175	< 175	< 175	< 150	–	–	geschränkt; geschliffen
		(W247)									

Säbelsägeblätter für Holz mit Metall

Sägeblattqualität:
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt: Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.

Zahnteilung:
Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen. Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen) oder Wasser (bei Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Ausführung: 5 Stück in PVC-Tasche (Ausnahme: 2748, 25 Stück).
Passend für: Alle Säbel-, Recipro- und Tigersägen mit Standardaufnahme.

2744 0050
Für Palettenreparatur, Holz mit Nägeln/Metall, Metallbleche, Rohre, Aluminiumprofile. Für Holz mit Nägeln/Metall.

2746 0052
Für Holz mit Nägeln/Metall, Spanplatten, Porenbeton, Kunststoff/GFK, Profile.

2748 0055
Für Palettenreparatur, Holz mit Nägeln/Metall, Metallbleche, Rohre, Aluminiumprofile.

2744 0056
Für Holz mit Nägeln/Metall. Kunststoffprofile (Ø 3–250 mm).

2746/48 0060
Für Holz mit Nägeln/Metall, Spanplatten, Metallbleche, Rohre, Aluminiumprofile, Kunststoffe/GFK, Massivfensterrahmen: Holz plus Metall, speziell für Tauchschnitte.

2746 0066
Für Holz mit Nägeln/Metall, Spanplatten, Metallbleche, Aluminium, Kunststoff/GFK, Profile.

2746/48 0075
Für Holz mit Nägeln/Metall, Metallbleche, Rohre, Aluminiumprofile, Kunststoffprofile.

2744/46/48 0080
Für Holz mit Nägeln/Metall,Metallbleche, Rohre, Aluminiumprofile, flexibler Bündigschnitt. Für Holz mit Nägeln/Metall. Kunststoffprofile (Ø 3–175 mm).

2746 0240
Für Holz mit Nägeln/Metall (< 250 mm), Metallbleche, Aluminiumprofile (3–10 mm), GFK/Epoxy (Ø < 250 mm), flexibler Bündigschnitt.

2746 0080
Für Holz mit Nägeln/Metall,Metallbleche, Rohre, Aluminiumprofile, flexibler Bündigschnitt. Für Holz mit Nägeln/Metall. Kunststoffprofile (Ø 3–175 mm).

2748 0035
Für dünne Bleche, Rohre/Profile.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2744 format	2746 BOSCH	2748 BOSCH	Gesamtlänge mm	Werkstoff	Holz mit Nägeln/Metall mm	Paletten mm	Holz-, Spanplatten mm	Bleche, Rohre, Profile mm	Kunststoffe: Rohre, Profile mm	Kunststoffe, Epoxy mm	Zahnteilung mm	Verzahnungsart
0035	S 922 EF	–	–	62,60 *	150	Bimetall	< 100	–	–	–	–	–	1,4/18	geschränkt; gefräst
0050	S 922 HF	12,05	–	–	150	Bimetall	< 100	< 100	–	3–12	–	–	2,5	geschränkt; gefräst
0052	S 1411 DF	–	23,10	–	300	Bimetall	< 250	–	< 250	–	< 250	< 60	4,3/6	geschränkt; gefräst
0055	S 1122 HF	–	–	95,70 *	225	Bimetall	< 175	< 175	–	3–12	–	–	2,5/10	geschränkt; gefräst
0056	S 1222 VF	20,10	–	–	300	Bimetall	< 250	–	–	3–10	–	< 250	1,8–2,6	geschränkt; gefräst
0060	S 611 DF	–	–	68,30 *	150	Bimetall	< 100	–	< 100	–	< 100	< 50	4,3/6	geschränkt; gefräst
0060	S 611 DF	–	15,15	–	150	Bimetall	< 100	–	< 100	–	< 100	< 50	4,3	geschränkt; gefräst
0066	S 3456 XF	–	22,40	–	200	Bimetall	< 150	–	< 150	3–18	< 150	< 150	2,1–4,3/ 6–12	geschränkt; gefräst
0075	S 922 VF	–	13,90	–	150	Bimetall	< 100	–	–	3–10	–	< 100	1,8–2,6/ 10-14	geschränkt; gefräst
0075	S 922 VF	–	–	62,60 *	150	Bimetall	< 100	–	–	3–10	–	< 100	1,8–2,6	geschränkt; gefräst
0080	S 1122 VF	18,50	21,40	95,70 *	225	Bimetall	< 175	–	–	3–10	–	< 175	1,8–2,6	geschränkt; gefräst
0240	S 1222 VF	–	23,10	–	300	Bimetall	< 250	–	–	3–10	–	< 250	1,8–2,6/ 10–14	geschränkt; gefräst
		(W248)	(W247)	(W247)										* 25 Stück.

Säbelsägeblätter für Metall

Sägeblattqualität:
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.

Verzahnung:
Zähne gefräst, Freischnitt geschränkt. Blatt mit relativ rauem Schnitt bei schnellem Arbeitsfortschritt in Hart- und Weichholz, Aluminium, Kunststoffen und Buntmetallen.
Zähne gefräst, Freischnitt gewellt. Blatt mit feinem Ergebnis bei geraden Schnitten in Sperrholz, Weichstahl, Aluminium, Buntmetallen und Kunststoffen.

Zahnteilung:
Kleine Zahnteilung für feine Schnitte bei langsamerem Arbeitsfortschritt, in hartem und/oder dünnem Material wie Metallen und NE-Metallen. Große Zahnteilung für gröbere Schnitte bei schnellem Arbeitsfortschritt, in weichem und/oder dickem Material wie Holz und Kunststoff.

2x2 Tooth: Agressiver Zahn: große Zahnteilung, großer Spanraum für hohe Schnittgeschwindigkeit und hohe Spanabfuhr.
Robuster Zahn: kleine Zahnteilung, kleiner Spanraum, verstärkter Zahnrücken für lange Lebensdauer.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen) oder Wasser (bei Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Ausführung: 5 Stück in PVC-Tasche (Ausnahme: 2748, 25 Stück).
Passend für: Alle Säbel-, Recipro- und Tigersägen mit Standardaufnahme.

2746 0024
Für starke Bleche, geschlossene Rohre/Profile.

2744/46/48 0025
Für starke Bleche. Rohre + Profile (Ø 10–100 mm).

2746 0027
Für starke Bleche, schneller Schnitt.

2744/46 0035
Für dünne Bleche. Rohre + Profile (Ø 5–100 mm).

2746 0036
Für dünne Bleche, müheloser, feiner Schnitt.

2744/46/48 0040
Für dünne Bleche (0,7–3 mm), feine Rohre/Profile (Ø <175 mm), müheloser, feiner Schnitt, flexibler Bündigschnitt.

2744/46 0042
Für starke Bleche, massive Rohre/Profile, flexibler Bündigschnitt, schneller Schnitt.

2746 0045
Für dünne Bleche, feine Rohre/Profile, müheloser, feiner Schnitt.

2746 0061
Für starke Bleche, feine Rohre/Profile, müheloser feiner Schnitt.

2746 0230
Für starke Bleche (4–12 mm), dickwandige, massive Rohre und Profile (<100 mm). Ideal für Rohrschneidevorrichtung, für Rettungs-/Abbrucharbeiten. Kraftvoller, grober Schnitt.

2746 0235
Für dünne Bleche (0,7–3 mm), feine Rohre/Profile (ø <175 mm), müheloser, feiner Schnitt, flexibler Bündigschnitt.

2746 0245
Für starke Bleche (4–12 mm), dickwandige geschlossene und offene Profile und Rohre (<250 mm). Schnelle, präzise winkelgenaue Schnitte.

2746 0220
Abbrucharbeiten in Metall.

2746 0210
Für dickwandige Rohre und Profile, schnelle, winkelgenaue Schnitte.

2746 0215
Für dickwandige Rohre und Profile, schnelle, winkelgenaue Schnitte.

2746 0205
Für dünnwandige Rohre und Profile, schnelle, winkelgenaue Schnitte.

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2744 format	2746 BOSCH	2748 BOSCH	Gesamtlänge mm	Werkstoff	Bleche mm	Profile, Rohre mm	Verzahnungsart
0024	S 918 BF	–	12,40	–	150	Bimetall	2 – 8	< 100	geschränkt; gefräst
0025	S 922 BF	12,05	13,90	62,60 *	150	Bimetall	3 – 8	< 100	geschränkt; gefräst
0027	S 522 BF	–	11,65	–	100	Bimetall	3 – 8	–	geschränkt; gefräst
0035	S 922 EF	12,05	13,90	62,60 *	150	Bimetall	1,5– 4	< 100	geschränkt; gefräst
0036	S 522 EF	–	12,00	–	100	Bimetall	1,5– 4	–	geschränkt; gefräst
0040	S 1122 EF	18,50	21,40	95,70 *	225	Bimetall	1,5– 4	< 175	geschränkt; gefräst
0042	S 1122 BF	18,50	21,40	95,70 *	225	Bimetall	3 – 8	< 175	geschränkt; gefräst
0045	S 922 AF	–	13,90	–	150	Bimetall	0,7– 3	< 100	gewellt; gefräst
0061	S 123 XF	–	16,25	–	150	Bimetall	1 – 8	< 100	geschränkt; gefräst
0230	S 920 CF	–	27,30	–	150	Bimetall	4 –12	< 100	patentierte 2x2 tooth Geometrie
0235	S 1122 AF	–	21,40	–	225	Bimetall	0,7– 3	< 175	gewellt; gefräst
0245	S 1226 CHF	–	26,70	–	300	Bimetall	4 –12	< 250	patentierte 2x2 tooth Geometrie
0220	S 930 CF	–	26,30	–	150	Bimetall	4 –12	< 100	patentierte 2x2 tooth Geometrie
0210	S 936 CHF	–	24,40	–	150	Bimetall	4 –12	< 100	patentierte 2x2 tooth Geometrie
0215	S 1136 CHF	–	29,70	–	225	Bimetall	4 –12	< 175	patentierte 2x2 tooth Geometrie
0205	S 1127 BEF	–	27,80	–	225	Bimetall	3 – 8	< 175	patentierte 2x2 tooth Geometrie
		(W248)	(W247)	(W247)					

* 25 Stück.

Säbelsägeblätter

Säbelsägeblätter für Faserdämmstoffe

Sägeblattqualität:
HCS: Kohlenstoffstahl für den Einsatz in weicheren Materialien wie Holz, Holzfaserplatten und Kunststoffen.

Passend für: Alle Säbel-, Recipro- und Tigersägen mit Standardaufnahme.

2748 0085
2748 0090
2748 0095
2748 0100

BOSCH

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2748 BOSCH	VE Stück	Gesamtlänge mm	Werkstoff	Faserdämmstoffe mm	Verzahnungsart
0085	S 713 AW	17,55	2	150	HCS	< 100	Messer wellengeschliffen
0090	S 1113 AWP	20,00	2	225	HCS	< 175	Messer wellengeschliffen
0095	S 1213 AWP	28,20	2	300	HCS	< 250	Messer wellengeschliffen
0100	S 2013 AWP	20,00 (W247)	1	400	HCS	< 350	Messer wellengeschliffen

Handsägegriff für SSB

Ausführung: Taschensäge für Säbelsägeblätter.

Inklusive Säbelsägeblatt S 922 EF und S 922 VF.

Bestell-Nr.	Abmessung mm	2748 BOSCH
0105	147 x 277 x 25	13,80 (W247)

BOSCH

Säbelsägeblatt für Paletten-Reparatur

Sägeblattqualität:
Bimetall: Hochflexible, fast unzerbrechliche Verbindung aus HCS und HSS, hohe Lebensdauer. Der Einsatzbereich liegt bei Hartholz, abrasivem Holzwerkstoff, hartem Kunststoff, Nichteisenmetall, Metall.

Anwendung:
Sägeblätter sind hohen mechanischen und thermischen Belastungen ausgesetzt. Daher empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie z. B. Schneidöl (bei Stahl, Metallen) oder Wasser (bei Aluminium, INOX, Dünnbleche), um die Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu verlängern.

Passend für: Alle Säbel-, Recipro- und Tigersägen mit Standardaufnahme.

2748 0110 + 0115

2748 0120 + 0125

2748 0130 + 0135

2748 0140 + 0145

BOSCH

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2748 BOSCH	VE Stück	Gesamtlänge mm	Werkstoff	Paletten mm	Verzahnungsart	Zahnteilung mm
0110	S 722 VFR	16,10	5	190	BIM	< 120	varioverzahnt	1,8/2,6
0115	S 722 VFR	241,50	100	190	BIM	< 120	varioverzahnt	1,8/2,6
0120	S 1122 VFR	19,10	5	225	BIM	< 175	varioverzahnt	1,8/2,6
0125	S 1122 VFR	287,00	100	225	BIM	< 175	varioverzahnt	1,8/2,6
0130	S 725 VFR	18,10	5	190	BIM	< 125	geschränkt, gefräst, varioverzahnt	1,8/2,6
0135	S 725 VFR	272,00	100	190	BIM	< 125	geschränkt, gefräst, varioverzahnt	1,8/2,6
0140	S 1125 VFR	21,10	5	225	BIM	< 165	geschränkt, gefräst, varioverzahnt	1,8/2,6
0145	S 1125 VFR	317,00 (W247)	100	225	BIM	< 165	geschränkt, gefräst, varioverzahnt	1,8/2,6

Sägeblatt für Tandemfuchsschwanz Bosch GFZ 14-35 A, 16-35 AC

Sägeblattqualität:
HCS: Kohlenstoffstahl für den Einsatz in weicheren Materialien wie Holz, Holzfaserplatten und Kunststoffen.

HM-bestückt: Der HSC-Träger ist mit Hartmetall-Zähnen bestückt und eignet sich damit für abrasive Materialien wie glasfaserverstärkte Kunststoffe, Asbestzement, Harthölzer und Gasbeton.

Ausführung: 2 Stück auf Karte.
Passend für: Bosch Tandemfuchsschwanz GFZ 14-35 A; 16-35 AC.

2746 0005

2746 0000

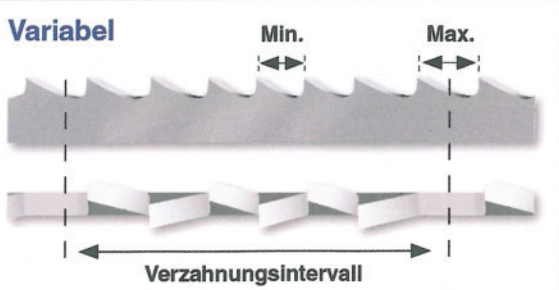
BOSCH

Bestell-Nr.	Bosch-Nr.	2746 BOSCH	Werkstoff	Gesamtlänge mm	Verwendung
0005	TF 350 M	16,80	HCS	408	Sägeblattsatz für Holz
0000	TF 350 NHM	41,60 (W247)	HM-bestückt	408	Sägeblattsatz für diverse Materialien z. B. Porenbeton, Eisenbahnschwellen

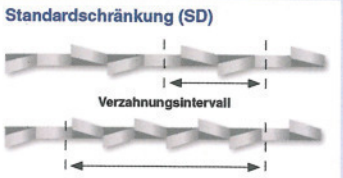
Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48-Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

ZAHNTEILUNG

Als Zahnteilung wird die Anzahl der Zähne pro Zoll (ZpZ) beschrieben.
1 Zoll entspricht 25,4 mm.



Variable Zahnteilungen werden durch zwei Maßzahlen gekennzeichnet, z. B. 2-3 ZpZ. Hier markiert 2 ZpZ den maximalen Zahnabstand und 3 ZpZ den minimalen Zahnabstand im Verzahnungsintervall.



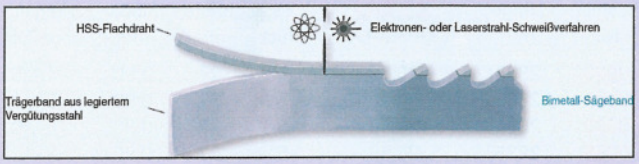
Die Standardschränkung ist für Schnittstärken ab 5 mm bei Stahl, Guss und harten NE-Metallen universell einsetzbar.
Bei der konstanten Zahnteilung ist die Schränkfolge links/rechts/gerade. Bei variabler Zahnteilung ist pro Intervall ein Zahn ungeschränkt. Die restlichen Zähne im Intervall sind wiederkehrend links/rechts geschränkt.

WIKUS
Präzision an der Schnittstelle

Die maßgebende Größe für die Zahnteilung ist die Eingriffslänge des Sägebandes im Werkstück. Die Tabelle zeigt die jeweiligen Ober- und Untergrenzen.

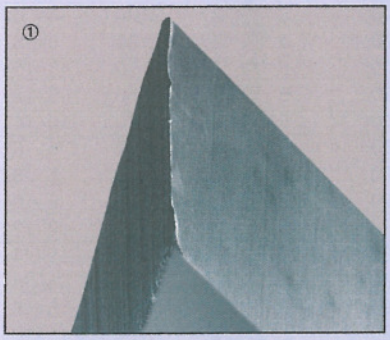
Variable Zahnteilung ZpZ	Eingriffslänge (mm) von	bis
10 –14	–	20
08 –12	10	30
06 –10	20	50
5 – 8	30	60
4 – 6	50	90
3 – 4	80	150
2 – 3	120	300
1,4 – 2	250	600
1,0 – 1,4	400	1000
0,85– 1,15	600	2000
0,75– 1,25	600	2000
0,7 – 1,0	1000	3000

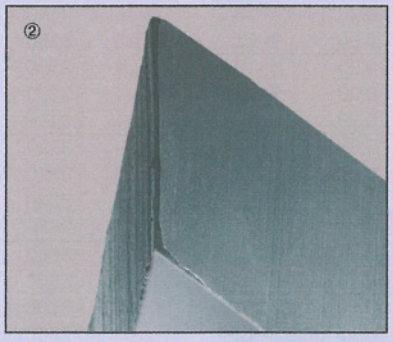
Aufbau Bimetall-Sägeband

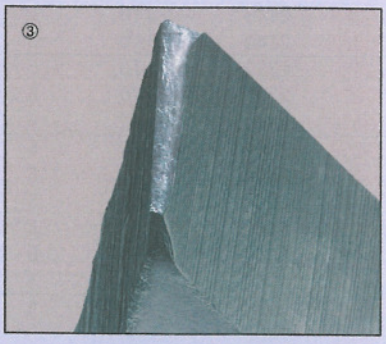


EINFAHREN VON SÄGEBÄNDERN

Richtiges Einfahren garantiert eine lange Lebensdauer, siehe Abbildungen oben:
1. Neue Schneidkante mit sehr kleinem Kantenradius
2. Durch richtiges Einfahren des Sägebandes optimal verrundete Schneidkante
3. Überhöhte Belastung bei unsachgemäßem Einfahren führt zu Mikro-Ausbrüchen an der Schneidkante







Bimetall-Sägebänder

Scharfe Schneidkanten mit extrem kleinen Kantenradien sind die Voraussetzung für hohe Schneidfähigkeit.
WIKUS Bänder sind dafür prädestiniert.
Um die optimale Standzeit zu erhalten, empfehlen wir, das Band entsprechend einzufahren. Ermitteln Sie dafür in Abhängigkeit des Werkstoffs und der Dimension des Schnittmaterials die richtige Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit (z. B. mit dem WIKUS Bimetall-Schnittdatenschieber). Wichtig ist, das neue Sägeband nur mit ca. 50 % der ermittelten Vorschubgeschwindigkeit einzusetzen. Mikro-Absplitterungen aufgrund zu großer Spandicken werden somit vermieden.
Neue Sägebänder können zu Vibrationen und Schwingungsgeräuschen neigen. Hier hilft ebenfalls eine geringe Reduzierung der Schnittgeschwindigkeit.
Bei kleinen Werkstückdimensionen sollten zum Einfahren ca. 300 cm² des Schnittmaterials zerspant werden.
Sind große Werkstückdimensionen zu bearbeiten, empfehlen wir das Einfahren über eine Zeitdauer von ca. 15 min.
Nach dem Einfahren können Sie den Vorschub langsam auf den zuvor ermittelten Wert der Vorschubgeschwindigkeit steigern.

Hartmetall-Sägebänder

Nach der Wahl der optimalen Parameter für den vorliegenden Anwendungsfall (z. B. mit dem WIKUS Hartmetall-Schnittdatenschieber) sollten Sie das Hartmetallsägeband mit ca. 75 % der Schnittgeschwindigkeit und 50 % der Vorschubgeschwindigkeit einfahren. Sehr wichtig ist die Vermeidung von Schwingungen und Vibrationen. In diesem Fall sollte eine Veränderung der Schnittgeschwindigkeit helfen. Nach der Einfahrtzeit von ca. 15 min oder 300 cm² erhöhen sie langsam erst die Schnittgeschwindigkeit und dann die Vorschubgeschwindigkeit auf die ermittelten Daten. Überprüfen Sie vor dem Ersteinsatz neben der Bandspannung, die bei 300 N/mm² liegen sollte, auch den Ölgehalt des Kühlschmierstoffs. Handrefraktometer finden Sie auf 📖 9/107 und Bandspannungsmessgerät sind auf Anfrage erhältlich.

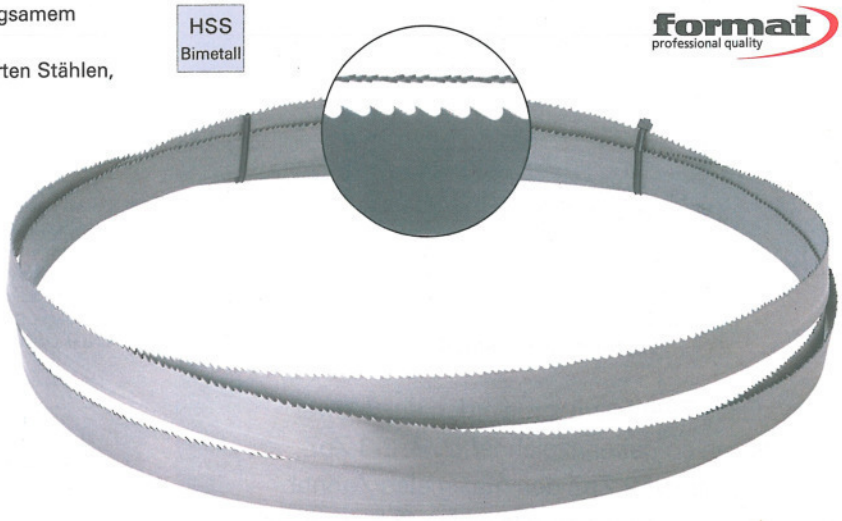
Bandsägeblatt HSS Bimetall

Ausführung: Metallsägeband mit bruchfestem und biegsamem Rückenmaterial mit Kombizahnung.

Anwendung: Zum Sägen von Bau- sowie niedrig legierten Stählen, sowie Aluminium und NE-Metallen.

HSS Bimetall

format professional quality



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2760	40–90	35–65									35–45	120	110

Bestell-Nr.	Länge mm	2760 format professional quality	VE Stück	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0001	1138	10,60	5	13	0,65	8–12
0004	1138	10,60	5	13	0,65	10–14
0007	1325	11,80	5	13	0,65	8–12
0010	1325	11,80	5	13	0,65	10–14
0011	1330	11,85	5	13	0,65	8–12
0012	1330	11,85	5	13	0,65	10–14
0002	1440	12,55	5	13	0,65	8–12
0003	1440	12,55	5	13	0,65	10–14
0009	1638	13,80	5	13	0,65	6–10
0017	1638	13,80	5	13	0,65	8–12
0018	1638	13,80	5	13	0,65	10–14
0019	2140	19,10	5	20	0,90	5– 8
0022	2140	19,10	5	20	0,90	8–12
0020	2360	20,70	5	20	0,90	6–10
0021	2360	20,70	5	20	0,90	8–12
0023	2360	20,70	5	20	0,90	10–14
0164	2450	22,50	5	27	0,90	3– 4
0167	2450	22,50	5	27	0,90	4– 6
0170	2450	22,50	5	27	0,90	5– 8
0173	2450	22,50	5	27	0,90	6–10
0174	2450	22,50	5	27	0,90	8–12
0161	2450	22,50	5	27	0,90	10–14
0029	2465	22,60	5	19	0,90	5– 8
0030	2465	22,60	5	19	0,90	8–12
0024	2700	24,50	5	27	0,90	4– 6
0026	2700	24,50	5	27	0,90	5– 8
0027	2700	24,50	5	27	0,90	6–10
0032	2700	24,50	5	27	0,90	8–12
0031	2750	24,80	5	27	0,90	4– 6
0034	2750	24,80	5	27	0,90	5– 8
0037	2750	24,80	5	27	0,90	6–10
0040	2750	24,80	5	27	0,90	8–12
0043	2750	24,80 (W260)	5	27	0,90	10–14

Bestell-Nr.	Länge mm	2760 format professional quality	VE Stück	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0046	2835	25,50	5	27	0,90	4– 6
0049	2835	25,50	5	27	0,90	5– 8
0052	2835	25,50	5	27	0,90	6–10
0055	2835	25,50	5	27	0,90	8–12
0058	2835	25,50	5	27	0,90	10–14
0061	2950	26,40	5	27	0,90	3– 4
0064	2950	26,40	5	27	0,90	4– 6
0067	2950	26,40	5	27	0,90	5– 8
0070	2950	26,40	5	27	0,90	6–10
0073	2950	26,40	5	27	0,90	8–12
0076	2950	26,40	5	27	0,90	10–14
0082	3150	28,00	5	27	0,90	4– 6
0085	3150	28,00	5	27	0,90	5– 8
0088	3150	28,00	5	27	0,90	6–10
0091	3150	28,00	5	27	0,90	8–12
0094	3150	28,00	5	27	0,90	10–14
0095	3320	29,30	5	27	0,90	4– 6
0096	3320	29,30	5	27	0,90	5– 8
0098	3320	29,30	5	27	0,90	6–10
0099	3320	29,30	5	27	0,90	8–12
0097	3660	31,90	5	27	0,90	3– 4
0100	3660	31,90	5	27	0,90	4– 6
0103	3660	31,90	5	27	0,90	5– 8
0106	3660	31,90	5	27	0,90	6–10
0109	3660	31,90	5	27	0,90	8–12
0112	3660	31,90	5	27	0,90	10–14
0115	3830	33,30	5	27	0,90	3– 4
0118	3830	33,30	5	27	0,90	4– 6
0121	3830	33,30	5	27	0,90	5– 8
0124	3830	33,30	5	27	0,90	6–10
0141	4400	44,40	5	34	1,10	3– 4
0143	4400	44,40 (W260)	5	34	1,10	4– 6

Bandsägeblatt HSS Bimetall

Ausführung: Verschleißfeste Zahnschneiden aus HSS in M42-Qualität, kombiniert mit hohen Zahnspitzenhärten.

HSS Bimetall

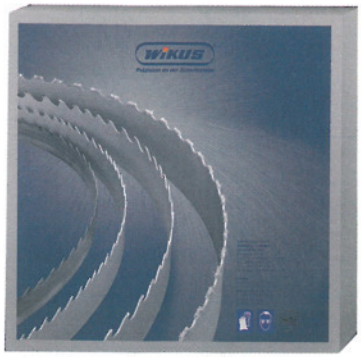
WIKUS Präzision an der Schnittstelle

WIKUS MARATHON® M42: Zahnteilung bis **5–8 Zähne** pro Zoll, Spanwinkel positiv.

Anwendung:
Zum Sägen sämtlicher Stähle bis 40 HRC, für Lagen- und Bündelschnitte größerer Werkstückdimensionen, für große Profile und Vollmaterialien und für NE-Metalle.

WIKUS VARIO® M42: Zahnteilung ab **6–10 Zähne** pro Zoll, Spanwinkel 0°.

Anwendung:
Zum Sägen sämtlicher Stähle bis 40 HRC, für Profil- und Bündelschnitte, für kleine, mittlere Werkstückdimensionen.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2761	50–100	30–70							35–45	25	45	120	110

Bestell-Nr.	Länge mm	2761 WIKUS	VE Stück	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0001	1138	11,85	5	13	0,65	8–12
0004	1138	11,85	5	13	0,65	10–14
0007	1325	13,20	5	13	0,65	8–12
0010	1325	13,20	5	13	0,65	10–14
0013	1330	13,25	5	13	0,65	8–12
0016	1330	13,25	5	13	0,65	10–14
0014	1335	13,30 NEU	5	13	0,65	8–12
0015	1335	13,30 NEU	5	13	0,65	10–14
0018	1440	14,05 NEU	5	13	0,65	6–10
0019	1440	14,05	5	13	0,65	8–12
0022	1440	14,05	5	13	0,65	10–14
0031	1470	14,30	5	13	0,65	10–14
0034	1638	15,55	5	13	0,65	6–10
0037	1638	15,55	5	13	0,65	8–12
0040	1638	15,55	5	13	0,65	10–14
0041	1735	16,25 NEU	5	13	0,65	6–10
0042	1735	16,25 NEU	5	13	0,65	8–12
0044	1735	16,25 NEU	5	13	0,65	10–14
0049	2000	20,10	5	20	0,90	5– 8
0052	2000	20,10	5	20	0,90	8–12
0047	2035	20,40 NEU	5	20	0,90	6–10
0048	2035	20,40 NEU	5	20	0,90	8–12
0059	2035	20,40 NEU	5	20	0,90	10–14
0060	2085	20,80 NEU	5	20	0,90	5– 8
0062	2085	20,80 NEU	5	20	0,90	6–10
0063	2085	20,80 NEU	5	20	0,90	10–14
0055	2140	21,20	5	20	0,90	5– 8
0057	2140	21,20 NEU	5	20	0,90	6–10
0058	2140	21,20	5	20	0,90	8–12
0061	2360	23,10	5	20	0,90	6–10
0064	2360	23,10	5	20	0,90	8–12
0067	2360	23,10	5	20	0,90	10–14
0070	2375	23,20	5	20	0,90	5– 8
0073	2375	23,20	5	20	0,90	8–12
0270	2450	27,10	5	27	0,90	4– 6
0275	2450	27,10	5	27	0,90	5– 8
0074	2450	27,10	5	27	0,90	6–10
0075	2450	27,10	5	27	0,90	8–12
0077	2455	27,10 NEU	5	20	0,90	5– 8
0078	2455	27,10 NEU	5	20	0,90	6–10
0092	2530	24,50 NEU	5	20	0,90	5– 8
0093	2530	24,50 NEU	5	20	0,90	6–10
0082	2700	29,50	5	27	0,90	4– 6
0085	2700	29,50	5	27	0,90	5– 8
0088	2700	29,50	5	27	0,90	6–10
		(W261)				

Bestell-Nr.	Länge mm	2761 WIKUS	VE Stück	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0091	2700	29,50	5	27	0,90	8–12
0094	2700	29,50	5	27	0,90	10–14
0097	2750	30,00	5	27	0,90	4– 6
0100	2750	30,00	5	27	0,90	5– 8
0103	2750	30,00	5	27	0,90	6–10
0106	2750	30,00	5	27	0,90	8–12
0109	2750	30,00	5	27	0,90	10–14
0095	2760	30,10 NEU	5	27	0,90	4– 6
0096	2760	30,10 NEU	5	27	0,90	5– 8
0098	2760	30,10 NEU	5	27	0,90	6–10
0099	2760	30,10 NEU	5	27	0,90	8–12
0101	2765	30,10 NEU	5	27	0,90	4– 6
0102	2765	30,10 NEU	5	27	0,90	5– 8
0104	2765	30,10 NEU	5	27	0,90	6–10
0105	2765	30,10 NEU	5	27	0,90	8–12
0112	2835	30,80	5	27	0,90	4– 6
0115	2835	30,80	5	27	0,90	5– 8
0118	2835	30,80	5	27	0,90	6–10
0121	2835	30,80	5	27	0,90	8–12
0119	2910	31,50 NEU	5	27	0,90	4– 6
0122	2910	31,50 NEU	5	27	0,90	5– 8
0123	2920	31,60 NEU	5	27	0,90	5– 8
0127	2950	31,90	5	27	0,90	3– 4
0130	2950	31,90	5	27	0,90	4– 6
0133	2950	31,90	5	27	0,90	5– 8
0136	2950	31,90	5	27	0,90	6–10
0139	2950	31,90	5	27	0,90	8–12
0142	2950	31,90	5	27	0,90	10–14
0140	3100	33,30 NEU	5	27	0,90	4– 6
0145	3150	33,80	5	27	0,90	3– 4
0148	3150	33,80	5	27	0,90	4– 6
0151	3150	33,80	5	27	0,90	5– 8
0154	3150	33,80	5	27	0,90	6–10
0157	3150	33,80	5	27	0,90	8–12
0160	3150	33,80	5	27	0,90	10–14
0162	3320	35,50 NEU	5	27	0,90	3– 4
0163	3320	35,50	5	27	0,90	4– 6
0166	3320	35,50	5	27	0,90	5– 8
0169	3320	35,50	5	27	0,90	6–10
0172	3320	35,50	5	27	0,90	8–12
0173	3375	36,00 NEU	5	27	0,90	3– 4
0174	3375	36,00 NEU	5	27	0,90	4– 6
0176	3375	36,00 NEU	5	27	0,90	5– 8
0177	3375	36,00 NEU	5	27	0,90	8–12
0175	3660	38,80	5	27	0,90	3– 4
		(W261)				

Fortsetzung nächste Seite

Bandsägeblatt HSS Bimetall

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Länge mm	2761 WIKUS	VE Stück	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0178	3660	38,80	5	27	0,90	4– 6
0181	3660	38,80	5	27	0,90	5– 8
0184	3660	38,80	5	27	0,90	6–10
0187	3660	38,80	5	27	0,90	8–12
0190	3660	38,80	5	27	0,90	10–14
0193	3830	40,40	5	27	0,90	3– 4
0196	3830	40,40	5	27	0,90	4– 6
0199	3830	40,40	5	27	0,90	5– 8
0202	3830	40,40	5	27	0,90	6–10
0205	3830	40,40	5	27	0,90	8–12
0207	4020	49,10 NEU	5	34	1,10	3– 4
0214	4200	51,10	5	34	1,10	3– 4
0217	4200	51,10	5	34	1,10	4– 6
0218	4250	51,70 NEU	5	34	1,10	4– 6
0220	4400	53,40 (W261)	5	34	1,10	2– 3

Bestell-Nr.	Länge mm	2761 WIKUS	VE Stück	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0223	4400	53,40	5	34	1,10	3–4
0226	4400	53,40	5	34	1,10	4–6
0224	4500	46,90 NEU	5	27	0,90	3–4
0225	4500	46,90 NEU	5	27	0,90	4–6
0285	4570	55,30	5	34	1,10	3–4
0290	4570	55,30	5	34	1,10	4–6
0232	4640	56,10	5	34	1,10	3–4
0238	4115	70,80	5	41	1,30	2–3
0241	4115	70,80	5	41	1,30	3–4
0244	4115	70,80	5	41	1,30	4–6
0247	4640	79,30	5	41	1,30	2–3
0250	4640	79,30	5	41	1,30	3–4
0253	4640	79,30	5	41	1,30	4–6
0251	5320	63,70 NEU	5	34	1,10	4–6
0259	5334	90,40 (W261)	5	41	1,30	3–4

Bandsägeblatt HSS Bimetall

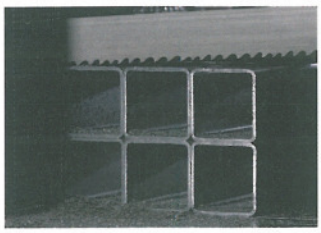
Ausführung: Verschleißfeste Zahnschneiden aus HSS in M42-Qualität, kombiniert mit hohen Zahnspitzenhärten.

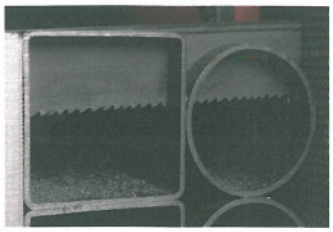
WIKUS PROFLEX® M42 (68–69 HRC): Zahnteilung bis **8–11 Zähne** pro Zoll, Spanwinkel positiv, mit spezieller Zahngeometrie.

Anwendung: Zum Sägen von Profilen und Trägern unterschiedlicher Dimensionen und schwingungsanfälligen Sägearbeiten. Im Einzel- und Bündelschnitt.

HSS Bimetall

WIKUS Präzision an der Schnittstelle





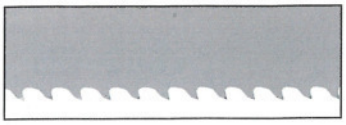
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2766	◐	◐							◐		◐		

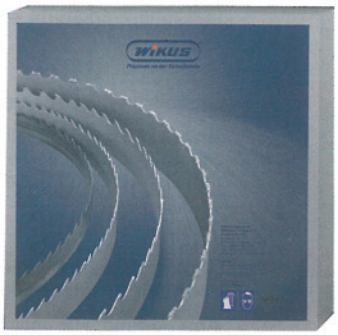
Bestell-Nr.	Länge mm	2766 WIKUS	VE Stück	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0001	2450	25,70	5	27	0,9	3– 4
0004	2450	25,70	5	27	0,9	5– 7
0007	2450	25,70	5	27	0,9	8–11
0010	2750	28,40	5	27	0,9	3– 4
0013	2750	28,40	5	27	0,9	5– 7
0016	2750	28,40	5	27	0,9	8–11
0019	3150	32,10	5	27	0,9	3– 4
0022	3150	32,10	5	27	0,9	5– 7
0025	3150	32,10	5	27	0,9	8–11
0028	3320	33,60	5	27	0,9	3– 4
0031	3320	33,60	5	27	0,9	5– 7
0034	3320	33,60	5	27	0,9	8–11
0037	3660	36,70	5	27	0,9	3– 4
0040	3660	36,70	5	27	0,9	5– 7
0043	3660	36,70 (W261)	5	27	0,9	8–11

HM-Bandsägeblatt DUROSET

Ausführung: Geschränktes, hartmetallbestücktes Sägeband für die leistungsbezogene Bearbeitung von Stählen.

Anwendung: Zum universellen Einsatz auf sämtlichen Bandsägemaschinen, auch auf Schwenkrahmen und nicht hartmetallgeeigneten Bandsägemaschinen. Leistungs- sowie Standzeitsteigerung gegenüber Bimetallbändern.





Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2763	50–120	50–100	20–65	20–65	20–55				55–70	70	70	120	120

Bestell-Nr.	Länge mm	2763	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
3601	3660	202,50	27	0,9	3–4
3801	3830	211,50	27	0,9	3–4
4401	4400	264,50	34	1,1	3–4
4501	4570	274,00	34	1,1	3–4
4101	4115	228,50 (W263)	41	1,3	2–3

Bestell-Nr.	Länge mm	2763	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
4601	4640	256,50	41	1,3	2–3
5301	5334	293,50	41	1,3	2–3
4102	4115	264,00	41	1,3	3–4
4602	4640	296,50	41	1,3	3–4
5302	5334	339,50 (W263)	41	1,3	3–4

Sägebandrolle Wikus DIAMANT

Ausführung: Aus legiertem Werkzeugstahl für eine gute Verschleißfestigkeit an den Zahnspitzen als auch am Grundkörper, speziell vergüteter Bandrücken, dadurch entsteht eine erhöhte Festigkeit und ein geringer Verschleiß.
Lieferung in 30,5-m-Rollen.

Anwendung: Für allgemeine Sägearbeiten bei einfach und niedrig legierten Stählen und NE-Metallen.
Vorzugsweise für kleinere und mittlere Querschnitte bis max. 70 mm Eingriffslänge geeignet.

N = Normalzahn, **Spanwinkel 0°.**
H = Klauenzahn, **Spanwinkel positiv.**

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2765	●										◐	○	

Bestell-Nr.	Breite mm	2765	VE Stück	Stärke mm	Zähnezahl pro Zoll
0001	6	60,70	5	0,65	6 N
0004	6	60,70	5	0,65	8 N
0007	6	60,70	5	0,65	10 N
0010	6	60,70	5	0,65	14 N
0013	6	60,70	5	0,65	18 N
0016	6	60,70	5	0,65	24 N
0019	8	60,70	5	0,65	8 N
0022	8	60,70	5	0,65	10 N
0025	8	60,70	5	0,65	14 N
0028	8	60,70	5	0,65	18 N
0034	10	60,70 (W262)	5	0,65	4 H

Bestell-Nr.	Breite mm	2765	VE Stück	Stärke mm	Zähnezahl pro Zoll
0037	10	60,70	5	0,65	6 H
0040	10	60,70	5	0,65	8 N
0043	10	60,70	5	0,65	10 N
0046	10	60,70	5	0,65	14 N
0049	10	60,70	5	0,65	18 N
0055	13	70,40	5	0,65	4 H
0058	13	70,40	5	0,65	6 H
0061	13	70,40	5	0,65	8 N
0064	13	70,40	5	0,65	10 N
0067	13	70,40 (W262)	5	0,65	14 N

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

HSS-Maschinensägeblatt

2752 **Ausführung:** Vakuumgehärtet, 7° mit positivem Spanwinkel.

Anwendung: Universalsägeblatt für die meisten Trennbereiche, unkompliziert, robust und zuverlässig. 7° Spanwinkel besonders geeignet für langspanende und zähe Werkstoffe wie z. B. rostfreie Stähle.

HSS DMo5

2752 format professional quality

2753 **Ausführung:** Hohe Standzeit und universell einsetzbar mit positivem Spanwinkel.

Anwendung: Für Qualitätsschnitte mit höchster Leistung in langspanenden und zähen Werkstoffen wie rost- und säurebeständigen Stählen. Die Zahngeometrie reduziert die Vibrationen beim Sägen.

HSS DMo5

2753 KOMET

2754 **Ausführung:** Durch Federstahlrücken und angeschweißten HSS-Stahl unter normalen Einsatzbedingungen praktisch unzerbrechlich.

Anwendung: Für universellen Einsatz durch hohe Bruchsicherheit, auch unter schwierigen Bedingungen.

HSS Bimetall

2754 KOMET

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
2752	●								◐	◐	◐	◐	◐
2753	●								◐	◐	◐	◐	◐
2754	●	●							◐	◐	◐	◐	

Bestell-Nr.	Länge mm	2752 format	2753 KOMET	2754 KOMET	Breite mm 2752	Breite mm 2753	Breite mm 2754	Stärke mm	Zähne pro Zoll 2752	Zähne pro Zoll 2753	Zähne pro Zoll 2754	Spanwinkel	Spannloch-Ø mm Typ mittig 2752	Spannloch-Ø mm Typ mittig 2753	Spannloch-Ø mm Typ mittig 2754	Spannloch-Ø mm Typ versetzt/Kasto 2752	Spannloch-Ø mm Typ versetzt/Kasto 2753	Spannloch-Ø mm Typ versetzt/Kasto 2754
0109	300	–	8,25	–	–	25	–	1,25	–	10	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0112	300	–	8,25	–	–	25	–	1,25	–	14	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0115	300	–	9,60	–	–	25	–	1,50	–	14	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0118	350	–	10,70	–	–	25	–	1,50	–	10	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0121	350	–	12,10	–	–	30	–	1,50	–	10	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0001	350	8,95	13,35	–	30	30	–	2,00	4	4	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0004	350	8,95	13,35	–	30	30	–	2,00	6	6	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0007	350	8,95	13,35	–	30	30	–	2,00	8	8	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0010	350	8,95	13,35	–	30	30	–	2,00	10	10	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0011	350	–	–	11,95	–	–	40	2,00	–	–	4–7	7°	–	–	–	–	–	8,5
0013	350	9,80	15,35	–	36	36	–	2,00	4	4	–	0°	8,5	8,5	–	8,5	–	–
0016	350	9,80	15,35	–	36	36	–	2,00	6	6	–	0°	8,5	8,5	–	8,5	–	–
0019	350	9,80	15,35	–	36	36	–	2,00	8	8	–	0°	8,5	8,5	–	8,5	–	–
0022	350	9,80	15,35	–	36	36	–	2,00	10	10	–	0°	8,5	8,5	–	8,5	–	–
0124	400	–	10,05	–	–	25	–	1,25	–	10	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0127	400	–	10,05	–	–	25	–	1,25	–	14	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0130	400	–	12,50	–	–	25	–	1,50	–	14	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0025	400	7,90	12,85	12,85	30	30	30	1,50	6	6	6	0°	8,5	8,5	8,5	–	–	–
0028	400	7,90	12,85	–	30	30	–	1,50	8	8	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0031	400	7,90	12,85	12,85	30	32	32	1,50	10	10	10	0°	8,5	8,5	8,5	–	–	–
0034	400	7,90	12,85	–	30	30	–	1,50	14	14	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0037	400	7,90	12,85	–	30	30	–	1,50	18	18	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0040	400	9,80	16,10	–	30	30	–	2,00	4	4	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0043	400	9,80	16,10	–	30	30	–	2,00	6	6	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0046	400	9,80	16,10	–	30	30	–	2,00	8	8	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0049	400	9,80	16,10	–	30	30	–	2,00	10	10	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0052	400	9,80	16,10	–	30	30	–	2,00	14	14	–	0°	8,5	8,5	–	–	–	–
0053	400	12,05	–	–	35	–	–	2,00	4	–	–	7°	10,5	–	–	–	–	–
0131	400	–	18,70	–	–	35	–	2,00	–	6	–	7°	–	10,5	–	–	–	–
0054	400	–	19,55	–	–	35	–	2,00	–	4–7	–	7°	–	10,5	–	–	–	–
0133	450	–	14,70	–	–	30	–	1,50	–	10	–	0°	–	8,5	–	–	–	–
0055	450	12,50	18,00	–	35	35	–	2,00	4	4	–	0°	10,5	10,5	–	–	–	–
0058	450	12,50	18,00	–	35	35	–	2,00	6	6	–	0°	10,5	10,5	–	–	–	–
0061	450	12,50	18,00	–	35	35	–	2,00	8	8	–	0°	10,5	10,5	–	–	–	–
0064	450	12,50	18,00	–	35	35	–	2,00	10	10	–	0°	10,5	10,5	–	–	–	–
0063	450	16,40	–	–	40	–	–	2,00	4	–	–	7°	–	–	–	8,5	–	–
0136	450	–	22,40	–	–	40	–	2,00	–	4	–	0°	–	–	–	–	8,5	–
0139	450	–	22,40	–	–	40	–	2,00	–	4	–	0°	–	10,5	–	–	–	–
0065	450	16,40	–	22,10	40	–	40	2,00	4	–	4	7°	10,5	–	10,5	–	–	–
0062	450	–	27,10	22,10	–	40	38	2,00	–	4–7	6	0°	–	10,5	8,5	–	–	–
		(W250)	(W251)	(W251)														

Maschinensägeblätter in HSS-Co und Sonderabmessungen bis 1500 mm auf Anfrage lieferbar.

Fortsetzung nächste Seite

HSS-Maschinensägeblatt

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Länge mm	2752 format	2753 KOMET	2754 KOMET	Breite mm 2752	Breite mm 2753	Breite mm 2754	Stärke mm	Zähne pro Zoll 2752	Zähne pro Zoll 2753	Zähne pro Zoll 2754	Spanwinkel	Spannloch-Ø mm Typ mittig 2752	Spannloch-Ø mm Typ mittig 2753	Spannloch-Ø mm Typ mittig 2754	Spannloch-Ø mm Typ versetzt/Kasto 2752	Spannloch-Ø mm Typ versetzt/Kasto 2753	Spannloch-Ø mm Typ versetzt/Kasto 2754
0066	450	–	27,10	22,10	–	40	40	2,00	–	4–7	6	7°	–	10,5	10,5	–	–	8,5
0142	450	–	22,40	–	–	40	–	2,00	–	6	–	0°	–	–	–	–	8,5	–
0145	450	–	22,40	–	–	40	–	2,00	–	6	–	0°	–	10,5	–	–	–	–
0148	450	–	22,40	–	–	40	–	2,00	–	10	–	0°	–	10,5	–	–	–	–
0151	500	–	24,90	–	–	40	–	2,00	–	4	–	0°	–	10,5	–	–	–	–
0154	500	–	24,90	–	–	40	–	2,00	–	6	–	0°	–	10,5	–	–	–	–
0067	500	22,60	31,80	–	48	48	–	2,50	4	4	–	0°	10,5	–	–	10,5	10,5	–
0070	500	22,60	31,80	–	48	48	–	2,50	6	6	–	0°	–	–	–	10,5	10,5	–
0073	500	23,50	39,10	39,10	50	50	50	2,50	4	4	4	0°	13,0	13,0	13,0	–	–	–
0076	500	23,50	39,10	39,10	50	50	50	2,50	6	6	6	0°	13,0	13,0	13,0	–	–	–
0079	550	19,40	29,70	–	45	45	–	2,00	4	4	–	0°	–	13,0	–	10,5	–	–
0082	550	19,40	29,70	–	45	45	–	2,00	6	6	–	0°	–	–	–	10,5	10,5	–
0085	550	19,40	29,70	–	45	45	–	2,00	10	10	–	0°	–	–	–	10,5	10,5	–
0087	550	–	41,30	–	–	50	–	2,50	–	6	–	0°	–	–	–	–	10,5	–
0088	575	25,80	37,20	37,20	50	50	50	2,50	4	4	4	0°	–	–	–	10,5	10,5	10,5
0091	575	25,80	37,20	–	50	50	–	2,50	6	6	–	0°	–	–	–	10,5	10,5	–
0094	600	28,90	39,40	39,40	50	50	50	2,50	4	4	4	0°	13,0	13,0	13,0	–	–	–
0097	600	28,90	39,40	–	50	50	–	2,50	6	6	–	0°	13,0	13,0	–	–	–	–
0100	650	29,60	50,80	50,80	50	50	50	2,50	4	4	4	0°	13,0	13,0	13,0	–	–	–
0103	650	29,60	50,80	–	50	50	–	2,50	6	6	–	0°	13,0	13,0	–	–	–	–
0106	650	–	52,70	–	–	55	–	2,50	–	4	–	0°	–	–	–	–	10,5	–
		(W250)	(W251)	(W251)														

Maschinensägeblätter in HSS-Co und Sonderabmessungen bis 1500 mm auf Anfrage lieferbar.

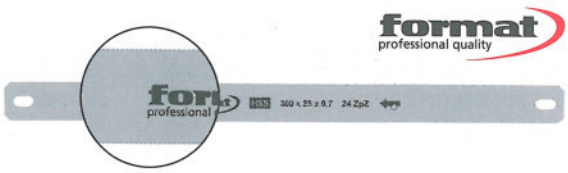
HSS-Handsägeblatt

Ausführung: Ganz gehärtet, doppelseitig verzahnt.

Anwendung: Vielseitig einsetzbar wegen hoher Schnitthaltigkeit.

Bestell-Nr.	Blattlänge mm	2749 format	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0020	300	2,18 (W250)	25	0,70	24

HSS



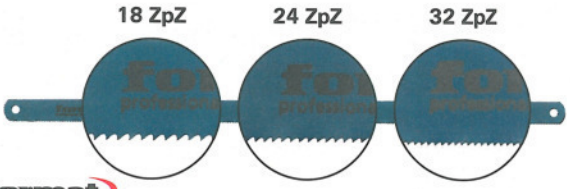
HSS-Handsägeblatt/Bimetall

Ausführung: Praktisch unzerbrechliches und splitterfreies Bimetall-Blatt mit präzisionsgeschliffenen Zähnen für alle Arten der Metallzerspanung. Blattrücken aus widerstandsfähigem, aber flexiblem Federstahl und Zahnkante aus hochlegiertem Super-HSS-Stahl. Dieses Blatt garantiert eine wesentlich höhere Standzeit und längere Zahnschärfe als herkömmliche Handsägeblätter. Das Sandflex® Handsägeblatt vereint extrem hohe Schnitteigenschaften und Widerstandsfähigkeit mit einer hohen Flexibilität.

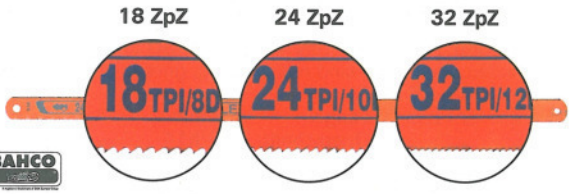
Anwendung: Diese Blätter verbinden Höchstleistung mit Bruchsicherheit und sind universell einsetzbar.

Bestell-Nr.	Blattlänge mm	2750 format	2747 BAHCO	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0005	300	1,08	1,76	13	0,65	18
0010	300	1,08	1,76	13	0,65	24
0015	300	1,08	1,76	13	0,65	32
		(W250)	(W556)			

HSS Bimetall



2750 format professional quality



2747 BAHCO

HSS-Handsägeblatt, Bimetall, progressiv

Ausführung: Splitterfreies Bimetall-Handsägeblatt mit präzisionsgeschliffener Zahnkante aus Hochleistungs-Schnellstahl sowie mit **progressiv verlaufender Zahnteilung,** absteigend von 32 bis 18 Zähnen pro Zoll. Der Bereich der Zahnung ist mit dem Rückenmaterial aus Federstahl elektronisch im Vakuum verschweißt. Verminderte Vibration bei dünnen Materialien im Anschnitt.

Anwendung: Besonders effizient in universellen Einsatzbereichen. Kann mit hoher Schnittleistung auch in groben Materialien verwendet werden.

Bestell-Nr.	Blattlänge mm	2751 format	2747 BAHCO	Breite mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll
0001	300	1,12 (W250)	1,76 (W556)	13	0,65	32–18

HSS Bimetall

2751 format professional quality

2747 BAHCO

Drehling Form A, rund

Ausführung: HSS Co10, DIN 4964 bzw. ISO 5421, gehärtet, angelassen, maßhaltig und fertig geschliffen. Die Enden sind rechtwinklig, gerade und unbearbeitet.
Härte ca. 63–68 HRC.
Toleranz für Form A: Länge: ± 2 mm
Ø: h8

Anwendung: Durch entsprechendes Schleifen zum Gebrauch als Formstahl zum Ausdrehen, Ausspindeln, Gravieren und Kopieren im Werkzeug- und Formenbau geeignet.

HSS Co10 | DIN 4964

Bestell-Nr.	Ø h8 mm	2780	Gesamtlänge mm
0001	3	3,40	63
0004	4	3,72	63
0007	4	4,14	80
0010	4	4,86	100
0013	5	4,70	80
0016	5	5,35	100
0019	6	5,35	80
0022	6	6,15	100
		(W266)	

Bestell-Nr.	Ø h8 mm	2780	Gesamtlänge mm
0025	8	6,95	80
0028	8	7,95	100
0031	8	10,05	125
0034	8	12,80	160
0037	10	10,30	100
0040	10	12,50	125
0043	10	15,05	160
0046	10	19,10	200
		(W266)	

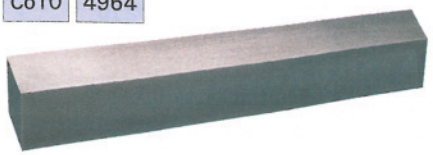
Bestell-Nr.	Ø h8 mm	2780	Gesamtlänge mm
0049	12	17,20	125
0052	12	20,90	160
0055	12	25,10	200
0058	16	34,80	160
0061	16	42,40	200
0064	20	47,80	160
0067	20	59,90	200
		(W266)	

Drehling Form B, Vierkant

Ausführung: HSS Co10, DIN 4964 bzw. ISO 5421, gehärtet, angelassen, maßhaltig und fertig geschliffen. Die Enden sind rechtwinklig, gerade und unbearbeitet.
Härte ca. 63–68 HRC.
Toleranz für Form B: Länge: ± 2 mm
Querschnitt: h13/h14

Anwendung: Durch entsprechendes Schleifen zum Gebrauch als Formstahl zum Ausdrehen, Ausspindeln, Gravieren und Kopieren im Werkzeug- und Formenbau geeignet.

HSS Co10 | DIN 4964



Bestell-Nr.	h13/h14 mm	2782	Gesamtlänge mm
0001	4 x 4	5,60	80
0004	5 x 5	5,60	80
0007	6 x 6	4,94	80
0010	6 x 6	5,60	100
0013	8 x 8	7,30	63
0016	8 x 8	8,10	80
0019	8 x 8	9,50	100
0022	8 x 8	10,70	125
0025	8 x 8	12,95	160
0028	8 x 8	15,05	200
0031	10 x 10	9,40	63
		(W266)	

Bestell-Nr.	h13/h14 mm	2782	Gesamtlänge mm
0034	10 x 10	10,35	80
0037	10 x 10	12,95	100
0040	10 x 10	14,40	125
0043	10 x 10	18,45	160
0046	10 x 10	22,70	200
0049	12 x 12	12,30	63
0052	12 x 12	13,80	80
0055	12 x 12	16,20	100
0058	12 x 12	19,60	125
0061	12 x 12	24,90	160
0064	12 x 12	30,00	200
		(W266)	

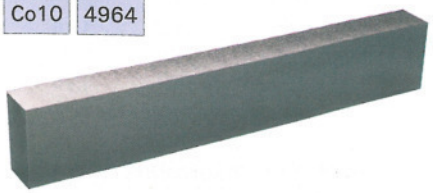
Bestell-Nr.	h13/h14 mm	2782	Gesamtlänge mm
0067	16 x 16	24,30	100
0070	16 x 16	29,30	125
0073	16 x 16	36,00	160
0076	16 x 16	42,60	200
0079	18 x 18	67,40	200
0082	20 x 20	55,10	160
0085	20 x 20	68,00	200
0088	25 x 25	89,10	160
0091	25 x 25	108,50	200
		(W266)	

Drehling Form D, flach

Ausführung: HSS Co10, DIN 4964 bzw. ISO 5421, gehärtet, angelassen, maßhaltig und fertig geschliffen. Die Enden sind rechtwinklig, gerade und unbearbeitet.
Härte ca. 63–68 HRC.
Toleranz für Form D: Länge: ± 2 mm
Querschnitt: h13/h14

Anwendung: Durch entsprechendes Schleifen zum Gebrauch als Formstahl zum Ausdrehen, Ausspindeln, Gravieren und Kopieren im Werkzeug- und Formenbau geeignet.

HSS Co10 | DIN 4964



Bestell-Nr.	h13/h14 mm	2784	Gesamtlänge mm
0001	8 x 4	7,95	100
0004	16 x 4	11,80	80
0007	16 x 4	13,45	100
0010	16 x 4	19,10	160
0013	16 x 4	23,80	200
0016	10 x 5	9,40	100
0019	10 x 5	15,20	160
0022	10 x 6	10,05	100
		(W266)	

Bestell-Nr.	h13/h14 mm	2784	Gesamtlänge mm
0025	10 x 6	15,55	160
0028	12 x 6	15,40	160
0031	12 x 6	19,10	200
0034	25 x 6	32,60	160
0037	25 x 6	40,50	200
0040	12 x 8	17,80	160
0043	12 x 8	22,20	200
		(W266)	

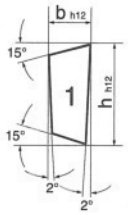
Bestell-Nr.	h13/h14 mm	2784	Gesamtlänge mm
0046	16 x 10	17,80	100
0049	16 x 10	29,20	160
0052	16 x 10	35,60	200
0055	20 x 5	29,20	200
0058	20 x 12	46,70	160
0061	20 x 12	58,30	200
0064	25 x 12	58,30	200
		(W266)	

Drehling Form L1, Doppeltrapez

Ausführung: HSS Co10, nach Werksnorm, gehärtet, angelassen, maßhaltig und fertig geschliffen. Die Enden sind gerade und unbearbeitet.
Härte ca. 63–68 HRC.
Toleranz für Form L1: Länge: ± 2 mm
Querschnitt: h12/h12

Anwendung: Durch entsprechendes Schleifen zum Gebrauch als Stechstahl zum Abstechen und Einstechen im Werkzeug- und Formenbau geeignet.

HSS Co10 | Werks-norm



Bestell-Nr.	h x b mm	2786	Gesamtlänge mm
0001	12 x 3	14,60	85
0004	12 x 3	19,90	120
0007	12 x 3	26,60	160
0010	12 x 5	27,50	120
0013	12 x 5	36,50 (W266)	160

Bestell-Nr.	h x b mm	2786	Gesamtlänge mm
0016	16 x 4	26,40	120
0019	16 x 4	35,00	160
0022	16 x 4	43,70	200
0025	18 x 4	38,10	160
0028	18 x 4	47,00 (W266)	200

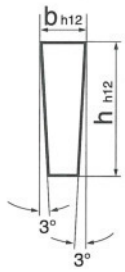
Bestell-Nr.	h x b mm	2786	Gesamtlänge mm
0031	20 x 3	26,70	140
0034	20 x 3	37,30	200
0037	25 x 6	57,50	160
0040	25 x 6	71,30 (W266)	200

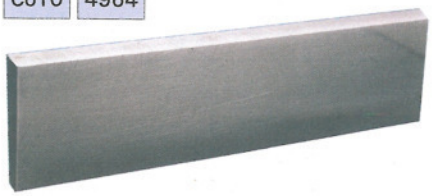
Drehling Form E, Trapez

Ausführung: HSS Co10, DIN 4964 bzw. ISO 5421, gehärtet, angelassen, maßhaltig und fertig geschliffen. Die Enden sind gerade und unbearbeitet.
Härte ca. 63–68 HRC.
Toleranz für Form E: Länge: ± 2 mm
Querschnitt: h12/h12

Anwendung: Durch entsprechendes Schleifen zum Gebrauch als Stechstahl zum Abstechen und Einstechen im Werkzeug- und Formenbau geeignet.

HSS Co10 | DIN 4964





Bestell-Nr.	h x b mm	2788	Gesamtlänge mm
0001	12 x 3	6,65	80
0004	12 x 3	8,40	100
0007	12 x 3	10,55 (W266)	125

Bestell-Nr.	h x b mm	2788	Gesamtlänge mm
0010	16 x 4	14,60	100
0013	16 x 4	24,30	160
0016	16 x 4	29,20 (W266)	200

Bestell-Nr.	h x b mm	2788	Gesamtlänge mm
0019	20 x 5	34,00	160
0022	25 x 6	71,30 (W266)	200

Gravierstichel Form A, rund

Ausführung: HSS Co10, nach Werksnorm, gehärtet, angelassen, maßhaltig und fertig geschliffen. Einseitig vorprofiliert (Halbierung mit 0,1 mm Aufmaß), mit gerader Schneide (Schneidenlänge 1,5 x D). Ein Ende unbearbeitet.
Härte ca. 63–68 HRC.
Toleranz für Form A: Länge: ± 2 mm
Ø: h8

Anwendung: Durch entsprechendes Schleifen zum Gravieren von Schriften und Konturen sowie zum Formdrehen und Kopierfräsen im Gesenk- und Formenbau geeignet.
Die vorprofilierte Halbierung wird durch Fertigschliff mit geringem Zeitaufwand dem gewünschten Verwendungszweck angepasst.

HSS Co10 | Werks-norm

Bestell-Nr.	Ø h8 mm	2790	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
0001	2,0	5,70	3,5	40
0004	2,5	6,00	3,7	40
0007	3,0	5,35	4,5	63
0010	4,0	5,35	6,0	63
0013	4,0	6,50	6,0	100
0016	5,0	8,25 (W266)	7,5	80

Bestell-Nr.	Ø h8 mm	2790	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
0019	6,0	9,40	9,0	80
0022	6,0	10,35	9,0	100
0025	8,0	11,35	12,0	90
0028	8,0	14,60	12,0	125
0031	10,0	14,25	15,0	100
0034	10,0	16,20 (W266)	15,0	125

Bestell-Nr.	Ø h8 mm	2790	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm
0037	12,0	22,80	18,0	125
0040	12,0	32,70	18,0	160
0043	16,0	53,50	24,0	160
0046	20,0	84,20	30,0	160
0049	20,0	105,50 (W266)	30,0	200