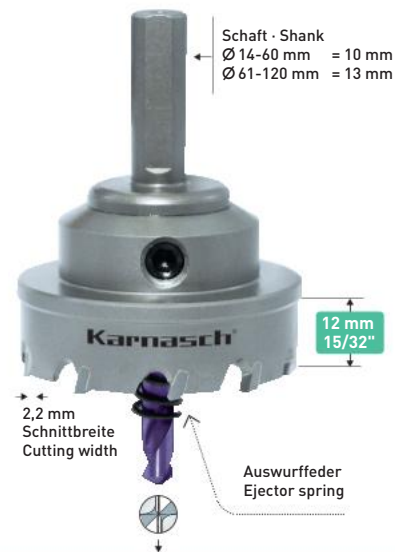


20 1010 POWER-MAX HEAVY-DUTY 10

Hartmetall-bestückte Lochsäge, Nutzlänge 12 mm.
Komplett mit Schaft, Zentrierbohrer und Auswurfeder
Carbide tipped hole saw, drill depth 12 mm | 15/32".
Complete with shank, centre drill and ejector spring

ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Messing, Zinn	Kunststoffe GFK/CFK	Sandwich-Material
Steel	Stainless	Grey cast iron	Alu	Copper, brass, tin	Plastics GRP/CRP	Sandwich materials
< 1400 N	> 900 N		> 10% Si			



Zentrierbohrer TIALN Art. 20 1440 / 20 1441 beschichtet mit Kreuzschliff zum Anbohren ohne Verlauf (Ankörnen ist überflüssig)

Centre drill TIALN Art. 20 1440 / 20 1441 coated comes with cross grinding for centreing without running off (centre punching not necessary)

EIGENSCHAFTEN · PROPERTIES

Handmaschinen · Handheld machines

Maximal empfohlener Ø	120 mm	Maximum recommended Ø
Maximal empfohlene Schnitttiefe	6 mm	Maximum recommended cutting depth
Maximal mögliche Schnitttiefe	12 mm	Maximum possible cutting depth



20 1010A POWER-MAX HEAVY-DUTY 10

Hartmetall-bestückte Lochsäge, Nutzlänge 12 mm.
Nur Lochsägenkörper
Carbide tipped hole saw, drill depth 12 mm | 15/32".
Hole saw body only

ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Messing, Zinn	Kunststoffe GFK/CFK	Sandwich-Material
Steel	Stainless	Grey cast iron	Alu	Copper, brass, tin	Plastics GRP/CRP	Sandwich materials
< 1400 N	> 900 N		> 10% Si			



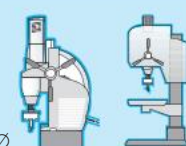
ZUBEHÖR
ACCESSORIES
214-215

Machen Sie aus Ihrer Lochsäge ein Universal-Werkzeug für nahezu alle Maschinentypen. Wählen Sie aus dem Zubehör (siehe Seite 214-215) Ihren gewünschten Schaft.

Make from the hole saw a universal tool for almost all types of machines. Choose from the accessories (see page 214-215) your suitable shank.

Stationäre und Kernbohrmaschinen
Stationary and core drilling machines

Maximal empfohlener Ø	120 mm	Maximum recommended Ø
Maximal empfohlene Schnitttiefe	10 mm	Maximum recommended cutting depth
Maximal mögliche Schnitttiefe	12 mm	Maximum possible cutting depth



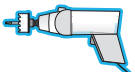
Extra schwere Ausführung

- All hole saws come with exchangeable shank and drill
- Quick removal of drilled core through ejector spring. Attention: For centre drill 20 1440 / 20 1114 only possible from Ø 15 mm and for centre drill 20 1441 only possible from Ø 17 mm!
- Quick removal

20 1010A

POWER-MAX
HEAVY-DUTY

10



ZUBEHÖR FÜR HANDBOHRMASCHINEN
ACCESSORIES FOR HANDHELD MACHINES

SCHÄFTE MIT PASSENDEM ZENTRIERBOHRER/FEDER
SHANKS WITH SUITABLE CENTRE DRILL / SPRINGS

Ø 14-60 mm • 20 1131

• 20 1144

Unser neuer Zentrierbohrer mit verjüngter Spitze: Für ein noch verbessertes Anbohren ohne Verlauf. Ankörnen ist überflüssig speziell für dünne Materialien bis 3 mm. Kompaktes Werkzeug (Zentrierbohrer ragt nur ca. 10 mm über den Lochsägekörper hinaus).

Our new tapered centre drill: For an even better centreing without running off. Centre punching is not necessary. Especially developed for thin materials up to 3 mm. Compact tool (centre drill protrudes only about 10 mm beyond the hole saw body).

Ø 60,5-120 mm • 20 1137

• 20 1441

SCHAFT MIT PASSENDEM ZENTRIERBOHRER/FEDER
SHANK WITH SUITABLE CENTRE DRILL / SPRING

Ø 14-120 mm • 20 1123

• 20 1441

SDS PLUS
Ohne Hammer-Funktion anwenden
Do not use hammer-function.

* Bitte beachten Sie unsere Anwendungshinweise.
Please note our application instructions.

Ø 14-120 mm • 20 1526

• 20 1527

POWER-DRILL
4000

Ersatz-Auswerferbohrer · Spare ejector drill

• 20 1527

Funktionsweise:

- Das Werkstück ankörnen. Bei weichen Materialien wie Kunststoffen, Holzern und Holzwerkstoffen kann ggf. auf das Ankörnen verzichtet werden.
- Setzen Sie den Auswerferbohrer 1 genau in die Mitte des Körnerpunktes an. Zu Beginn des Bohrprozesses wenig Druck (Vorschub) anwenden, bis die Lochsäge Minimum 0,5 mm Schnitttiefe erreicht hat. Die Lochsäge hat sich nun selbst zentriert. Der Vorschub kann erhöht werden.
- Eine Auswurffeder 2 im Schaft erzeugt Druck auf den Auswerferbohrer 1.
- Der Auswerferbohrer 1 wirft den Kern 4 nach dem Durchbohren aus. (Sollte der Kern nicht ausgeworfen werden, erhöhen Sie bitte den Federdruck am Auswerferbohrer durch drehen der Innensechskantschraube 3 im Uhrzeigersinn).

Vorteile:

- Nach dem Bohren wird der Kern zuverlässig ausgeworfen.
- Passt auf alle POWER-MAX Lochsägen ab Durchmesser 14 mm (Seite 210).
- Da der Auswerferbohrer nicht das Material durchbohrt (wie sonst üblich bei Lochsägen mit Zentrierbohrern) entsteht ein kontinuierlicher Bohrvorgang.

Das unvermeidliche „Aufschlagen“ der Lochsäge nach dem Durchbrechen des Zentrierbohrers auf das Werkstück entfällt (Hauptgrund für Zahnbruch an der Lochsäge).

Operating mode:

- Centre punch the workpiece. Soft materials such as plastics, wood and wood based materials can possibly be done without the centre punch.
- Place the ejector drill 1 in the middle of the centre mark. Use little pressure (feed rate) until the hole saw reaches a minimum cutting depth of 0,5 mm. The hole saw in self-centreed now. Feed rate can be increased.
- An ejector spring 2 which is installed in the arbor puts pressure on the ejector drill 1.
- The ejector drill 1 ejects the core 4 after drilling process. (If the core will not be ejected, please increase the spring pressure on the ejector drill by turning the Allen screw 3 clockwise).

Advantages:

- After each drilling process the core will be ejected reliably.
- Fits all POWER-MAX hole saw diameters from 14 mm (page 210).
- Since the ejector drill does not drill through the material (as usual with hole saw with centre drills), a continuous drilling operation is possible.

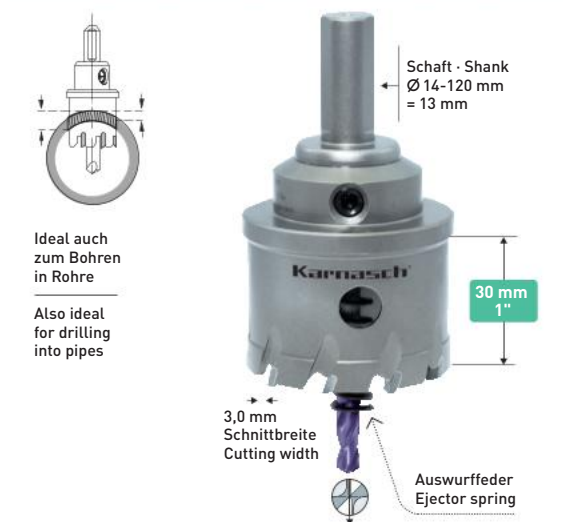
The inevitable "crashing" of the hole saw on the workpiece after the break through of the centre drill will be avoided (the main reason for tooth fracture at the hole saw).

20 1015 POWER-MAX HEAVY-DUTY 20

Hartmetall-bestückte Lochsäge, Nutzlänge 30 mm.
Komplett mit Schaft, Zentrierbohrer und Auswurfeder
Carbide tipped hole saw, drill depth 30 mm | 1".
Complete with shank, centre drill and ejector spring

ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Messing, Zinn	Kunststoffe GFK/CFK	Sandwich-Material
Steel	Stainless	Grey cast iron	Alu	Copper, brass, tin	Plastics GRP/CRP	Sandwich materials



Ideal auch zum Bohren in Rohre
Also ideal for drilling into pipes

Zentrierbohrer TIALN beschichtet mit Kreuzschliff zum Anbohren ohne Verlauf (Ankörnen ist überflüssig)

Centre drill TIALN coated comes with cross grinding for centreing without running off (centre punching not necessary)

EIGENSCHAFTEN · PROPERTIES

Handmaschinen · Handheld machines

Maximal empfohlener Ø	100 mm	Maximum recommended Ø
Maximal empfohlene Schnitttiefe	15 mm	Maximum recommended cutting depth
Maximal mögliche Schnitttiefe	30 mm	Maximum possible cutting depth



20 1015A POWER-MAX HEAVY-DUTY 20

Hartmetall-bestückte Lochsäge, Nutzlänge 30 mm.
Nur Lochsägenkörper
Carbide tipped hole saw, drill depth 30 mm | 1".
Hole saw body only

ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Messing, Zinn	Kunststoffe GFK/CFK	Sandwich-Material
Steel	Stainless	Grey cast iron	Alu	Copper, brass, tin	Plastics GRP/CRP	Sandwich materials

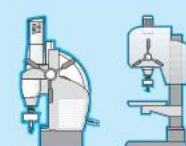


Machen Sie aus Ihrer Lochsäge ein Universal-Werkzeug für nahezu alle Maschinentypen. Wählen Sie aus dem Zubehör (siehe Seite 218-219) Ihren gewünschten Schaft.

Make from the hole saw a universal tool for almost all types of machines. Choose from the accessories (see page 218-219) your suitable shank.

Stationäre und Kernbohrmaschinen
Stationary and core drilling machines

Maximal empfohlener Ø	120 mm	Maximum recommended Ø
Maximal empfohlene Schnitttiefe	20 mm	Maximum recommended cutting depth
Maximal mögliche Schnitttiefe	30 mm	Maximum possible cutting depth



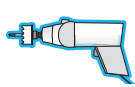
Extra schwere Ausführung

- Bei allen Lochsägen sind Schaft und Bohrer austauschbar
- Schnelle Bohrkernentfernung durch Auswurfeder. Achtung: Bei Zentrierbohrer

20 1015A

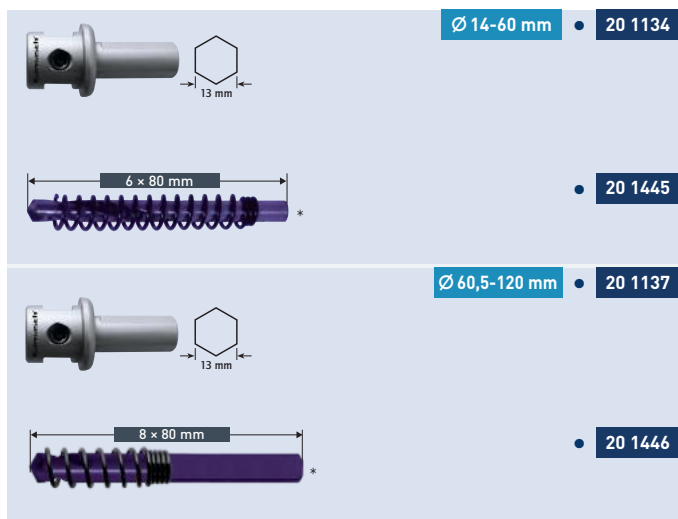
POWER-MAX
HEAVY-DUTY

20



ZUBEHÖR FÜR HANDBOHRMASCHINEN
ACCESSORIES FOR HANDHELD MACHINES

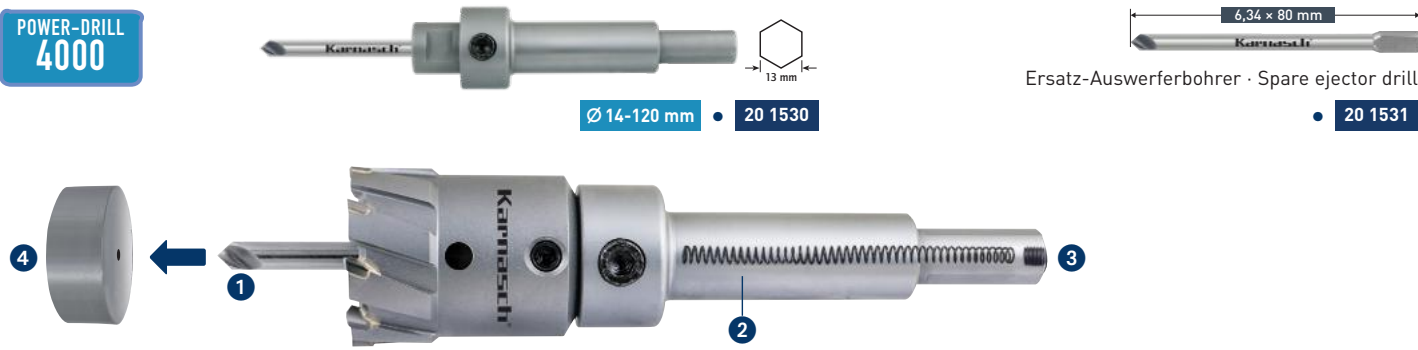
SCHÄFTE MIT PASSENDEM ZENTRIERBOHRER/FEDER
SHANKS WITH SUITABLE CENTRE DRILL / SPRINGS



SCHAFT MIT PASSENDEM ZENTRIERBOHRER/FEDER
SHANK WITH SUITABLE CENTRE DRILL / SPRING



POWER-DRILL
4000



Funktionsweise:

- Das Werkstück ankören. Bei weichen Materialien wie Kunststoffen, Hölzern und Holzwerkstoffen kann ggf. auf das Ankören verzichtet werden.
- Setzen Sie den Auswerferbohrer 1 genau in die Mitte des Körnerpunktes an. Zu Beginn des Bohrprozesses wenig Druck (Vorschub) anwenden, bis die Lochsäge Minimum 0,5 mm Schnitttiefe erreicht hat. Die Lochsäge hat sich nun selbst zentriert. Der Vorschub kann erhöht werden.
- Eine Auswurffeder 2 im Schaft erzeugt Druck auf den Auswerferbohrer 1.
- Der Auswerferbohrer 1 wirft den Kern 4 nach dem Durchbohren aus. (Sollte der Kern nicht ausgeworfen werden, erhöhen Sie bitte den Federdruck am Auswerferbohrer durch drehen der Innensechskantschraube 3 im Uhrzeigersinn).

Vorteile:

- Nach dem Bohren wird der Kern zuverlässig ausgeworfen.
- Passt auf alle POWER-MAX Lochsagen ab Durchmesser 14 mm (Seite 584).
- Da der Auswerferbohrer nicht das Material durchbohrt (wie sonst üblich bei Lochsagen mit Zentrierbohrern) entsteht ein kontinuierlicher Bohrvorgang.

Das unvermeidliche „Aufschlagen“ der Lochsäge nach dem Durchbrechen des Zentrierbohrers auf das Werkstück entfällt (Hauptgrund für Zahnbruch an der Lochsäge).

Operating mode:

- Centre punch the workpiece. Soft materials such as plastics, wood and wood based materials can possibly be done without the centre punch.
- Place the ejector drill 1 in the middle of the centre mark. Use little pressure (feed rate) until the hole saw reaches a minimum cutting depth of 0,5 mm. The hole saw in self-centred now. Feed rate can be increased.
- An ejector spring 2 which is installed in the arbor puts pressure on the ejector drill 1.
- The ejector drill 1 ejects the core 4 after drilling process. (If the core will not be ejected, please increase the spring pressure on the ejector drill by turning the Allen screw 3 clockwise).

Advantages:

- After each drilling process the core will be ejected reliably.
- Fits all POWER-MAX hole saw diameters from 14 mm (page 584).
- Since the ejector drill does not drill through the material (as usual with hole saw with centre drills), a continuous drilling operation is possible.

The inevitable "crashing" of the hole saw on the workpiece after the break through of the centre drill will be avoided (the main reason for tooth fracture at the hole saw).

Ersatzteile für Power-Drill 4000 siehe Seite 250 · Spare parts for Power-Drill 4000 see page 250



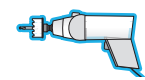
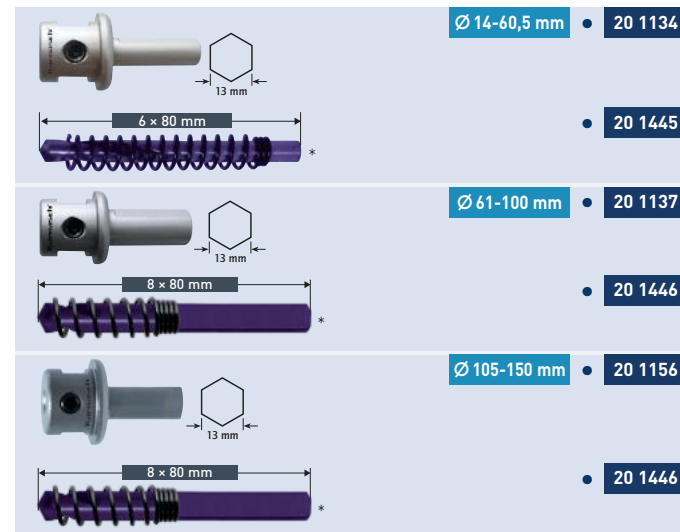
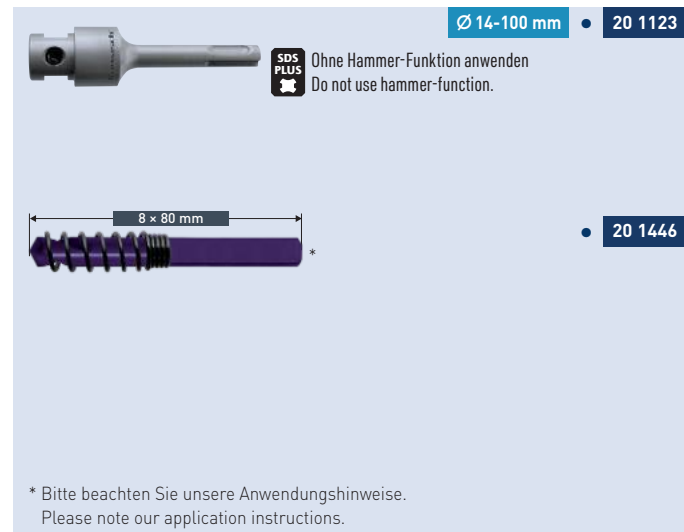
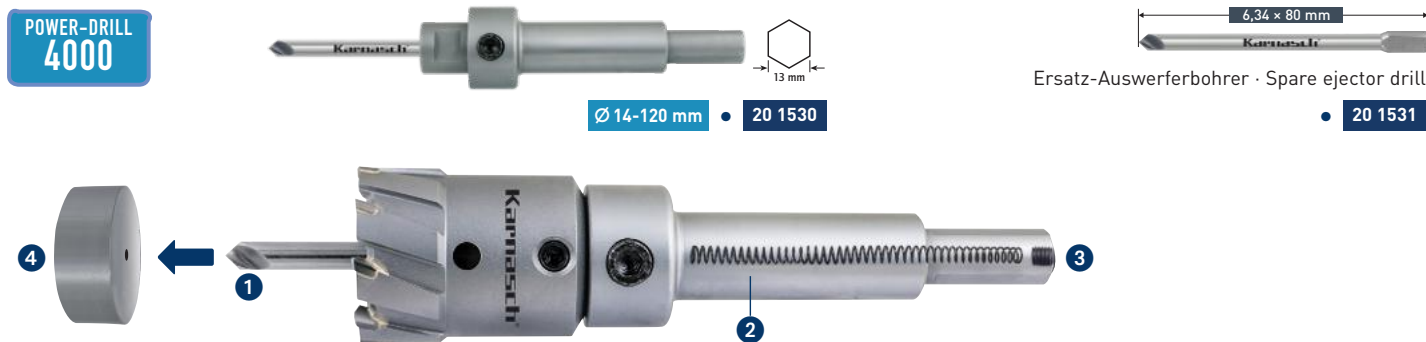
ZUBEHÖR FÜR MAGNET-KERNBOHRMASCHINEN
ACCESSORIES FOR MAGNETIC HOLE CUTTING MACHINES

20 1015A

POWER-MAX
HEAVY-DUTY

20

20 1130A

POWER-MAX
SUPER HEAVY-DUTY 30ZUBEHÖR FÜR HANDBOHRMASCHINEN
ACCESSORIES FOR HANDHELD MACHINESSCHÄFTE MIT PASSENDEM ZENTRIERBOHRER/FEDER
SHANKS WITH SUITABLE CENTRE DRILL / SPRINGSSDS PLUS SCHAFT MIT PASSENDEM ZENTRIERBOHRER/FEDER
SHANK WITH SUITABLE CENTRE DRILL / SPRINGPOWER-DRILL
4000

Funktionsweise:

- Das Werkstück ankörnen. Bei weichen Materialien wie Kunststoffen, Hölzern und Holzwerkstoffen kann ggf. auf das Ankörnen verzichtet werden.
- Setzen Sie den Auswerferbohrer 1 genau in die Mitte des Körnerpunktes an. Zu Beginn des Bohrprozesses wenig Druck (Vorschub) anwenden, bis die Lochsäge Minimum 0,5 mm Schnitttiefe erreicht hat. Die Lochsäge hat sich nun selbst zentriert. Der Vorschub kann erhöht werden.
- Eine Auswurfeder 2 im Schaft erzeugt Druck auf den Auswerferbohrer 1.
- Der Auswerferbohrer 1 wirft den Kern 4 nach dem Durchbohren aus. (Sollte der Kern nicht ausgeworfen werden, erhöhen Sie bitte den Federdruck am Auswerferbohrer durch drehen der Innensechskantschraube 3 im Uhrzeigersinn).

Vorteile:

- Nach dem Bohren wird der Kern zuverlässig ausgeworfen.
- Passt auf alle POWER-MAX Lochsagen ab Durchmesser 14 mm.
- Da der Auswerferbohrer nicht das Material durchbohrt (wie sonst üblich bei Lochsagen mit Zentrierbohrern) entsteht ein kontinuierlicher Bohrvorgang.

Das unvermeidliche „Aufschlagen“ der Lochsäge nach dem Durchbrechen des Zentrierbohrers auf das Werkstück entfällt (Hauptgrund für Zahnbruch an der Lochsäge).

Operating mode:

- Centre punch the workpiece. Soft materials such as plastics, wood and wood based materials can possibly be done without the centre punch.
- Place the ejector drill 1 in the middle of the centre mark. Use little pressure (feed rate) until the hole saw reaches a minimum cutting depth of 0,5 mm. The hole saw in self-centred now. Feed rate can be increased.
- An ejector spring 2 which is installed in the arbor puts pressure on the ejector drill 1.
- The ejector drill 1 ejects the core 4 after drilling process. (If the core will not be ejected, please increase the spring pressure on the ejector drill by turning the Allen screw 3 clockwise).

Advantages:

- After each drilling process the core will be ejected reliably.
- Fits all POWER-MAX hole saw diameters from 14 mm.
- Since the ejector drill does not drill through the material (as usual with hole saw with centre drills), a continuous drilling operation is possible.

The inevitable "crashing" of the hole saw on the workpiece after the break through of the centre drill will be avoided (the main reason for tooth fracture at the hole saw).

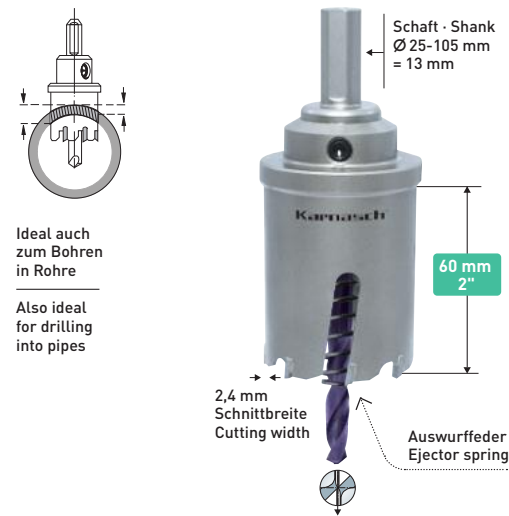
Ersatzteile für Power-Drill 4000 siehe Seite 250 · Spare parts for Power-Drill 4000 see page 250

20 1121 POWER-MAX ALLROUND 60

Hartmetall-bestückte Lochsäge, Nutzlänge 60 mm.
Komplett mit Schaft, Zentrierbohrer und Auswurfeder
Carbide tipped hole saw, drill depth 60 mm | 2".
Complete with shank, centre drill and ejector spring

ANWENDUNG · APPLICATION

 Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Furniere Soft wood, hard wood, exotic wood, veneers	 Spanplatten, Hartfaserplatten, Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	 Kunststoffe GFK/CFK Plastics GRP/CRP	 Mineralwerkstoff, Corian®, Nobian®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid® Mineral material Corian®, Nobian®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®	 HPL (Schichtstoffplatten) Trespa®, Resopal® HPL (High-Pressure-Laminate) Trespa®, Resopal®	 Faserzementplatte, Eternit®, Isover® Fibre cement plate, Eternit®, mineral/glass wool, Rockwool®, Isover®	 Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe Thin iron sheets, sandwich material, composites	 NE-Metall wie Alu., Messing, Kupfer, Zinn Non-ferrous metals like alu., copper, brass, tin
---	--	---	---	---	--	---	---



Zentrierbohrer TIALN beschichtet mit Kreuzschliff zum Anbohren ohne Verlauf (Ankörnen ist überflüssig)
Centre drill TIALN coated comes with cross grinding for centring without running off (centre punching not necessary)

20 1121A POWER-MAX ALLROUND 60

Hartmetall-bestückte Lochsäge, Nutzlänge 60 mm.
Nur Lochsägenkörper
Carbide tipped hole saw, drill depth 60 mm | 2".
Hole saw body only

ANWENDUNG · APPLICATION

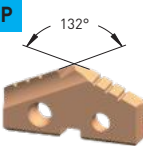
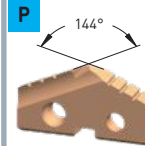
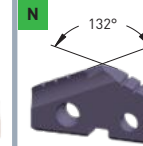
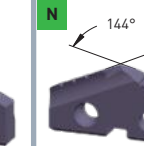
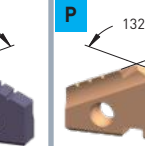
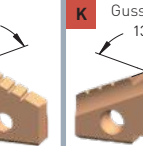
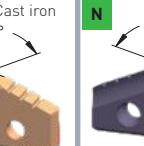
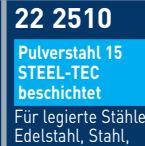
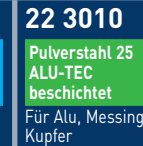
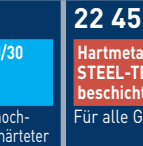
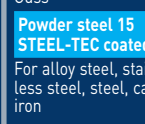
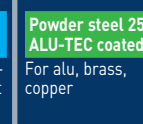
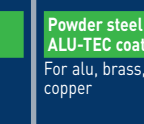
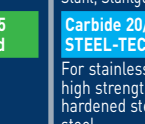
 Weichholz, Hartholz, Exotenholz, Furniere Soft wood, hard wood, exotic wood, veneers	 Spanplatten, Hartfaserplatten, Kunststoff beschichtet/furniert, MDF, HDF Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	 Kunststoffe GFK/CFK Plastics GRP/CRP	 Mineralwerkstoff, Corian®, Nobian®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid® Mineral material Corian®, Nobian®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®	 HPL (Schichtstoffplatten) Trespa®, Resopal® HPL (High-Pressure-Laminate) Trespa®, Resopal®	 Faserzementplatte, Eternit®, Isover® Fibre cement plate, Eternit®, mineral/glass wool, Rockwool®, Isover®	 Dünnbleche, Sandwich Material, Verbundstoffe Thin iron sheets, sandwich material, composites	 NE-Metall wie Alu., Messing, Kupfer, Zinn Non-ferrous metals like alu., copper, brass, tin
---	--	--	---	---	--	---	---



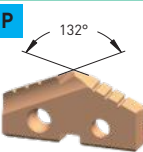
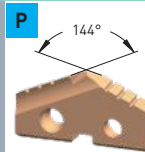
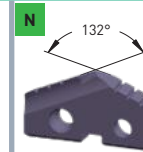
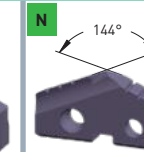
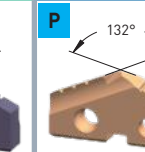
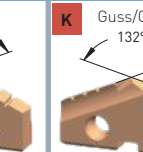
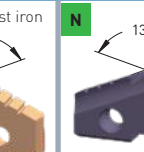
Machen Sie aus Ihrer Lochsäge ein Universal-Werkzeug für nahezu alle Maschinentypen. Wählen Sie aus dem Zubehör (siehe Seite 230-231) Ihren gewünschten Schaft.
Make from the hole saw a universal tool for almost all types of machines. Choose from the accessories (see page 230-231) your suitable shank.

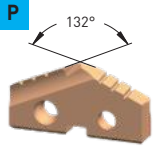
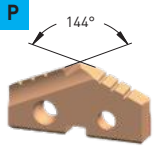
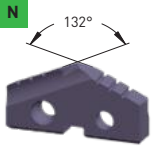
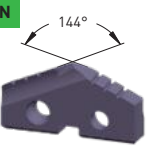
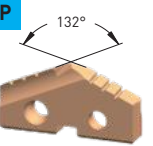
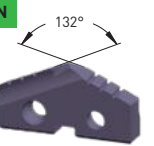
POWER-MAX ALLROUND 60 20 1121

Hart

PULVERSTAHL · POWDER STEEL						HARTMETALL · CARBIDE									
															
 Ø mm d1	 Ø Zoll / Inch d1	 22 2010 Pulverstahl 25 STEEL-TEC beschichtet Für Edelstahl, Stahl, Guss		 22 2510 Pulverstahl 15 STEEL-TEC beschichtet Für legierte Stähle, Edelstahl, Stahl, Guss		 22 3010 Pulverstahl 25 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer		 22 3510 Pulverstahl 15 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer		 22 4010 Hartmetall 20/30 STEEL-TEC beschichtet Für Edelstahl, hoch- fester Stahl, gehärteter Stahl, Stahlguss		 22 4510 Hartmetall 20/30 K STEEL-TEC beschichtet Für alle Gussarten		 22 5010 Hartmetall 20/30 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer	
		 Powder steel 25 STEEL-TEC coated For stainless steel, steel, cast iron		 Powder steel 15 STEEL-TEC coated For alloy steel, stain- less steel, steel, cast iron		 Powder steel 25 ALU-TEC coated For alu, brass, copper		 Powder steel 15 ALU-TEC coated For alu, brass, copper		 Carbide 20/30 STEEL-TEC coated For stainless steel, high strength alloys, hardened steel, cast steel		 Carbide 20/30 K STEEL-TEC coated For all kinds of cast iron		 Carbide 20/30 ALU-TEC coated For alu, brass, copper	
Art.		Art.		Art.		Art.		Art.		Art.		Art.		Art.	
• 48,00	1.8898	22 2010 0480		-		22 3010 0480		-		-</					

PULVERSTAHL · POWDER STEEL						HARTMETALL · CARBIDE		
Ø mm d1	Ø Zoll / Inch d1	22 2010 Pulverstahl 25 STEEL-TEC beschichtet Für Edelstahl, Stahl, Guss Powder steel 25 STEEL-TEC coated For stainless steel, steel, cast iron	22 2510 Pulverstahl 15 STEEL-TEC beschichtet Für legierte Stähle, Edelstahl, Stahl, Guss Powder steel 15 STEEL-TEC coated For alloy steel, stain- less steel, steel, cast iron	22 3010 Pulverstahl 25 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Powder steel 25 ALU-TEC coated For alu, brass, copper	22 3510 Pulverstahl 15 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Powder steel 15 ALU-TEC coated For alu, brass, copper	22 4010 Hartmetall 20/30 STEEL-TEC beschichtet Für Edelstahl, hoch- fester Stahl, gehärteter Stahl, Stahlguss Carbide 20/30 STEEL-TEC coated For stainless steel, high strength alloys, hardened steel, cast steel	22 4510 Hartmetall 20/30 K STEEL-TEC beschichtet Für alle Gussarten Carbide 20/30 K STEEL-TEC coated For all kinds of cast iron	22 5010 Hartmetall 20/30 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Carbide 20/30 ALU-TEC coated For alu, brass, copper
		Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
• 48,00	1.8898	22 2010 0480	-	22 3010 0480	-	-	-	-
• 49,00	1.9291	22 2010 0490	-	22 3010 0490	-	-	-	-
• 50,00	1.9685	22 2010 0500	-	22 3010 0500	-	-	-	-
• 51,00	2.0079	22 2010 0510	-	22 3010 0510	-	-	-	-
• 52,00	2.0472	22 2010 0520	-	22 3010 0520	-	-	-	-
• 53,00	2.0866	22 2010 0530	-	22 3010 0530	-	-	-	-
• 54,00	2.1260	22 2010 0540	-	22 3010 0540	-	-	-	-
• 55,00	2.1654	22 2010 0550	-	22 3010 0550	-	-	-	-
• 56,00	2.2047	22 2010 0560	-	22 3010 0560	-	-	-	-
• 57,00	2.2441	22 2010 0570	-	22 3010 0570	-	-	-	-
• 58,00	2.2835	22 2010 0580	-	22 3010 0580	-	-	-	-
• 59,00	2.3228	22 2010 0590	-	22 3010 0590	-	-	-	-
• 60,00	2.3622	22 2010 0600	-	22 3010 0600	-	-	-	-
• 61,00	2.4016	22 2010 0610	-	22 3010 0610	-	-	-	-
• 62,00	2.4409	22 2010 0620	-	22 3010 0620	-	-	-	-
• 63,00	2.4803	22 2010 0630	-	22 3010 0630	-	-	-</	

PULVERSTAHL · POWDER STEEL						HARTMETALL · CARBIDE		
								
Ø mm d1	Ø Zoll / Inch d1	22 2010 Pulverstahl 25 STEEL-TEC beschichtet Für Edelstahl, Stahl, Guss Powder steel 25 STEEL-TEC coated For stainless steel, steel, cast iron	22 2510 Pulverstahl 15 STEEL-TEC beschichtet Für legierte Stähle, Edelstahl, Stahl, Guss Powder steel 15 STEEL-TEC coated For alloy steel, stainless steel, steel, cast iron	22 3010 Pulverstahl 25 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Powder steel 25 ALU-TEC coated For alu, brass, copper	22 3510 Pulverstahl 15 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Powder steel 15 ALU-TEC coated For alu, brass, copper	22 4010 Hartmetall 20/30 STEEL-TEC beschichtet Für Edelstahl, hoch- fester Stahl, gehärteter Stahl, Stahlguss Carbide 20/30 STEEL-TEC coated For stainless steel, high strength alloys, hardened steel, cast steel	22 4510 Hartmetall 20/30 K STEEL-TEC beschichtet Für alle Gussarten Carbide 20/30 K STEEL-TEC coated For all kinds of cast iron	22 5010 Hartmetall 20/30 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Carbide 20/30 ALU-TEC coated For alu, brass, copper
		Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
• 48,00	1.8898	22 2010 0480	-	22 3010 0480	-	-	-	-
• 49,00	1.9291	22 2010 0490	-	22 3010 0490	-	-	-	-
• 50,00	1.9685	22 2010 0500	-	22 3010 0500	-	-	-	-
• 51,00	2.0079	22 2010 0510	-	22 3010 0510	-	-	-	-
• 52,00	2.0472	22 2010 0520	-	22 3010 0520	-	-	-	-
• 53,00	2.0866	22 2010 0530	-	22 3010 0530	-	-	-	-
• 54,00	2.1260	22 2010 0540	-	22 3010 0540	-	-	-	-
• 55,00	2.1654	22 2010 0550	-	22 3010 0550	-	-	-	-
• 56,00	2.2047	22 2010 0560	-	22 3010 0560	-	-	-	-
• 57,00	2.2441	22 2010 0570	-	22 3010 0570	-	-	-	-
• 58,00	2.2835	22 2010 0580	-	22 3010 0580	-	-	-	-
• 59,00	2.3228	22 2010 0590	-	22 3010 0590	-	-	-	-
• 60,00	2.3622	22 2010 0600	-	22 3010 0600	-	-	-	-
• 61,00	2.4016	22 2010 0610	-	22 3010 0610	-	-	-	-
• 62,00	2.4409	22 2010 0620	-	22 301				

PULVERSTAHL · POWDER STEEL						HARTMETALL · CARBIDE		
								
Ø mm d1	Ø Zoll / Inch d1	22 2010 Pulverstahl 25 STEEL-TEC beschichtet Für Edelstahl, Stahl, Guss Powder steel 25 STEEL-TEC coated For stainless steel, steel, cast iron	22 2510 Pulverstahl 15 STEEL-TEC beschichtet Für legierte Stähle, Edelstahl, Stahl, Guss Powder steel 15 STEEL-TEC coated For alloy steel, stain- less steel, steel, cast iron	22 3010 Pulverstahl 25 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Powder steel 25 ALU-TEC coated For alu, brass, copper	22 3510 Pulverstahl 15 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Powder steel 15 ALU-TEC coated For alu, brass, copper	22 4010 Hartmetall 20/30 STEEL-TEC beschichtet Für Edelstahl, hoch- fester Stahl, gehärteter Stahl, Stahlguss Carbide 20/30 STEEL-TEC coated For stainless steel, high strength alloys, hardened steel, cast steel	22 4510 Hartmetall 20/30 K STEEL-TEC beschichtet Für alle Gussarten Carbide 20/30 K STEEL-TEC coated For all kinds of cast iron	22 5010 Hartmetall 20/30 ALU-TEC beschichtet Für Alu, Messing, Kupfer Carbide 20/30 ALU-TEC coated For alu, brass, copper
		Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
• 48,00	1.8898	22 2010 0480	-	22 3010 0480	-	-	-	-
• 49,00	1.9291	22 2010 0490	-	22 3010 0490	-	-	-	-
• 50,00	1.9685	22 2010 0500	-	22 3010 0500	-	-	-	-
• 51,00	2.0079	22 2010 0510	-	22 3010 0510	-	-	-	-
• 52,00	2.0472	22 2010 0520	-	22 3010 0520	-	-	-	-
• 53,00	2.0866	22 2010 0530	-	22 3010 0530	-	-	-	-
• 54,00	2.1260	22 2010 0540	-	22 3010 0540	-	-	-	-
• 55,00	2.1654	22 2010 0550	-	22 3010 0550	-	-	-	-
• 56,00	2.2047	22 2010 0560	-	22 3010 0560	-	-	-	-
• 57,00	2.2441	22 2010 0570	-	22 3010 0570	-	-	-	-
• 58,00	2.2835	22 2010 0580	-	22 3010 0580	-	-	-	-
• 59,00	2.3228	22 2010 0590	-	22 3010 0590	-	-	-	-
• 60,00	2.3622	22 2010 0600	-	22 3010 0600	-	-	-	-
• 61,00	2.4016	22 2010 0610	-	22 3010 0610	-	-	-	-
• 62,00	2.4409	22 2010 0620	-	22 3010 0620	-	-		

