

Schneid-/Schleifwerkzeug



Spiralbohrer, Gewindeschneidwerkzeug, Schleifmittel, Drahtbürsten

Spiralbohrer	Doppelendbohrer	Hammerbohrer SDS	Gewindebohrer
Schneideisen	Bohrfutter	Stufenbohrer Bleeschälbohrer	Kegelsenker
Trennscheiben	Klett-Schleifscheiben	Fächerschleifscheiben	Fächerschleifer
Reinigungsscheiben	Schleifstifte	Frässtifte	Drahtbürsten, Rundbürsten
Staubmasken	Handsägebogen	Stichsägeblätter	Säbelsägeblätter
Lochsägen	Kernbohrer	ENSAT-Einsätze	Gewindeeinsätze

NORMTEILE STUTTGART

Spiralbohrer DIN 338 HSS



Leistungsstarker Standardbohrer geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen (legierter und unlegierter Stahl und Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Druckguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing).
Zylindrischer Schaft. **Spitzenwinkel: 118°** **Spiralwinkel: 25 – 35°**

mm	Länge	mm	Länge	mm	Länge	mm	Länge
0,3	19	3,9	75	7,5*	109	11,1	142
0,4	20	4,0*	75	7,6	117	11,2	142
0,5	22	4,1	75	7,7	117	11,3	142
0,6	24	4,2	75	7,8	117	11,4	142
0,7	28	4,3	80	7,9	117	11,5	142
0,8	30	4,4	80	8,0*	117	11,6	142
0,9	32	4,5*	80	8,1	117	11,7	142
1,0*	34	4,6	80	8,2	117	11,8	142
1,1	36	4,7	80	8,3	117	11,9	151
1,2	38	4,8*	86	8,4	117	12,0	151
1,3	38	4,9	86	8,5*	117	12,1	151
1,4	40	5,0*	86	8,6	125	12,2	151
1,5*	40	5,1	86	8,7	125	12,3	151
1,6	43	5,2	86	8,8	125	12,4	151
1,7	43	5,3	86	8,9	125	12,5	151
1,8	46	5,4	93	9,0*	125	12,6	151
1,9	46	5,5	93	9,1	125	12,7	151
2,0*	49	5,6	93	9,2	125	12,8	151
2,1	49	5,7	93	9,3	125	12,9	151
2,2	53	5,8	93	9,4	125	13,0	151
2,3	53	5,9	93	9,5*	125	13,5	160
2,4	57	6,0*	93	9,6	133	14,0	160
2,5*	57	6,1	101	9,7	133	14,25	169
2,6	57	6,2	101	9,8	133	14,5	169
2,7	61	6,3	101	9,9	133	15,0	169
2,8	61	6,4	101	10,0*	133	15,5	178
2,9	61	6,5	101	10,1	133	16,0	178
3,0*	61	6,6	101	10,2	133	16,5	184
3,1	65	6,7	101	10,3	133	17,0	184
3,2	65	6,8	109	10,4	133	17,5	191
3,3	65	6,9	09	10,5	133	18,0	191
3,4	70	7,0*	109	10,6	133	18,5	198
3,5*	70	7,1	109	10,7	142	19,0	198
3,6	70	7,2	109	10,8	142	19,5	205
3,7	70	7,3	109	10,9	142	20,0	205
3,8	75	7,4	109	11,0*	142		

* = linksschneidend lieferbar

VPE: 0,3 – 10,9 mm: 10 Stück 11,0 – 17,0 mm: 5 Stück 17,5 – 20,0 mm: 1 Stück

Ausführung:

AGR 400 = DIN 338 HSS
AGR 400-2= DIN 338 HSS linksschneidend (*)

Artikelnummernbeispiel:

5,5 mm = 400 – 005 – 500
5,5 mm = 400 – 205 – 500

NORMTEILE STUTTGART

Spiralbohrer DIN 338 HSS/E



Spezialbohrer aus **kobaltlegiertem** Hochleistungs-Schnellstahl mit höherer Wärmebeständigkeit. Ideal zum Bohren von schwer zerspanbaren Werkstoffen und für höchste Beanspruchung. **Einsatzgebiete:** für hochchromlegierte Stähle wie A 2 und A 4, rost- und säurebeständige Stähle, Stahl und Stahlguß (über 900 N/mm Festigkeit). **Spitzenwinkel: 130 °** **Spiralwinkel: 35 °**

Artikelnummer	Ø mm	Länge
401-001-000	1,0	34
401-001-100	1,1	36
401-001-200	1,2	38
401-001-300	1,3	38
401-001-400	1,4	40
401-001-500	1,5	40
401-001-600	1,6	43
401-001-700	1,7	43
401-001-800	1,8	46
401-001-900	1,9	46
401-002-000	2,0	49
401-002-100	2,1	49
401-002-200	2,2	53
401-002-300	2,3	53
401-002-400	2,4	57
401-002-500	2,5	57
401-002-600	2,6	57
401-002-700	2,7	61
401-002-800	2,8	61
401-002-900	2,9	61
401-003-000	3,0	61
401-003-100	3,1	62
401-003-200	3,2	65
401-003-300	3,3	65
401-003-400	3,4	70
401-003-500	3,5	70
401-003-600	3,6	70
401-003-700	3,7	70
401-003-800	3,8	75
401-003-900	3,9	75
401-004-000	4,0	75
401-004-100	4,1	75
401-004-200	4,2	75
401-004-300	4,3	80

Artikelnummer	Ø mm	Länge
401-004-400	4,4	80
401-004-500	4,5	80
401-004-600	4,6	80
401-004-700	4,7	80
401-004-800	4,8	86
401-004-900	4,9	86
401-005-000	5,0	86
401-005-100	5,1	86
401-005-200	5,2	86
401-005-000	5,3	86
401-005-400	5,4	93
401-005-500	5,5	93
401-005-600	5,6	93
401-005-800	5,8	93
401-005-900	5,9	93
401-006-000	6,0	93
401-006-100	6,1	101
401-006-200	6,2	101
401-006-300	6,3	101
401-006-400	6,4	101
401-006-500	6,5	101
401-006-700	6,7	101
401-006-800	6,8	109
401-006-900	6,9	109
401-007-000	7,0	109
401-007-100	7,1	109
401-007-200	7,2	109
401-007-300	7,3	109
401-007-400	7,4	109
401-007-500	7,5	109
401-007-600	7,6	117
401-007-700	7,7	117
401-007-900	7,9	117
401-008-000	8,0	117

Artikelnummer	Ø mm	Länge
401-008-100	8,1	117
401-008-200	8,2	117
401-008-300	8,3	117
401-008-400	8,4	117
401-008-500	8,5	117
401-008-600	8,6	125
401-008-700	8,7	125
401-008-800	8,8	125
401-009-000	9,0	125
401-009-100	9,1	125
401-009-200	9,2	125
401-009-500	9,5	125
401-009-600	9,6	133
401-009-700	9,7	133
401-009-800	9,8	133
401-009-900	9,9	133
401-010-000	10,0	133
401-010-200	10,2	133
401-010-500	10,5	133
401-010-600	10,6	133
401-010-700	10,7	142
401-011-000	11,0	142
401-011-500	11,5	142
401-012-000	12,0	151
401-012-500	12,5	151
401-013-000	13,0	151
401-013-500	13,5	160
401-014-000	14,0	160
401-014-500	14,5	169
401-015-000	15,0	169

VPE : 1,0 – 9,5 mm: 10 Stück / 10,0 – 15,0 mm: 5 Stück

Spiralbohrer DIN 338 Vollhartmetall



Typ N Spezialbohrer aus **Vollhartmetall K10/K20**, zum Einsatz in Säulen- bzw. Ständerbohrmaschinen. 2 Schneiden, mit Zylinderschaft, rechtsschneidend. **Einsatzgebiete:** Bohren in Stahl bis **1000 N/mm²** Festigkeit, Guss, Stahlguss, Kupfer, Aluminium, Duroplasten, glas- und kohlefaserverstärkten Kunststoffen und Hartpapier. **Spitzenwinkel: 118 °** / **Vierflächenanschliff**

Artikelnummer	Ø mm	Länge
496-001-000	1,00	34
496-001-500	1,50	40
496-002-000	2,00	49
496-002-500	2,50	57
496-003-000	3,00	61
496-003-500	3,50	70
496-004-000	4,00	75

Artikelnummer	Ø mm	Länge
496-004-500	4,50	80
496-005-000	5,00	86
496-005-500	5,50	93
496-006-000	6,00	93
496-006-500	6,50	101
496-007-000	7,00	109
496-007-500	7,50	109

Artikelnummer	Ø mm	Länge
496-008-000	8,00	117
496-008-500	8,50	117
496-009-000	9,00	125
496-009-500	9,50	125
496-010-000	10,00	133

VPE: 1 Stück

NORMTEILE STUTTGART

Spiralbohrer DIN 338 HSS/TIN



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

Einsatzgebiete: Legierter und unlegierter Stahl, Stahlguss (bis ca. 900 N/mm), Grauguss, Temperguss, Bronze, Messing, Neusilber, Sinterisen.

Spitzenwinkel: 118° **Spiralwinkel:** 20 – 30°

Artikelnummer	mm	L	Artikelnummer	mm	L	Artikelnummer	mm	L
409-001-000	1,0	34	409-004-800	4,8	86	409-009-000	9,0	125
409-001-500	1,5	40	409-005-000	5,0	86	409-009-500	9,5	125
409-002-000	2,0	49	409-005-200	5,2	86	409-010-000	10,0	133
409-002-300	2,3	53	409-005-500	5,5	93	409-010-200	10,2	133
409-002-500	2,5	57	409-006-000	6,0	93	409-010-500	10,5	133
409-003-000	3,0	61	409-006-500	6,5	101	409-011-000	11,0	142
409-003-300	3,3	65	409-006-600	6,6	101	409-011-500	11,5	142
409-003-500	3,5	70	409-006-800	6,8	109	409-012-000	12,0	151
409-004-000	4,0	75	409-007-000	7,0	109	409-012-500	12,5	151
409-004-200	4,2	75	409-007-500	7,5	109	409-013-000	13,0	151
409-004-500	4,5	80	409-008-000	8,0	117			
409-004-700	4,7	80	409-008-500	8,5	117			

VPE : 10 Stück

Spiralbohrer DIN 338 HSS-G „Turbo“



Zum Bohren von dünnem Blech. Saubere Bohrungen mit gratfreien Lochrändern. **Bohrung startet sofort nach dem Aufsetzen, das Vorkörnen entfällt.** Hohe Bruchstabilität, dreifach gefräste Spannflächen (ab Ø 5,0 mm).

Einsatzgebiete: Legierter und unlegierter Stahl (bis ca. 900 N/mm), geeignet zum Bohren von dünnwandigen Profilen und Blechen bis 5,0 mm, Kunststoffen und Holz.

Zentrierwinkel: 130° **Spiralwinkel:** 56°

Artikelnummer	mm	L	Artikelnummer	mm	L	Artikelnummer	mm	L
495-001-000	1,0	34	495-004-800	4,8	86	495-008-500	8,5	117
495-001-500	1,5	40	495-005-000	5,0	86	495-009-000	9,0	125
495-002-000	2,0	49	495-005-100	5,1	86	495-009-500	9,5	125
495-002-500	2,5	57	495-005-200	5,2	86	495-010-000	10,0	133
495-003-000	3,0	61	495-005-400	5,4	93	495-010-500	10,5	133
495-003-200	3,2	65	495-005-500	5,5	93	495-011-000	11,0	142
495-003-300	3,3	65	495-006-000	6,0	93	495-011-500	11,5	142
495-003-500	3,5	70	495-006-500	6,5	101	495-011-800	11,8	151
495-004-000	4,0	75	495-006-800	6,8	109	495-012-000	12,0	151
495-004-100	4,1	75	495-007-000	7,0	109	495-012-500	12,5	151
495-004-200	4,2	75	495-007-500	7,5	109	495-013-000	13,0	151
495-004-500	4,5	80	495-008-000	8,0	117			

VPE : 10 Stück, ab Ø 10,5 mm VPE: 5 Stück

Artikelnummer	Bezeichnung	Inhalt
792-000-267	Bohrerkassette HSS-G „Turbo“ 1 – 10 mm	19 Spiralbohrer Ø 1,0 mm bis 10,0 mm x 0,5 mm steigend
792-000-268	Bohrerkassette HSS-G „Turbo“ 1 – 13 mm	25 Spiralbohrer Ø 1,0 mm bis 13,0 mm x 0,5 mm steigend



NORMTEILE STUTT GART

Zentrierbohrer DIN 333 HSS Form A

Qualitätsbohrer zum Herstellen von Zentrierbohrungen nach DIN 332.

Zentrierwinkel: 60° Spitzenwinkel: 120°



Artikelnummer	Ø-Spitze (mm)	Ø-Schaft (mm)	Gesamtlänge (mm)	VPE
413-001-000	1,00	3,15	35,5	1
413-001-600	1,60	4,00	35,5	1
413-002-000	2,00	5,00	40,0	1
413-002-500	2,50	6,30	45,0	1
413-003-150	3,15	8,00	50,0	1
413-004-000	4,00	10,0	56,0	1
413-005-000	5,00	12,5	63,0	1

Spiralbohrer DIN 345 HSS / DIN 345 HSS/E

mit Morsekegel

Ausführung HSS: Geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen (legierter und unlegierter Stahl und Stahlguss (bis ca. 900 N/mm² Festigkeit), Grauguss, Temperguss, Druckguss, Sinterisen, Neusilber, kurzspanende Aluminium-Legierungen, Bronze und Messing).

Ausführung HSS/E: Kobaltlegiert. Geeignet für Stahl und Stahlguss legiert und unlegiert (über 900 N/mm² Festigkeit), Grauguss, Temperguss, hochchromlegierte Stähle wie V2A und V4A.

Spitzenwinkel: 118° Spiralwinkel: 20 – 30°



mm	Länge	MK
10,0	168	1
10,5	168	1
11,0	175	1
11,5	175	1
12,0	182	1
12,5	182	1
13,0	182	1
13,5	189	1
14,0	189	1
14,5	212	2
15,0	212	2
15,5	218	2
16,0	218	2
16,5	223	2
17,0	223	2
17,5	228	2
18,0	228	2
18,5	233	2
19,0	233	2
19,5	238	2
20,0	238	2
20,5	243	2
21,0	243	2
21,5	248	2
22,0	248	2
22,5	253	2
23,0	253	2

mm	Länge	MK
23,5	276	3
24,0	281	3
24,5	281	3
25,0	281	3
25,5	286	3
26,0	286	3
26,5	286	3
27,0	291	3
27,5	291	3
28,0	291	3
28,5	296	3
29,0	296	3
29,5	296	3
30,0	296	3
30,5	301	3
31,0	301	3
31,5	301	3
32,0	334	4
32,5	334	4
33,0	334	4
33,5	334	4
34,0	339	4
34,5	339	4
35,0	339	4
35,5	339	4
36,0	344	4
36,5	344	4

mm	Länge	MK
37,0	344	4
37,5	344	4
38,0	349	4
38,5	349	4
39,0	349	4
39,5	349	4
40,0	349	4
40,5	354	4
41,0	354	4
41,5	354	4
42,0	354	4
42,5	354	4
43,0	359	4
43,5	359	4
44,0	359	4
44,5	359	4
45,0	359	4
45,5	364	4
46,0	364	4
46,5	364	4
47,0	364	4
47,5	364	4
48,0	369	4
48,5	369	4
49,0	369	4
49,5	369	4
50,0	369	4

VPE: 1 Stück in Kunststoff-Verpackung

Ausführung:

AGR 402 = DIN 345 HSS

AGR 408 = DIN 345 HSS/E (von 10,0 bis 30,0 mm 0,5 mm steigend)

Artikelnummernbeispiel:

20,0 mm = 402-020-000

20,0 mm = 408-020-000

NORMTEILE STUTTGART

Spiralbohrer, kurz DIN 1897 HSS (Stoßbohrer)



Kurzer, stabiler und robuster Spiralbohrer – ideal für Montagearbeiten in dünnwandigen Materialien wie z.B. Bleche, Flach- und Profileisen. Hohe Bruchsicherheit – für Einsatz in Handbohrmaschine.

Einsatzgebiete: Karosseriebau, Lüftungstechnik usw.

Spitzenwinkel: 118° **Spiralwinkel: 20 – 30°**

mm	Länge
2,00	38
2,10	38
2,20	40
2,30	40
2,40	43
2,50	43
2,60	43
2,70	46
2,80	46
2,90	46
3,00	46
3,10	49
3,20	49

mm	Länge
3,30	49
3,40	52
3,50	52
3,60	52
3,70	52
3,80	55
3,90	55
4,00	55
4,10	55
4,20	55
4,30	58
4,40	58
4,50	58

mm	Länge
4,60	58
4,70	58
4,80	62
4,90	62
5,00	62
5,10	62
5,20	62
5,30	62
5,40	66
5,50	66
5,60	66
5,70	66
5,80	66

mm	Länge
5,90	66
6,00	66
6,50	70
6,80	74
7,00	74
7,50	74
7,70	79
8,00	79
8,50	79
9,00	84
9,50	84
10,00	89

Ausführung:

AGR 403 = DIN 1897 HSS

Artikelnummernbeispiel:

6,5 mm = 403-006-500

Doppelendbohrer HSS



Extra kurzer, stabiler Standardbohrer für Blech.

Doppelseitig verwendbar. Kein Ankörnen notwendig, Bohrer wandert nicht.

Spitzenwinkel: 118°

mm	Länge
3,00	46
3,10	49
3,20	49
3,30	49

mm	Länge
3,50	52
4,00	55
4,10	55
4,20	55

mm	Länge
4,50	58
4,80	62
5,00	62
5,10	62

mm	Länge
5,20	62

Ausführung:

AGR 407 = Doppelendbohrer HSS

Artikelnummernbeispiel:

4,5 mm = 407-004-500

NORMTEILE STUTT GART

Spiralbohrer DIN 340 HSS lange Ausführung



Leistungsstarker Standardbohrer für tiefe Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen.
Bei Tieflochbohrungen sind kleinere Vorschübe und häufigere Spanentleerungen notwendig.
Qualitätsbohrer garantiert eine hohe Bruchsicherheit.
Spitzenwinkel: 118° Spiralwinkel: 20-30°

Ø mm	L mm	Artikelnummer
2,5	95	404-002-500
3,0	100	404-003-000
3,1	106	404-003-100
3,2	106	404-003-200
3,3	106	404-003-300
3,4	112	404-003-400
3,5	112	404-003-500
3,6	112	404-003-600
3,7	112	404-003-700
3,8	119	404-003-800
3,9	119	404-003-900
4,0	119	404-004-000
4,1	119	404-004-100
4,2	119	404-004-200
4,3	126	404-004-300
4,4	126	404-004-400

Ø mm	L mm	
4,5	126	404-004-500
4,6	126	404-004-600
4,7	126	404-004-700
4,8	132	404-004-800
4,9	132	404-004-900
5,0	132	404-005-500
5,1	132	404-005-100
5,2	132	404-005-200
5,3	139	404-005-300
5,4	139	404-005-400
5,5	139	404-005-500
5,6	139	404-005-600
5,7	139	404-005-700
5,8	139	404-005-800
5,9	139	404-005-900
6,0	139	404-006-000

Ø mm	L mm	Artikelnummer
6,5	148	404-006-500
7,0	156	404-070-000
7,5	156	404-007-500
7,8	165	404-007-800
8,0	165	404-008-000
8,5	165	404-008-500
9,0	175	404-009-000
9,5	175	404-009-500
10,0	184	404-010-000
10,5	184	404-010-500
11,0	195	404-011-000
11,5	195	404-011-500
12,0	205	404-012-000
12,5	205	404-012-500
13,0	205	404-013-000
13,5	205	404-013-500

VPE: 0,5 - 10,5 mm: 10 Stück 10,2 - 16,0 mm: 5 Stück

Spiralbohrer-Kassetten DIN 338 HSS

Praktische Bohrer-Sätze 0,5 mm steigend in Industrie-Metallkassette (siehe auch AGR 792)



Bezeichnung	NT 224	NT 225	Bohrerkassette leer	
Abmessungen	1 - 10	1 - 13	1 - 10	1 - 13
Anzahl Bohrer	19 Bohrer	25 Bohrer	leer	leer
Artikelnummer	792-000-224	792-000-225	792-000-110	792-000-113
VPE	1	1	1	1

NORMTEILE STUTTGART

Spiralbohrer DIN 338 HSS mit abgesetztem Schaft

Leistungsstarker Standardbohrer für größere Bohrlochdurchmesser für Bohrmaschinen mit einem Bohrfutter bis 10- bzw. 13 mm. **Spitzenwinkel: 118° Spiralwinkel: 20–30°**

bis 16,0 mm: Schaft-Ø **10 mm**
Schaftlänge 30mm

ab 16,5 mm: Schaft-Ø **13 mm**
Schaftlänge 35mm

Artikelnummer	Ø mm	L _{gesamt}
425-010-500	10,5	133 mm
425-011-000	11,0	142 mm
425-011-500	11,5	142 mm
425-012-000	12,0	151 mm
425-012-500	12,5	151 mm
425-013-000	13,0	151 mm
425-013-500	13,5	160 mm
425-014-000	14,0	160 mm
425-014-500	14,5	169 mm
425-015-000	15,0	169 mm
425-015-500	15,5	178 mm
425-016-000	16,0	178 mm
425-016-500	16,5	184 mm

Artikelnummer	Ø mm	L _{gesamt}
425-017-000	17,0	184 mm
425-017-500	17,5	191 mm
425-018-000	18,0	191 mm
425-018-500	18,5	198 mm
425-019-000	19,0	198 mm
425-019-500	19,5	205 mm
425-020-000	20,0	205 mm
425-020-500	20,5	205 mm
425-022-000	22,0	205 mm
425-022-500	22,5	205 mm
425-023-000	23,0	205 mm
425-024-000	24,0	205 mm
425-025-000	25,0	205 mm

VPE: 1 Stück



Steinbohrer mit Hartmetallspitze

Betonbohrer mit Zylinderschaft aus vergütetem Spezialstahl mit hoher Zähigkeit und Elastizität in besonders robuster Ausführung. Gute Bohrleistung für hohe Beanspruchung.

Einsatzgebiete: Stein, Granit, Beton, Klinker, Mauerwerk, Fliesen und Marmor

Einsatz: in Dreh- und Schlagbohrmaschinen mit Bohrfutteraufnahme

Spitzenwinkel: 130 °

Artikelnummer	Ø mm	L _{gesamt}	Arbeitslänge	VPE
406-040-075	4,0	75 mm	40 mm	1
406-050-085	5,0	85 mm	50 mm	1
406-060-100	6,0	100 mm	60 mm	1
406-070-100	7,0	100 mm	60 mm	1
406-080-120	8,0	120 mm	80 mm	1
406-100-120	10,0	120 mm	80 mm	1
406-120-150	12,0	150 mm	90 mm	1
406-140-150	14,0	150 mm	90 mm	1
406-160-150	16,0	150 mm	100 mm	1



Steinbohrerkassette 4 – 12 mm

7-teilig

Bezeichnung	Steinbohrerkassette 4 – 12 mm (7-teilig)
Inhalt	je 1 Stück 4 x 75 – 5 x 85 – 6 x 100 – 6 x 100 8 x 120 – 10 x 120 – 12 x 150 mm
Artikel-Nr.	792-000-266
VPE	1



NORMTEILE STUTTGART

Hammerbohrer SDS-plus

Qualitäts-Hammerbohrer mit Spezial-Hartmetallplatte in Sonderlegierung. Höchste Stabilität durch Kernverstärkung, dadurch maximale Energieübertragung vom Bohrhämmer zur Bohrspitze. Hohe Verschleißfestigkeit dank spezieller Verfestigungs-Strahlenbehandlung.

Einsatz: in allen Bohrhämmern mit SDS-plus Aufnahme,
und allen 2-Nut-Aufnahmen wie z. Bsp. Hilti TE 10-22

Einsatzgebiet: Beton, Granit, Stein, Mauerwerk, Klinker

Aufnahme:



Maße in mm

Artikelnummer	Bohrer-Ø	L gesamt	L Arbeits-	Artikelnummer	Bohrer-Ø	L gesamt	L Arbeits-
405-004-110	4	110	50	405-014-165	14	165	100
405-005-110	5	110	50	405-014-215	14	215	150
405-005-160	5	160	100	405-014-265	14	265	200
405-006-110	6	110	50	405-014-315	14	315	250
405-006-160	6	160	100	405-014-450	14	450	400
405-006-210	6	210	160	405-015-215	15	215	150
405-006-260	6	260	200	405-015-265	15	265	200
405-007-110	7	110	50	405-016-165	16	165	100
405-007-160	7	160	100	405-016-215	16	215	150
405-008-110	8	110	50	405-016-265	16	265	200
405-008-160	8	160	100	405-016-315	16	315	250
405-008-210	8	210	150	405-016-450	16	450	400
405-008-260	8	260	200	405-018-200	18	200	150
405-010-160	10	160	100	405-018-300	18	300	250
405-010-210	10	210	150	405-018-450	18	450	400
405-010-260	10	260	200	405-020-300	20	300	250
405-012-165	12	165	100	405-020-450	20	450	400
405-012-215	12	215	150	405-022-250	22	250	200
405-012-265	12	265	200	405-022-450	22	450	400
405-012-450	12	450	400	405-024-250	24	250	200
405-012-600	12	600	550	405-024-450	24	450	400



VPE: 1-10 Stück

Dieses Prüfzeichen garantiert die Übereinstimmung unserer Bohrer mit den Anforderungen des „Institutes für Bautechnik“ über HM-Hammerbohrer, die zur Herstellung von Dübellöchern verwendet werden.



NORMTEILE STUTTGART

Hammerbohrer SDS-plus-X

Hochleistungs-Hammerbohrer mit einteiliger 4 x 90°-Vollhartmetallplatte.

4 gleichmäßig arbeitende Vollhartmetallschneiden in verschleißarmer Geometrie.

Höchste Stabilität und maximale Energieübertragung vom Bohrhammer zur Bohrspitze.

Hohe Verschleißfestigkeit durch optimierte Förderwendeln. Bohrt härtesten Naturstein und hakt in armierten Beton nicht ein.

Einsatz: in allen Bohrhämmern mit SDS-plus Aufnahme, und allen 2-Nut-Aufnahmen wie z. B. Hilti TE 10-22

Einsatzgebiet: Beton, Granit, Stein, Mauerwerk, Klinker, Fliesen, Marmor.

Aufnahme:



Maße in mm

Artikelnummer	Bohrer-Ø	L _{gesamt}	L _{Arbeits-}	Artikelnummer	Bohrer-Ø	L _{gesamt}	L _{Arbeits-}
405-405-110	5	110	50	405-412-260	12	260	210
405-405-160	5	160	100	405-412-310	12	310	260
405-405-260	5	260	200	405-412-450	12	450	400
405-455-110	5,5	110	50	405-412-600	12	600	550
405-455-160	5,5	160	100	405-412-100	12	1000	950
405-406-110	6	110	50	405-414-160	14	160	100
405-406-160	6	160	100	405-414-210	14	210	150
405-406-210	6	210	150	405-414-260	14	260	200
405-406-260	6	260	200	405-414-310	14	310	250
405-406-310	6	310	250	405-414-450	14	450	400
405-465-160	6,5	160	100	405-414-600	14	600	550
405-465-210	6,5	210	150	405-414-100	14	1000	950
405-465-260	6,5	260	200	405-415-160	15	160	110
405-465-310	6,5	310	250	405-415-210	15	210	160
405-407-110	7	110	50	405-415-260	15	260	210
405-407-160	7	160	100	405-415-450	15	450	400
405-408-110	8	110	50	405-416-160	16	160	110
405-408-160	8	160	100	405-416-210	16	210	160
405-408-210	8	210	150	405-416-260	16	260	200
405-408-260	8	260	200	405-416-310	16	310	260
405-408-310	8	310	250	405-416-450	16	450	400
405-408-360	8	360	300	405-416-600	16	600	550
405-408-460	8	460	400	405-416-100	16	1000	950
405-408-600	8	600	540	405-418-250	18	250	200
405-410-110	10	110	50	405-418-450	18	450	400
405-410-160	10	160	100	405-420-250	20	250	200
405-410-210	10	210	150	405-420-450	20	450	400
405-410-260	10	260	200	405-422-250	22	250	200
405-410-310	10	310	250	405-422-450	22	450	400
405-410-360	10	360	300	405-424-250	24	250	200
405-410-450	10	450	390	405-424-450	24	450	400
405-410-600	10	600	540	405-425-250	25	250	200
405-410-100	10	1000	940	405-425-450	25	450	400
405-411-160	11	160	100	405-428-250	28	250	200
405-411-210	11	210	150	405-428-450	28	450	400
405-411-310	11	310	250	405-430-250	30	250	200
405-412-160	12	160	110	405-430-450	30	450	400
405-412-210	12	210	160	405-432-450	32	450	400

VPE: 1 Stück



NORMTEILE STUTTGART

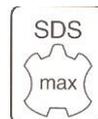
Hammerbohrer SDS-max

Schlanker Mehrschneiden-Bohrkopf mit Spezial-Hartmetallplatten in Sonderlegierung. Kernverstärkung für maximale Energieübertragung. 2 große Bohrmehlnuten sorgen für optimale Bohrmehlförderung.

Einsatz: in allen Bohrhämmern mit SDS-max-Aufnahme, und 2-Nut-Aufnahme wie z. B. Hilti TE 42-92

Einsatzgebiet: Beton, Stein, Mauerwerk, Granit

Aufnahme:



Maße in mm

Artikelnummer	Ø	L gesamt	L Arbeits-	Schneiden- anzahl
405-112-340	12	340	200	2
405-112-550	12	540	400	2
405-114-340	14	340	200	2
405-114-550	14	540	400	2
405-116-340	16	340	200	4
405-116-550	16	540	400	4
405-118-340	18	340	200	4
405-118-550	18	540	400	4
405-120-320	20	320	200	4
405-120-530	20	520	400	4
405-122-320	22	320	200	4
405-122-530	22	520	400	4
405-124-320	24	320	200	4
405-125-320	25	320	200	4
405-125-530	25	520	400	4
405-128-370	28	370	250	4
405-128-530	28	570	400	4
405-130-370	30	370	250	4
405-130-570	30	570	450	4
405-132-370	32	370	250	4
405-132-570	32	570	450	4
405-136-370	35	370	250	4
405-136-570	35	570	450	4
405-138-420	38	370	250	4
405-138-570	38	570	450	4

VPE: 1 Stück

Dieses Prüfzeichen garantiert die Übereinstimmung unserer Bohrer mit den Anforderungen des „Institutes für Bautechnik“ über HM-Hammerbohrer, die zur Herstellung von Dübellöchern verwendet wird.



NORMTEILE STUTTGART

Handgewindebohrer DIN 352 HSS

für metrische Gewinde

Für Durchgangs- und Sacklochgewinde, in unlegierten und niedrig legierten Stählen bis 800 N/mm² Festigkeit, Temperguss und NE-Metalle.

Erhältlich als: Satz (Satz)
 Vorschneider (Nr.1) - ein Markierungsring
 Mittelschneider (Nr.2) - zwei Markierungsringe
 Fertigschneider (Nr.3) - kein Markierungsring



VPE: 1 Stück

Abmessung	Satz	Nr.1	Nr.2	Nr.3
M 2	410-002-000	410-002-001	410-002-002	410-002-003
M 3	410-003-000	410-003-001	410-003-002	410-003-003
M 4	410-004-000	410-004-001	410-004-002	410-004-003
M 5	410-005-000	410-005-001	410-005-002	410-005-003
M 6	410-006-000	410-006-001	410-006-002	410-006-003
M 7	410-007-000	410-007-001	410-007-000	410-007-003
M 8	410-008-000	410-008-001	410-008-002	410-008-003
M 10	410-010-000	410-010-001	410-010-002	410-010-003
M 12	410-012-000	410-012-001	410-012-002	410-012-003
M 14	410-014-000	410-014-001	410-014-002	410-014-003
M 16	410-016-000	410-016-001	410-016-002	410-016-003
M 18	410-018-000	410-018-001	410-018-002	410-018-003
M 20	410-020-000	410-020-001	410-020-002	410-020-003
M 22	410-022-000	410-022-001	410-022-002	410-022-003
M 24	410-024-000	410-024-001	410-024-002	410-024-003
M 27	410-027-000	410-027-001	410-027-002	410-027-003
M 30	410-030-000	410-030-001	410-030-002	410-030-003

Handgewindebohrer DIN 352 HSS-E

für metrische Gewinde, hochwärmefeste, kobaltlegierte Ausführung.

Für Durchgangs- und Sacklochgewinde, in hochchromlegierten Stählen wie A2 und A4, Stahl und Stahlguss bis 1000 N/mm² Festigkeit.

Erhältlich als Satz, bestehend aus:
 Vorschneider (Nr.1) - ein Markierungsring
 Mittelschneider (Nr.2) - zwei Markierungsringe
 Fertigschneider (Nr.3) - kein Markierungsring



Abmessung	Bezeichnung		Artikelnummer	VPE
M 2	DIN 352 HSS-E Satz	M 2	410-102-000	1
M 3	DIN 352 HSS-E Satz	M 3	410-103-000	1
M 4	DIN 352 HSS-E Satz	M 4	410-104-000	1
M 5	DIN 352 HSS-E Satz	M 5	410-105-000	1
M 6	DIN 352 HSS-E Satz	M 6	410-106-000	1
M 8	DIN 352 HSS-E Satz	M 8	410-108-000	1
M 10	DIN 352 HSS-E Satz	M 10	410-110-000	1
M 12	DIN 352 HSS-E Satz	M 12	410-112-000	1
M 14	DIN 352 HSS-E Satz	M 14	410-114-000	1
M 16	DIN 352 HSS-E Satz	M 16	410-116-000	1
M 18	DIN 352 HSS-E Satz	M 18	410-118-000	1
M 20	DIN 352 HSS-E Satz	M 20	410-120-000	1
M 22	DIN 352 HSS-E Satz	M 22	410-122-000	1
M 24	DIN 352 HSS-E Satz	M 24	410-124-000	1

NORMTEILE STUTTGART

Handgewindebohrer DIN 352 HSS für Linksgewinde, metrisch

Erhältlich als: **Satz** (Nr.1 + Nr.2 + Nr.3)

VPE: 1 Stück

Abmessung	Bezeichnung	Artikelnummer	VPE
M 4	Linksgewinde Satz	411-004-000	1
M 5	Linksgewinde Satz	411-005-000	1
M 6	Linksgewinde Satz	411-006-000	1
M 8	Linksgewinde Satz	411-008-000	1
M 10	Linksgewinde Satz	411-010-000	1
M 12	Linksgewinde Satz	411-012-000	1
M 14	Linksgewinde Satz	411-014-000	1
M 16	Linksgewinde Satz	411-016-000	1
M 20	Linksgewinde Satz	411-020-000	1



Handgewindebohrer DIN 2181 HSS

für Feingewinde

Für Durchgangs- und Sacklochgewinde, in unlegierte und niedrig legierte Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit, Temperguss und, NE-Metalle. Das Gewinde wird in zwei Arbeitsgängen geschnitten.

Erhältlich als: Satz (Satz)
 Vorschneider (Nr.1) - ein Markierungsring
 Fertigschneider (Nr.3) - kein Markierungsring

VPE: 1 Stück

Abmessung	Satz	Nr.1	Nr.3
M 8 x 1,00	419-008-100	419-108-100	419-308-100
M 10 x 1,00	419-010-100	419-110-100	419-310-100
M 10 x 1,25	419-010-125	419-110-125	419-310-125
M 12 x 1,00	419-012-100	419-112-100	419-312-100
M 12 x 1,25	419-012-125	419-112-125	419-312-125
M 12 x 1,50	419-012-150	419-112-150	419-312-150
M 14 x 1,25	419-014-125	419-114-125	419-314-125
M 14 x 1,50	419-014-150	419-114-150	419-314-150
M 16 x 1,50	419-016-150	419-116-150	419-316-150
M 18 x 1,50	419-018-150	419-118-150	419-318-150
M 18 x 2,00	419-018-200	419-118-200	419-318-200
M 20 x 1,50	419-020-150	419-120-150	419-320-150
M 20 x 2,00	419-020-200	419-120-200	419-320-200
M 22 x 1,50	419-022-150	419-122-150	419-322-150
M 22 x 2,00	419-022-200	419-122-200	419-322-200
M 24 x 2,50	419-024-150	419-124-150	419-324-150
M 24 x 2,00	419-024-200	419-124-200	419-324-200
M 27 x 1,50	419-027-150	419-127-150	419-327-150
M 27 x 2,00	419-027-200	419-127-200	419-327-200
M 30 x 1,50	419-030-150	419-130-150	419-330-150



NORMTEILE STUTTGART

Handgewindebohrer DIN 352 HSS für UNC-Gewinde

Für Durchgangs- und Sacklochgewinde, in unlegierte und niedrig legierte Stähle bis 800 N/mm² Festigkeit, Temperguss und NE-Metalle.

Erhältlich als Satz / Vorschneider (Nr.1), Mittelschneider (Nr.2) und Fertigschneider (Nr.3)

Abmessung	Satz	Nr.1	Nr.2	Nr.3
1/4"	412-006-300	412-006-301	412-006-302	412-006-303
5/16"	412-007-900	412-007-901	412-007-902	412-007-903
3/8"	412-009-500	412-009-501	412-009-502	412-009-503
7/16"	412-011-100	412-011-101	412-011-102	412-011-103
1/2"	412-012-700	412-012-701	412-012-702	412-012-703
9/16"	412-014-200	412-014-201	412-014-202	412-014-203
5/8"	412-015-800	412-015-801	412-015-802	412-015-803
3/4"	412-019-000	412-019-001	412-019-002	412-019-003
7/8"	412-022-200	412-022-201	412-022-202	412-022-203
1"	412-025-400	412-025-401	412-025-402	412-025-403

VPE: 1 Stück



Handgewindebohrer DIN 2181 HSS für UNF-Feingewinde

Erhältlich als Satz, Vorschneider (Nr.1) und Fertigschneider (Nr.2)

Abmessung	Satz	Nr.1	Nr.3
1/4"	414-006-300	414-006-301	414-006-303
5/16"	414-007-900	414-007-901	414-007-903
3/8"	414-009-500	414-009-501	414-009-503
7/16"	414-011-100	414-011-101	414-011-103
1/2"	414-012-700	414-012-701	414-012-703
9/16"	414-014-200	414-014-201	414-014-203
5/8"	414-015-800	414-015-801	414-015-803
3/4"	414-019-000	414-019-001	414-019-003
7/8"	414-022-200	414-022-201	414-022-203
1"	414-025-400	414-025-401	414-025-403

VPE: 1 Stück



NORMTEILE STUTTGART

Handgewindebohrer DIN 5157 HSS

für Rohrgewinde Whitworth (WW)

Für Durchgangs- und Sacklochgewinde, in unlegierten und niedrig legierten Stählen bis ca. 800 N/mm² Festigkeit, Temperguss und, NE-Metalle. Das Gewinde wird in zwei Arbeitsgängen geschnitten.

Erhältlich als: Satz (Satz)
 Vorschneider (Nr.1) - ein Markierungsring
 Fertigschneider (Nr.3) - kein Markierungsring

Abmessung	Satz	Nr.1	Nr.3
G 1/8"	418-009-700	418-009-701	418-009-703
G 1/4"	418-013-100	418-013-101	418-013-103
G 3/8"	418-016-600	418-016-601	418-016-603
G 1/2"	418-020-900	418-020-901	418-020-903
G 5/8"	418-022-900	418-022-901	418-022-903
G 3/4"	418-026-400	418-026-401	418-026-403
G 7/8"	418-030-200	418-030-201	418-030-203
G 1"	418-033-200	418-033-201	418-033-203

VPE: 1 Stück



Maschinengewindebohrer DIN 371 HSS/Co5

für metrische Gewinde, Form C

Maschinengewindebohrer aus kobaltlegiertem Hochleistungsschnellarbeitsstahl (**grüner Ring**) mit verstärktem Schaft und **Rechtsspiralnuten** 35° RSP, für **Sacklochgewinde** in unlegierten und legierten Stählen bis 1000 N/mm². Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten.

Abmessung	Artikelnummer	VPE
M 2	416-002-000	1
M 3	416-003-000	1
M 4	416-004-000	1
M 5	416-005-000	1
M 6	416-006-000	1
M 8	416-008-000	1
M 10	416-010-000	1

ab M 12: DIN 376 HSS/E (mit Überlaufschäft)

Abmessung	Artikelnummer	VPE
M 12	416-012-000	1
M 14	416-014-000	1
M 16	416-016-000	1
M 18	416-018-000	1
M 20	416-020-000	1
M 22	416-022-000	1
M 24	416-024-000	1



NORMTEILE STUTTGART

Maschinengewindebohrer DIN 371 HSS/Co5 für metrisches Gewinde, Form B

Maschinengewindebohrer HSS kobaltlegiert (**grüner Ring**) mit verstärktem Schaft. Gerade genutet, für **Durchgangslöcher** in unlegierten und legierten Stählen bis 1000 N/mm².

Abmessung	Artikelnummer	VPE
M 2	416-502-000	1
M 3	416-503-000	1
M 4	416-504-000	1
M 5	416-505-000	1
M 6	416-506-000	1
M 8	416-508-000	1
M 10	416-510-000	1

ab M 12: DIN 376 HSS/Co5 (mit Überlaufschaft)

Abmessung	Artikelnummer	VPE
M 12	416-512-000	1
M 14	416-514-000	1
M 16	416-516-000	1
M 18	416-518-000	1
M 20	416-520-000	1



Maschinengewindebohrer DIN 374 HSS/Co5 für Feingewinde, Form B

Maschinengewindebohrer HSS kobaltlegiert (**grüner Ring**), gerade genutet mit Überlaufschaft für **Durchgangslöcher** in unlegierten und legierten Stählen bis 1000 N/mm². Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten.

Abmessung	Artikelnummer	VPE
M 8 x 1	417-008-100	1
M 10 x 1	417-010-100	1
M 10 x 1,25	417-010-125	1
M 12 x 1,25	417-012-125	1
M 12 x 1,5	417-012-150	1
M 14 x 1,25	417-014-125	1
M 14 x 1,5	417-014-150	1
M 16 x 1,5	417-016-150	1
M 18 x 1,5	417-018-150	1
M 20 x 1,5	417-020-150	1
M 20 x 2	417-020-200	1
M 22 x 1,5	417-022-150	1
M 24 x 1,5	417-024-150	1
M 30 x 1,5	417-030-150	1



NORMTEILE STUTTGART

Schneideisen DIN 223 HSS

metrisch / metrisch fein - Für unlegierte und niedrig legierte Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle. Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten.

Abmessung	Artikelnummer
M 2	420-020-000
M 2,5	420-025-000
M 3	420-030-000
M 3,5	420-035-000
M 4	420-040-000
M 5	420-050-000
M 6	420-060-000
M 7	420-070-000
M 8	420-080-000
M 8 x 1,00	420-080-100
M 10	420-100-000
M 10 x 0,75	420-100-075
M 10 x 1,00	420-100-100
M 10 x 1,25	420-100-125
M 12	420-120-000
M 12 x 1,00	420-120-100
M 12 x 1,25	420-120-125
M 12 x 1,50	420-120-150
M 14	420-140-000
M 14 x 1,00	420-140-100
M 14 x 1,25	420-140-125
M 14 x 1,50	420-140-150

Abmessung	Artikelnummer
M 16	420-160-000
M 16 x 1,50	420-160-150
M 18	420-180-000
M 18 x 1,00	420-180-100
M 18 x 1,50	420-180-150
M 20	420-200-000
M 20 x 1,00	420-200-100
M 20 x 1,50	420-200-150
M 20 x 2,00	420-200-200
M 22	420-220-000
M 22 x 1,50	420-220-150
M 22 x 2,00	420-220-200
M 24	420-240-000
M 24 x 1,00	420-240-100
M 24 x 1,50	420-240-150
M 24 x 2,00	420-240-200
M 27	420-270-000
M 27 x 1,50	420-270-150
M 27 x 2,00	420-270-200
M 30	420-300-000
M 30 x 1,50	420-300-150
M 30 x 2,00	420-300-200



VPE: 1 Stück

Schneideisen DIN 223 HSS/E

metrisch - Aus kobaltlegiertem Hochleistungsstahl. Für hochlegierte Stähle wie A2 und A4 bis 1000 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle. Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten.

Abmessung	Artikelnummer
M 2	420-602-000
M 3	420-603-000
M 4	420-604-000
M 5	420-605-000
M 6	420-606-000
M 8	420-608-000
M 10	420-610-000

Abmessung	Artikelnummer
M 12	420-612-000
M 14	420-614-000
M 16	420-616-000
M 18	420-618-000
M 20	420-620-000
M 22	420-622-000
M 24	420-624-000



VPE: 1 Stück

Schneideisen DIN 223 HSS Linksgewinde

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

Abmessung	Artikelnummer
M 3	421-003-000
M 4	421-004-000
M 5	421-005-000
M 6	421-006-000
M 8	421-008-000
M 10	421-010-000

Abmessung	Artikelnummer
M 12	421-012-000
M 14	421-014-000
M 16	421-016-000
M 18	421-018-000
M 20	421-020-000



VPE: 1 Stück

NORMTEILE STUTT GART

Schneideisen für unlegierte und niedrig legierte Stähle bis ca. 800 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle.
Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten.
VPE: 1 Stück

Schneideisen DIN 223 HSS UNF-Feingewinde

Abmessung	Artikelnummer
1/4"	422-006-300
5/16"	422-007-900
3/8"	422-009-500
7/16"	422-011-100
1/2"	422-012-700
9/16"	422-014-200
5/8"	422-015-800
3/4"	422-019-000
7/8"	422-022-200
1"	422-025-400



Schneideisen DIN 223 HSS UNC-Grobgewinde

Abmessung	Artikelnummer
1/4"	423-006-300
5/16"	423-007-900
3/8"	423-009-500
7/16"	423-011-100
1/2"	423-012-700
9/16"	423-014-200
5/8"	423-015-800
3/4"	423-019-000
7/8"	423-022-200
1"	423-025-400



Schneideisen DIN 223 HSS Rohrgewinde Whitworth (WW)

Abmessung	Artikelnummer
G 1/8"	426-009-700
G 1/4"	426-013-100
G 3/8"	426-016-600
G 1/2"	426-020-900
G 5/8"	426-022-900
G 3/4"	426-026-400
G 7/8"	426-030-200
G 1"	426-033-200



Sechskant-Schneideisen DIN 382 HSS (Schneidmuttern) metrisch / fein

Abmessung	Artikelnummer
M 3	424-003-000
M 4	424-004-000
M 5	424-005-000
M 6	424-006-000
M 8	424-008-000
M 10	424-010-000
M 12	424-012-000
M12 x 1,5	424-012-150
M 14	424-014-000
M 16	424-016-000
M 16 x 1,5	424-016-150
M 18	424-018-000
M 20	424-020-000
M 22	424-022-000
M 24	424-024-000



NORMTEILE STUTTGART

Schneideisenhalter

Zur Aufnahme geschlossener und geschlitzter Schneideisen nach DIN 223.
Stahlgriffe, ein Griff abschraubbar. 5 Schrauben zur Befestigung des Schneideisens.

Artikelnummer	Schneideisen-Ø x Höhe	für Gewinde (von – bis)		VPE
		metrisch	metrisch fein	
433-016-005	16 x 5	M 1 – 2,6	---	1
433-020-005	20 x 5	M 3 – 4	M 3 – 6	1
433-020-007	20 x 7	M 4,5 – 6	---	1
433-025-009	25 x 9	M 7 – 9	M 7 – 9	1
433-030-011	30 x 11	M 10 – 11	M 10	1
433-038-010	38 x 10	---	M 12 – 14	1
433-038-014	38 x 14	M 12 – 14	---	1
433-045-014	45 x 14	---	M 16 – 20	1
433-045-018	45 x 18	M 16 – 20	---	1
433-055-016	55 x 16	---	M 22 – 24	1
433-055-022	55 x 22	M 22 – 24	---	1



Windeisen

Verstellbar. Ideal zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Gehärtetes
Zweibackenfutter zum Spannen von Vierkantschäften. Stahlgriffe, ein Griff abschraubbar.

Artikelnummer	Größe	für Handgewinde- bohrer	Länge mm	VPE
434-000-000	0	M 1 – M 8	125	1
434-001-000	1	M 1 – M 10	175	1
434-001-102	1 1/2	M 1 – M 12	175	1
434-002-000	2	M 4 – M 12	265	1
434-003-000	3	M 5 – M 20	370	1
434-004-000	4	M 11 – M 27	480	1
434-005-000	5	M 13 – M 32	700	1
434-006-000	6	M 19 – M 38	1.000	1



Gewindebohrer-Verlängerung

Gehärtet und geschliffen. Zur Verlängerung von Handgewindebohrern.
Innenvierkant und Außenvierkant sind gleich groß.

Artikelnummer	Vierkant mm	Länge mm	für Gewindebohrer	VPE
435-002-100	2,1	60	M 1 – M 2,6	1
435-002-700	2,7	80	M 3	1
435-003-400	3,4	95	M 4	1
435-004-900	4,9	110	M 5 – M 8	1
435-005-500	5,5	115	M 9 – M 10	1
435-006-200	6,2	115	M 8 (Sondergröße)	1
435-007-000	7,0	125	M 12	1
435-009-000	9,0	135	M 13 – M 16	1
435-011-000	11,0	150	M 18	1
435-012-000	12,0	155	M 20	1
435-014-500	14,5	174	M 22 – M 24	1



NORMTEILE STUTT GART

UniTapter®-Satz M 3 – M 16

8-teiliger Adapter-Satz zur Aufnahme von Gewindebohrern M 3 – M 16 an Umschaltknarren 1/4" bzw. 3/8".

Geeignet für alle Gewindebohrer DIN 352, 371, 376 u.a., diverse Abmessungen in UNC, UNF, G sowie Maschinengewindebohrer. Zum professionellen Gewindeschneiden und Nachschneiden an eng verbauten Stellen. Der kräftige Haltemechanismus ermöglicht effizientes Arbeiten auch nach unten.



Bezeichnung	UniTapter®-Satz 8-teilig M 3 – M 16
Inhalt	je 1 Stück Gewindebohrer-Adapter für M 3, M 4, M 5/6/7/8 (an 1/4"-Umschaltknarre) und für M 9/10, M 11, M 12, M 10 (DIN 371 o.ä.), M 14/15/16 (an 3/8"-Umschaltknarre)
Artikel-Nr.	435-000-007
VPE	1

Werkzeughalter mit Knarre

Zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen.

Mit Zweibackens-Spannfutter zum Spannen von Vierkantschäften.



Artikelnummer	für Handgewindebohrer	Gesamtlänge	VPE
436-085-000	M 3 – M 10	85 mm	1
436-100-000	M 5 – M 12	100 mm	1
436-250-000	M 3 – M 10	250 mm	1
436-300-000	M 5 – M 12	300 mm	1

Vergrößerungshülse

für Morsekegel. Innen und außen geschliffen.



Artikelnummer	Außenkegel	Innenkegel	VPE
439-101-200	MK 1	MK 2	1
439-102-300	MK 2	MK 3	1
439-103-400	MK 3	MK 4	1

Austreibkeil

für Morsekegel, einsatzgehärtet



Artikelnummer	für Morsekegel	Gesamtlänge	VPE
438-000-000	MK 0	90 mm	1
438-001-000	MK 1 und MK 2	140 mm	1
438-003-000	MK 3	190 mm	1
438-014-000	MK 4	225 mm	1

NORMTEILE STUTTGART

Reduzierhülse

für Morsekegel
Innen und außen geschliffen.

Artikelnummer	Außenkegel	Innenkegel	Gesamtlänge mm	VPE
439-002-100	MK 2	MK 1	92	1
439-003-100	MK 3	MK 1	99	1
439-003-200	MK 3	MK 2	112	1
439-004-100	MK 4	MK 1	124	1
439-004-200	MK 4	MK 2	124	1
439-004-300	MK 4	MK 3	140	1
439-005-400	MK 5	MK 4	171	1



Kegeldorne

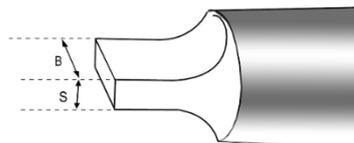
Zur Aufnahme von Bohrfuttern
auf Bohrmaschinen.

Artikelnummer	Bohrfutter-kegel*	Morse-kegel**	Gesamtlänge mm	VPE
439-212-002	B 12	MK 2	106,5	1
439-212-003	B 12	MK 3	125,0	1
439-216-001	B 16	MK 1	97,0	1
439-216-002	B 16	MK 2	110,5	1
439-216-003	B 16	MK 3	134,0	1
439-216-004	B 16	MK 4	159,0	1
439-218-001	B 18	MK 1	106,0	1
439-218-002	B 18	MK 2	117,5	1
439-218-003	B 18	MK 3	141,0	1
439-218-004	B 18	MK 4	168,0	1

* Nennmaß ist der max. Durchmesser des Bohrfutterkegels in mm (z.B. B16 = 16 mm)

** Der Morsekegel wird bestimmt nach den Maßen am Kopfteil wie folgt:

	Breite B (ca. mm)	Stärke S (ca. mm)
MK1	8,8	5,1
MK2	13,4	6,3
MK3	18,4	7,5
MK4	24,0	12,0



Schlüssel für Zahnkranz-Bohrfutter „Röhm - Prima“

Artikelnummer	Größe	Ausführung	Zapfen-Ø	VPE
432-001-004	S 1	DIN-Verzahnung 6349	4 mm	1
432-002-006	S 2	DIN-Verzahnung 6349	6 mm	1
432-003-008	S 3	DIN-Verzahnung 6349	8 mm	1
432-014-006	S 14	Jacobs-Verzahnung (Zahnkranzbohrfutter für Akkuschauber)	6,1 mm	1



NORMTEILE STUTTGART

Zahnkranz-Bohrfutter *Prima*

Dreibackenfutter mit Innengewinde- bzw. Kegelaufnahme, schlagbohrfest, für Rechts- und Linkslauf geeignet.

Artikelnummer	Spannweite	Aufnahme	Schlüssel
430 – 003 – 010	1,0 – 10,0	B 12	S 2
430 – 004 – 010	1,0 – 10,0	B 16	S 2
430 – 005 – 013	1,0 – 13,0	B 16	S 3
430 – 006 – 016	1,0 – 16,0	B 18	S 3
430 – 011 – 010	1,0 – 10,0	3/8 – 24 G	S 2
430 – 012 – 010	1,0 – 10,0	1/2 – 20 G	S 2
430 – 013 – 013	1,5 – 13,0	1/2 – 20 G	S 2



Schnellspann-Bohrfutter *Supra*

-Extra

selbstspannend, zum schnellen Lösen und Spannen der Bohrwerkzeuge.

Artikelnummer	Spannweite	Aufnahme
431 – 003 – 010	0 – 10,0	B 12
431 – 004 – 010	0 – 10,0	B 16
431 – 005 – 013	1 – 13,0	B 12
431 – 006 – 016	1 – 13,0	B 16
431 – 007 – 016	3 – 16,0	B 16
431 – 008 – 016	3 – 16,0	B 18
431 – 013 – 010	0 – 10,0	3/8 – 24 G
431 – 014 – 010	0 – 10,0	1/2 – 20 G
431 – 015 – 013	1 – 13,0	1/2 – 20 G



Schnellspann-Bohrfutter *EXTRA*

-RV

in Metallausführung, durch Radialverriegelung für **Rechts- und Linkslauf** geeignet.

Art.-Nr. 431-100-013 mit Haltering und Backen mit Hartmetallspannfase.

431 – 100 – 010	1 – 10,0	1/2 – 20 G
431 – 100 – 013	1,5 – 13,0	1/2 – 20 G



NORMTEILE STUTTGART

Bleeschälbohrer HSS

geschliffen, mit Kreuzanschliff.

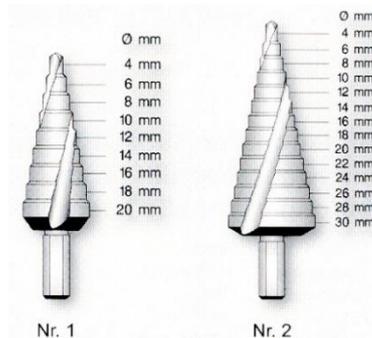
Die tiefengeschliffene und gedrahte Spannute bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen. Kegelwinkel: 20-30°

Artikelnummer	Größe (Nr.)	Bohrbereich mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	VPE
428-001-000	1	3,0 – 14,0	58	6	1
428-002-000	2	5,0 – 20,0	71	8	1
428-003-000	3	16,0 – 30,5	76	9	1
428-004-000	4	24,0 – 40,0	89	10	1
428-005-000	5	36,0 – 50,0	97	12	1
428-006-000	6	40,0 – 61,0	103	13	1
428-007-000	7	5,0 – 25,4	87	10	1
428-008-000	8	5,0 – 31,0	103	9	1



Stufenbohrer HSS-E

kobaltlegiert, geschliffen, mit Kreuzanschliff. Die tiefengeschliffene und spiralgenutete Spannute bietet absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung. Nicht brechende Späne werden sauber abgeführt, Aufbauschneiden und Kaltverschweißungen an den Schneiden werden vermieden. Der Konus erleichtert das Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen. Spitzen- / Stufenwinkel: 118° / 90°



Artikelnummer	Größe (Nr.)	Bohrbereich mm	Gesamtlänge mm	Stufenzahl	Schaft-Ø	VPE
428-101-000	1	4,0 – 20,0	75	9	8 mm	1
428-102-000	2	4,0 – 30,0	100	14	10 mm	1

Stufenbohrer-Kassette HSS

3-teilig, 4 – 30 mm, in Stahlblechkassette

NT - Nr.	NT 275
Inhalt	Größe: 0/9 Ø 4 – 12,0 mm Größe 1 Ø 4 – 20,0 mm Größe 2 Ø 4 – 30,0 mm
Artikel-Nr.	792-000-275
VPE	1



Fräsbohrer HSS

Zum Bohren und Fräsen in Blech, Holz, Kunststoff und dünnwandigen Materialien. Kurzer Spiralbohrerteil, übergehend in Frässhneiden mit Spanbrechern. Spitzenwinkel: 118°



Artikelnummer	Bohrer-Ø mm	Gesamtlänge mm	VPE
428-206-000	6,0	90	1

NORMTEILE STUTTGART

Kegelsenker 90° HSS-E

Form C, kobaltlegiert, mit 3 Schneiden, Zylinderschaft, rechtsschneidend. Tiefengeschliffene Spannuten für absolut scharfe Schneiden. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen.

Verwendung: Für Senkschrauben nach DIN 963, 964, 965, 966, 7991.

Artikelnummer	Abmessung (Nenn-Ø)	Senkungen für Schrauben	Schaft	Gesamtlänge	Schaftlänge	VPE
429-006-300	6,3	M 3 – M 3,5	5 mm	45 mm	28 mm	1
429-008-000	8,0	M 4	6 mm	50 mm	36 mm	1
429-010-400	10,4	M 5 – M 6	6 mm	50 mm	36 mm	1
429-013-400	13,4	M 8	8 mm	56 mm	36 mm	1
429-016-500	16,5	M 8 – M 10	10 mm	60 mm	40 mm	1
429-020-500	20,5	M 10	10 mm	63 mm	40 mm	1
429-025-000	25,0	M 12	10 mm	67 mm	40 mm	1
429-031-000	31,0	M 16	12 mm	71 mm	40 mm	1



Kegelsenker-Satz 90° HSS

Kegelsenker-Satz 90° HSS/E kobaltlegiert

DIN 335 Form C, mit 3 Schneiden, Zylinderschaft, rechtsschneidend. Tiefengeschliffene Spannuten für absolut scharfe Schneiden. Ideal zum grat- und ratterfreien Ansenken, Entgraten und Versenken bei Stahl, Guss, Bunt- und Leichtmetallen. Die gebräuchlichsten Kegel- und Entgratsenker in stabiler Industriekassette.

Ausführung HSS/E: HSS-Schnellarbeitsstahl mit 5% Kobaltanteil für hochchromlegierte Stähle, Stahl und Stahlguss mit 900 – 1100 N/mm² Festigkeit.



Artikelnummer	Bezeichnung	Inhalt	VPE
429-000-000	Kegelsenker-Satz 90° HSS	je 1 Stück Kegelsenker 90° mit Nenndurchmesser (mm): 6,3 – 8,3 – 10,4 – 12,4 – 16,5 (10mm-Schaft) – 20,5	1
429-000-001	Kegelsenker-Satz 90° HSS/E	je 1 Stück Kegelsenker 90° mit Nenndurchmesser (mm): 6,3 – 8,3 – 10,4 – 12,4 – 16,5 (10mm-Schaft) – 20,5	1

Kantenentgrater-Satz HSS 4-teilig

Klinge E 100: für innere und äußere Entgratarbeiten, langspannende Werkstoffe wie Stahl, Aluminium, Kunststoffe

Klinge E 200: für kurzspannende Werkstoffe wie Messing und Gusseisen, einsetzbar in beiden Richtungen

Klinge E 350: für gleichzeitiges Entgraten innerer und äußerer Bohrungen bis 4,0 mm Materialstärke

Artikelnummer	Bezeichnung	Inhalt	VPE
429-000-005	Kantenentgrater-Satz HSS	Kantenentgrater inkl. 3 Klingen (E 100, E 200, E 300)	1



NORMTEILE STUTTGART

Trennscheiben

Faserverstärkte Elektrokorund-Trennscheiben, mittlere Körnung, mittelhart, Kunstharzbindung.

Stahl

Bleche, Profil- und Vollmaterial

Artikelnummer	Abmessung
440-050-006	50 x 1,1 x 6
440-050-010	50 x 1,1 x 10
440-060-006	65 x 1,1 x 6
440-070-006	76 x 1,1 x 6
440-070-010	76 x 1,1 x 10
440-100-010	100 x 1,0 x 10
440-115-022	115 x 2,5 x 22
440-125-022	125 x 2,5 x 22
440-179-022	180 x 1,6 x 22
440-180-022	180 x 2,5 x 22
440-229-022	230 x 2,0 x 22
440-230-022	230 x 2,5 x 22
440-300-020	300 x 3,5 x 20
440-300-022	300 x 3,5 x 22
440-350-020	355 x 4,0 x 20
440-350-022	355 x 4,0 x 22

VPE: 25 Stück

Edelstahl

rostfreie Stähle

Artikelnummer	Abmessung
442-113-022	115 x 1,0 x 22
442-114-022	115 x 1,6 x 22
442-115-022	115 x 3,0 x 22
442-123-022	125 x 1,0 x 22
442-124-022	125 x 1,6 x 22
442-125-022	125 x 3,0 x 22
442-180-022	180 x 3,0 x 22
442-219-022	230 x 1,9 x 22
442-220-022	230 x 3,0 x 22

VPE: 25 Stück

Stahl / Edelstahl (Dünobleche)

Schnelles, nahezu gratfreies Trennen

Artikelnummer	Abmessung
440-113-022	115 x 1,0 x 22
440-114-022	115 x 1,6 x 22
440-123-022	125 x 1,0 x 22
440-123-100	125 x 1,0 x 22 X-LOCK
440-124-022	125 x 1,6 x 22

Aluminium

Trennen schmierender Werkstoffe

Artikelnummer	Abmessung
441-115-022	115 x 3,0 x 22
441-125-022	125 x 3,0 x 22
441-180-022	180 x 3,0 x 22
441-230-022	230 x 3,0 x 22

VPE: 25 Stück

Stein

Trennen von Natur- und Kunststein

Artikelnummer	Abmessung
444-115-022	115 x 3,0 x 22
444-125-022	125 x 3,0 x 22
444-180-022	180 x 3,0 x 22
444-230-022	230 x 3,0 x 22
444-300-020	300 x 3,5 x 20
444-300-022	300 x 3,5 x 22
444-350-020	355 x 4,0 x 20
444-350-022	355 x 4,0 x 22

VPE: 25 Stück



Aufspannbolzen für Trennscheiben

Artikelnummer	Schaft S / Bohrung Trennscheibe B	VPE
440-000-606	S = 6mm / B = 6mm	1
440-000-610	S = 6mm / B = 10mm	1
440-000-810	S = 8mm / B = 10mm	1



Schnellspannmutter SDS-Clic

mit metrischem Gewinde M 14

Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
924-000-000	Schnellspannmutter SDS-Clic	1



NORMTEILE STUTTGART

Schruppscheiben

Hohe Standzeit bei guter Schleifleistung (Elektrokorund K 24),
hart, offenes Gefüge, Kunstharzbindung, faserverstärkt.
Für Schweißnahtbearbeitung, Entgratarbeiten, Kantenbearbeitung.



Stahl

Flächenschliff und Allroundarbeiten

Artikelnummer	Abmessung
450-050-006	50 x 6 x 6
450-115-022	115 x 6 x 22
450-125-022	125 x 6 x 22
450-180-022	180 x 8 x 22
450-230-022	230 x 8 x 22

VPE: 10 Stück

Aluminium

und NE-Metall /Allroundeinsatz

Artikelnummer	Abmessung
451-115-022	115 x 6 x 22
451-125-022	125 x 6 x 22
451-180-022	180 x 6 x 22

VPE: 10 Stück

Edelstahl

Artikelnummer	Abmessung
452-115-022	115 x 6 x 22
452-125-022	125 x 6 x 22
452-180-022	180 x 6 x 22

VPE: 10 Stück

Stein

sowie Alu und Guß
/Allroundeinsatz

Artikelnummer	Abmessung
454-115-022	115 x 6 x 22
454-125-022	125 x 6 x 22
454-180-022	180 x 8 x 22
454-230-022	230 x 8 x 22

VPE: 10 Stück

Diamant-Trennscheiben

für Trockenschnitt
Segmentierte Diamant-Trennscheibe für den
Trockenschnitt in Beton, Ziegel, Klinker und
Baustellenmaterial.

Artikelnummer	Ø / Bohrung	VPE
458-100-115	115 / 22	1
458-100-125	125 / 22	1
458-100-180	180 / 22	1
458-100-230	230 / 22	1



NORMTEILE STUTTGART

Fiberscheiben

Vulkanfiberscheiben für die Stahl- und Steinbearbeitung. Hohe Standzeit, doppelt kunstharzgebunden.
VPE: 25

Artikelnummer	Ø	Körnung
460-115-016	115	K 16
460-115-024	115	K 24
460-115-036	115	K 36
460-115-040	115	K 40
460-115-060	115	K 60
460-115-080	115	K 80
460-115-100	115	K 100
460-115-120	115	K 120
460-115-150	115	K 150
460-125-024	125	K 24
460-125-036	125	K 36
460-125-040	125	K 40
460-125-060	125	K 60
460-125-080	125	K 80
460-125-100	125	K 100
460-125-120	125	K 129
460-125-150	125	K 150

Artikelnummer	Ø	Körnung
460-125-180	125	K 180
460-150-024	150	K 24
460-150-036	150	K 36
460-150-040	150	K 40
460-150-060	150	K 60
460-150-080	150	K 80
460-150-120	150	K 120
460-180-016	180	K 16
460-180-024	180	K 24
460-180-030	180	K 30
460-180-036	180	K 36
460-180-040	180	K 40
460-180-060	180	K 60
460-180-080	180	K 80
460-180-100	180	K 100
460-180-120	180	K 120



Stützteller für Fiberscheiben

Gummi, mit Spannmutter (Gewinde M 14)

Ø in mm	115 mm	125 mm	150 mm	180 mm	230 mm
Artikelnummer	449-115-000	449-125-000	449-150-000	449-180-000	449-199-230
VPE	1	1	1	1	1



Klett-Schleifscheiben

ungelochte Ausführung, für Stahl, Edelstahl, Spachtel, Lack usw. Geeignet zum Entrosten, Entgraten und allg. Metallbearbeitungen.
VPE: 50 Stück



Ø 115 mm	
Artikelnummer	Körnung
445-115-040	K 40
445-115-060	K 60
445-115-080	K 80
445-115-120	K 120
445-115-180	K 180

Ø 125 mm	
Artikelnummer	Körnung
445-125-040	K 40
445-125-060	K 60
445-125-080	K 80
445-125-120	K 120
445-125-180	K 180

Ø 150 mm	
Artikelnummer	Körnung
445-150-040	K 40
445-150-060	K 60
445-150-080	K 80
445-150-120	K 120
445-150-180	K 180
445-150-220	K 220
445-150-240	K 240
445-150-320	K 320

Stützteller für Klett-Schleifscheiben

für ungelochte Klett-Schleifscheiben, mit Gewinde M 14

Ø in mm	115 mm	125 mm	150 mm
Artikelnummer	449-200-115	449-200-125	449-200-150
VPE	1	1	1



NORMTEILE STUTT GART

Fiberscheiben Keramik

Fiberscheiben für schwere Anwendungen, besonders in Edelstahl. Mikrokristalliner Selbstschärfeffekt, dadurch hohe Aggressivität über die gesamte Einsatzzeit. Keramischer Korund in Kunstharz-Multibindung sorgt für geringe Wärmeentwicklung – keine Anlauffarben.

Artikelnummer	Ø	Körnung
460-215-036	115	K 36
460-215-040	115	K 40
460-215-060	115	K 60
460-215-080	115	K 80
460-225-036	125	K 36
460-225-040	125	K 40

Artikelnummer	Ø	Körnung
460-225-060	125	K 60
460-225-080	125	K 80
460-280-036	180	K 36
460-280-040	180	K 40
460-280-060	180	K 60
460-280-080	180	K 80



VPE: 25

NORMTEILE STUTTGART

Klett-Schleifscheiben

gelochte Ausführung, 8 Absauglöcher Ø 10mm auf Lochkreis Ø 65mm

Achtung: Die Anordnung der Absauglöcher und der Lochkreisdurchmesser ändern sich **nicht** mit dem Durchmesser! Passend für folgende Fabrikate:

Ø 115 mm: Bosch, Einhell, Kress, Peugeot, Skil

Ø 125 mm: Ackermann+Schmitt, AEG, Black&Decker, Bosch, Einhell, Dewalt, Elu,

Fein, Festool, Flex, Hitachi, Kress, Makita, Metabo, Milwaukee, Skil, Wegoma

Ø 150 mm: Ackermann+Schmitt, AEG, Fein, Festool



Ø 115 mm	
Artikelnummer	Körnung
446-115-040	K 40
446-115-060	K 60
446-115-080	K 80
446-115-120	K 120
446-115-180	K 180

VPE: 50 Stück

Ø 125 mm	
Artikelnummer	Körnung
446-125-040	K 40
446-125-060	K 60
446-125-080	K 80
446-125-100	K 100
446-125-120	K 120
446-125-180	K 180
446-125-220	K 220

Ø 150 mm	
Artikelnummer	Körnung
446-150-060	K 60
446-150-080	K 80
446-150-120	K 120
446-150-150	K 150
446-150-180	K 180
446-150-220	K 220

Klett-Schleifscheiben

150 mm, gelochte Ausführung,

6 Absauglöcher Ø 10 mm auf Lochkreis Ø 80 mm

Passend für folgende Fabrikate: AEG, Atlas Copco, Bosch, Dewalt, Elu, Fein, Felisatti, Flex, Hilti, Hitachi, Kress, Mafell, Metabo, Milwaukee, Peugeot, Pneutec, Protool, Stayer, Wegoma

VPE: 50 Stück

150 mm, gelochte Ausführung,

8 Absauglöcher Ø 10 mm auf

Lochkreis Ø 120 mm

+ 1 Mittelloch Ø 17 mm

Passend für folgende Fabrikate: Festool, Mafell,

Makita

VPE: 50 Stück

Ø 150 mm	
Artikelnummer	Körnung
446-250-040	K 40
446-250-060	K 60
446-250-080	K 80
446-250-100	K 100
446-250-120	K 120
446-250-150	K 150
446-250-180	K 180
446-250-220	K 220



Ø 150 mm	
Artikelnummer	Körnung
446-350-040	K 40
446-350-060	K 60
446-350-080	K 80
446-350-100	K 100
446-350-120	K 120
446-350-150	K 150
446-350-240	K 240
446-350-320	K 320
446-350-400	K 400



Klett-Schleifscheiben BASIC 150

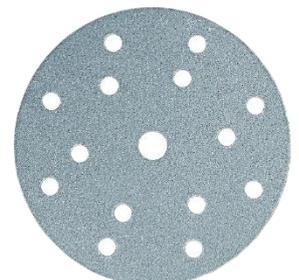
Ø 150 mm, gelochte Ausführung, 15 Absauglöcher: 8 Absauglöcher Ø 10 mm auf Lochkreis Ø 120 mm,

6 Absauglöcher Ø 10 mm auf Lochkreis Ø 80 mm, 1 Mittelloch Ø 17 mm

Kombination der beiden oberhalb genannten Lochkreise, daher passend für alle genannten Fabrikate.

Ø 150 mm		
Artikelnummer	Körnung	VPE
446-450-040	K 40	50
446-450-060	K 60	50
446-450-080	K 80	100
446-450-100	K 100	100
446-450-120	K 120	100
446-450-150	K 150	100
446-450-180	K 180	100

Ø 150 mm		
Artikelnummer	Körnung	VPE
446-450-220	K 220	100
446-450-240	K 240	100
446-450-320	K 320	100
446-450-400	K 400	100
446-450-500	K 500	100
446-450-600	K 600	100
446-450-800	K 800	100



Fächerscheiben NT Zirkon

Zirkonkorund blau

Lamellenschleifscheiben mit besonders hoher Zerspanungsleistung und extremen Standzeiten bei unlegierten und vergüteten Stählen sowie hochfesten NE-Metallen (Edelstahl). Besonders geeignet für Grob- und Flächenschliff, zur Bearbeitung von Schweißnähten, zum Entgraten, Entrostern und Flächenglätten.



Abmessung	Fächerscheiben NT Zirkon				Fächerscheiben Pferd		
	K 40	K 60	K 80	K 120	K 40	K 60	K 80
115mm x 22,2	462-315-040	462-315-060	462-315-080	462-315-120	462-115-040	462-115-060	462-115-080
125mm x 22,2	462-325-040	462-325-060	462-325-080	462-325-120	462-125-040	462-125-060	462-125-080
180mm x 22,2	462-380-040	462-380-060	462-380-080	---	462-180-040	462-180-060	---

VPE: 10 Stück

Fächerscheiben NT Zirkon gerade

Zirkonkorund blau Lamellenschleifscheiben mit **gerader Auflagefläche** zum Flächenschliff. Schleifleistung und Anwendungsgebiete wie oben.

Durchmesser / Körnung	Fächerscheiben NT Zirkon gerade			
	K 40	K 60	K 80	K 120
125mm x 22,2	462-425-040	462-425-060	462-425-080	462-425-120

VPE: 10 Stück



Fächerscheiben Keramik

Keramischer Korund Fächerscheibe mit aggressivem Schleifverhalten bei geringem Kraftaufwand. Für Kanten- und Flächenbearbeitung. Kühler Schliff durch Multibindung.

Durchmesser / Körnung	Fächerscheiben Keramik		
	K 40	K 60	K 80
115mm x 22,2	462-515-040	462-515-060	462-515-080
125mm x 22,2	462-525-040	462-525-060	462-525-080

VPE: 10 Stück



ZEC - Schleifscheibe

halbflexible Schleifscheibe für Schweißnähte, Stahl, Grob- und Feinbleche, Aluminium, rostfreier Stahl, Vor- und Feinschliff, zum Entrostern, zur Bearbeitung von Kunststoffen und Gummi.

Artikelnummer	Abmessung (Ø)	Körnung	VPE
455-115-024	115	K 24	5
455-115-036	115	K 36	5
455-115-060	115	K 60	5
455-115-080	115	K 80	5
455-180-024	180	K 24	5



Fächerscheiben Vision Cool

Zirkon-Fächerschleifscheibe. Die drei Aussparungen der VISION COOL ermöglichen die permanente Durchsicht auf das zu schleifende Material während der Arbeit. Der kühlere Schliff sorgt für weniger Anlauffarben.

Artikelnummer	Abmessung (Ø)	Körnung	VPE
455-715-040	115	K 40	10
455-715-060	115	K 60	10
455-715-080	115	K 80	10
455-725-040	125	K 40	10
455-725-060	125	K 60	10
455-725-080	125	K 80	10



NORMTEILE STUTTGART

Schleifscheiben - System Roloc

Für den universellen Einsatz auf Metallen bei hoher Schleifleistung und guter Standzeit. Schleifmittel: Korund A-FORTE

Durchmesser / Körnung	Schleifscheiben System Roloc			
	K 36	K 60	K 80	K 120
25 mm		455-225-060	455-225-080	455-225-120
50 mm	455-250-036	455-250-060	455-250-080	455-250-120
75 mm	455-275-036	455-275-060	455-275-080	455-275-120

VPE: 50 Stück

Bezeichnung	Halter für Schleifscheiben System Roloc, blau (Härtegrad M = mittel)		
	25 mm	50 mm	75 mm
Durchmesser	25 mm	50 mm	75 mm
Artikelnummer	455-400-025	455-400-050	455-400-075
VPE	1	1	1



Quick Change Disc - Reinigungsscheiben

Anwendungsgebiete: Siehe Reinigungsscheiben Katalogseite 4-32

Bezeichnung	Quick Change Disc-Reinigungsscheiben	
	51 mm	76 mm
Durchmesser	51 mm	76 mm
Artikelnummer	455-350-000	455-375-000
VPE	1	1



Schleifleinwand

Korund-Schleifgewebe **blau**, eng gewebter, robuster Träger als Unterlage, bestreut mit Korund-Schleifkorn, Kunstharzbindung. Ideal für die Metallbearbeitung. Blattware 230 x 280 mm, VPE: 50 Stück

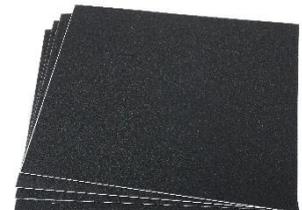
Körnung	K 40	K 60	K 80	K 100	K 120	K 150
Artikelnummer	463-040-000	463-060-000	463-080-000	463-100-000	463-120-000	463-150-000
Körnung	K 180	K 220	K 240	K 320	K 400	
Artikelnummer	463-180-000	463-220-000	463-240-000	463-320-000	463-400-000	



Wasserschleifpapier

wasserfestes Silicium-Carbid-Schleifpapier für Karosserieschleifarbeiten. Hohe Schleifkraft. Blattware 230 x 280 mm, VPE: 50 Stück

Körnung	K 60	K 80	K 100	K 120	K 150	K 180
Artikelnummer	468-060-000	468-080-000	468-100-000	468-120-000	468-150-000	468-180-000
Körnung	K 220	K 240	K 280	K 320	K 360	K 400
Artikelnummer	468-220-000	468-240-000	468-280-000	468-320-000	468-360-000	468-400-000
Körnung	K 500	K 600	K 800	K 1000	K 1200	
Artikelnummer	468-500-000	468-600-000	468-800-000	468-850-000	468-900-000	



Schleifvlies-Rollen

Breite/Länge: 115 mm/10m / Korn: Korund
Farbe: maroon/rotbraun /Hervorragend geeignet zum Entgraten, Reinigen und zur Veredelung von Edelstahl-, Metall-, und Holzoberflächen.

Bezeichnung	Schleifvlies-Rolle		
	medium (≈ K 100)	fine (≈ K 280)	very fine (≈ K 400)
Körnung	medium (≈ K 100)	fine (≈ K 280)	very fine (≈ K 400)
Artikelnummer	457-515-100	457-515-280	457-515-400
VPE	1 (Rolle à 10 m)	1 (Rolle à 10 m)	1 (Rolle à 10 m)



NORMTEILE STUTTGART

Rutscherstreifen

ungelochte Ausführung, Schleifpapier für Spachtel, Lacke, Farbe und Holz. Universell einsetzbar für den Handschliff sowie auf Maschinen.



Größe	93 x 230					
Körnung	K 40	K 60	K 80	K 100	K 120	K 150
Artikelnummer	464-093-040	464-093-060	464-093-080	464-093-100	464-093-120	464-093-150
Größe	115 x 280					
Körnung	K 40	K 60	K 80	K 100	K 120	K 150
Artikelnummer	464-115-040	464-115-060	464-115-080	464-115-100	464-115-120	464-115-150
Größe	115 x 280	115 x 280	115 x 280			
Körnung	K 180	K 220	K 240			
Artikelnummer	464-115-180	464-115-220	464-115-240			

VPE: 100 Stück

Rutscherstreifen

gelocht, 10 Absauglöcher Ø 10mm, 115 x 280 mm



Körnung	K 40	K 60	K 80	
Artikelnummer	465-115-040	465-115-060	465-115-080	
Körnung	K 100	K 120	K 150	K 240
Artikelnummer	465-115-100	465-115-120	465-115-150	465-115-220

VPE: 100 Stück

Klett-Rutscherstreifen

gelocht, 10 Absauglöcher Ø 10 mm, 115 x 230 mm



Körnung	K 40	K 60	K 80
Artikelnummer	465-215-040	465-215-060	465-215-080
Körnung	K 100	K 120	K 150
Artikelnummer	465-215-100	465-215-120	465-215-150

VPE: 100 Stück

Rutscherstreifen-Rolle

wirtschaftliche Rutscherstreifen
auf der Rolle, 110mm Breite, 50m Länge



Körnung	K 40	K 60	K 80	K 100	
Artikelnummer	469-110-040	469-110-060	469-110-080	469-110-100	
Körnung	K 120	K 150	K 180	K 220	K 240
Artikelnummer	469-110-120	469-110-150	469-110-180	469-110-220	469-110-240

VPE: 1 Rolle

NORMTEILE STUTTGART

Sparrollen

Schleifleinwand auf Rolle,
für allgemeine Bearbeitung von
Metallen und Holz, Länge 50m.



Breite 40 mm

Körnung	K 40	K 60	K 80	K 100	K 120	K 150
Artikelnummer	461-040-040	461-040-060	461-040-080	461-040-100	461-040-120	461-040-150
Körnung	K 180	K 220	K 240	K 320	K 400	
Artikelnr.	461-040-180	461-040-220	461-040-240	461-040-320	461-040-400	

Breite 50 mm

Körnung	K 40	K 60	K 80	K 100	K 120	K 150
Artikelnummer	461-050-040	461-050-060	461-050-080	461-050-100	461-050-120	461-050-150
Körnung	K 180	K 220	K 240	K 320	K 400	
Artikelnummer	461-050-180	461-050-220	461-050-240	461-050-320	461-050-400	

Breite 110 mm

Körnung	K 40	K 60	K 80	K 100	K 120	K 150
Artikelnummer	461-110-040	461-110-060	461-110-080	461-110-100	461-110-120	461-110-150
Körnung	K 180	K 240	K 320	K 400		
Artikelnummer	461-110-180	461-110-240	461-110-320	461-110-400		

Sparrollenhalter

Praktische und sichere Aufbewahrung der Sparrollen.
Leichtes Abtrennen des Schleifmittels, einfacher
Rollenwechsel. Der Halter ist geeignet zur Aufnahme
von 5 Schleifleinwand-Rollen (Sparrollen) mit Breite 50 mm.
Zum Aufstellen oder zur Montage an der Wand.



Bezeichnung	Sparrollenhalter
Artikelnummer	792-000-244
VPE	1

NORMTEILE STUTTGART

Fächerschleifer

mit 6 mm Schaft

Fächerschleifer werden für Feinschleifarbeiten und zur Bearbeitung kleiner und schwer zugänglicher Flächen im Werkzeug-, Formen-, Behälter- und Apparatebau eingesetzt. Die schleifkorntragenden Lamellen sind fächerförmig radial angeordnet. Sie passen sich den Konturen des Werkstückes an und erfassen Erhöhungen und Vertiefungen gleichzeitig. Das Schleifkorn ist in die Kunstharzbeschichtung der zugfesten Lamellen eingebettet.



Artikelnummer	Ø x h	Korn
472-020-080	20 x 10	K 80
472-025-080	25 x 15	K 80
472-025-180	25 x 15	K 180
472-026-080	25 x 25	K 80
472-030-060	30 x 10	K 60
472-030-080	30 x 10	K 80
472-030-120	30 x 10	K 120
472-030-150	30 x 10	K 150
472-030-240	30 x 10	K 240
472-031-060	30 x 15	K 60
472-031-080	30 x 15	K 80
472-040-060	40 x 15	K 60
472-040-080	40 x 15	K 80
472-040-120	40 x 15	K 120
472-040-150	40 x 15	K 150
472-040-240	40 x 15	K 240
472-041-060	40 x 20	K 60
472-041-120	40 x 20	K 120
472-050-080	50 x 15	K 80

Artikelnummer	Ø x h	Korn
472-050-120	50 x 15	K 120
472-051-150	50 x 20	K 150
472-052-060	50 x 30	K 60
472-052-120	50 x 30	K 120
472-060-060	60 x 15	K 60
472-060-080	60 x 15	K 80
472-060-120	60 x 15	K 120
472-060-150	60 x 15	K 150
472-060-240	60 x 15	K 240
472-160-060	60 x 30	K 60
472-160-080	60 x 30	K 80
472-160-120	60 x 30	K 120
472-160-150	60 x 30	K 150
472-160-240	60 x 30	K 240
472-161-080	60 x 40	K 80
472-161-240	60 x 40	K 240
472-162-120	60 x 50	K 120
472-180-080	80 x 15	K 80
472-180-150	80 x 15	K 150

VPE: 10 Stück

NORMTEILE STUTTGART

Reinigungsscheiben CSD - CSD XT Purple – CSFD XT Purple

Anwendungsgebiete: Entfernen von Rost, Reinigen von Schweißnähten, Entfernen von Ziehriefen und Anlauffarben – besonders im Edelstahlbereich, Strichmattieren von fast allen Oberflächen, Entfernen von Dichtungen und alten Lackschichten

Ausführung **XT Purple**: Für höchste Abtragsleistung und maximale Standzeit



- CSD** : für Bohrmaschine, Geradschleifer, Druckluft-Schleifer
CSD XT Purple : für Bohrmaschine, Geradschleifer, Druckluft-Schleifer
CSFD XT Purple : für Winkelschleifer (Scheibe mit Fiberunterlage)

Artikelnummer	Bezeichnung	Durchmesser	maximal zul. Drehzahl	VPE
470-000-000	Aufspanndorn (für CSD 100 mm und CSD 150 mm)			1
470-100-000	CSD	100 mm	7 600	10
470-150-000	CSD	150 mm	5 000	10
470-160-100	CSD XT Purple	100 mm	6 000	10
470-160-150	CSD XT Purple	150 mm	4 000	10
470-200-115	CSFD XT Purple	115 mm	10 000	10

Polinox-Schleifstifte PNL / PNZ

Polinox-Schleifstifte werden überwiegend zum Erzielen spezieller Oberflächeneffekte und für Reinigungsarbeiten eingesetzt (Mattieren und Satinieren von Metallen, Reinigen von oxidierten Metallen, Strichmattieren von rostfreien Stählen, Aufrauen von Kunststoffen als Vorbereitung für Verklebungen).

Polinox Polinox PNZ

Das Schleifvlies ist lamellenförmig, radial angeordnet. Das Vliesmaterial ist sehr dicht gepackt, wodurch eine sehr hohe Stanzeit erreicht wird.



Das Schleifvlies ist ebenfalls lamellenförmig, radial angeordnet, wobei sich zwischen den Lamellen jeweils ein Schleifgewebe befindet. (Höherer Materialabtrag und gröberes Schlibbild als Ausführung PNL)



Artikelnummer	Korn	Abmessung
466-040-100	K 100	40 x 20
466-040-180	K 180	40 x 20
466-040-280	K 280	40 x 20
466-050-100	K 100	50 x 30
466-050-180	K 180	50 x 30
466-050-280	K 280	50 x 30
466-060-100	K 100	60 x 50
466-060-180	K 180	60 x 50
466-060-280	K 280	60 x 50
466-080-100	K 100	80 x 50
466-080-180	K 180	80 x 50
466-080-280	K 280	80 x 50

Artikelnummer	Korn	Abmessung
466-340-100	K 100	40 x 20
466-340-180	K 180	40 x 20
466-360-100	K 100	60 x 50
466-360-180	K 180	60 x 50
466-380-100	K 100	80 x 50
466-380-180	K 180	80 x 50

(VPE: 10 Stück)

NORMTEILE STUTT GART

Schleifbandkörper

zylindrisch, aus Gummi
(für Schleifbänder AGR 471)

Artikelnummer	Abmessung	VPE
478-010-010	10 x 10 mm	1
478-013-010	13 x 10 mm	1
478-015-030	15 x 30 mm	1
478-022-020	22 x 20 mm	1
478-025-025	25 x 25 mm	1
478-030-030	30 x 30 mm	1
478-038-025	38 x 25 mm	1
478-045-030	45 x 30 mm	1
488-060-030	60 x 30 mm	1



Schleifbänder

für Schleifbandkörper



Artikelnummer	Abm.(mm)	Körnung
471-010-080	10 x 10	K 80
471-010-150	10 x 10	K150
471-013-080	13 x 10	K 80
471-013-150	13 x 10	K 150
471-015-060	15 x 30	K 60
471-015-080	15 x 30	K 80
471-015-150	15 x 30	K 150
471-015-240	15 x 30	K 240
471-022-060	22 x 20	K 60
471-022-080	22 x 20	K 80
471-022-150	22 x 20	K 150
471-022-240	22 x 20	K 240
471-025-060	25 x 25	K 60
471-025-080	25 x 25	K 80
471-025-150	25 x 25	K 150
471-030-040	30 x 30	K 40
471-030-060	30 x 30	K 60

Artikelnummer	Abm. (mm)	Körnung
471-030-080	30 x 30	K 80
471-030-150	30 x 30	K 150
471-030-240	30 x 30	K 240
471-038-040	38 x 25	K 40
471-038-060	38 x 25	K 60
471-038-080	38 x 25	K 80
471-038-150	38 x 25	K 150
471-045-040	45 x 30	K 40
471-045-060	45 x 30	K 60
471-045-080	45 x 30	K 80
471-045-150	45 x 30	K 150
471-045-240	45 x 30	K 240
471-060-040	60 x 30	K 40
471-060-060	60 x 30	K 60
471-060-080	60 x 30	K 80
471-060-150	60 x 30	K 150

VPE: 25 Stück

NORMTEILE STUTTGART

Schleifstifte

Edelkorund, rosa

Formstabil, kantenfest, universell einsetzbar. Konstante, überlegene Abtragsleistung, exakter Rundlauf, lange Standzeit.

Zylinderform

Artikelnummer	Abmessung	Artikelnummer	Abmessung
477-003-006	3 x 6 mm	477-020-010	20 x 10 mm
477-004-008	4 x 8 mm	477-020-040	20 x 40 mm
477-005-010	5 x 10 mm	477-025-010	25 x 10 mm
477-006-013	6 x 13 mm	477-025-032	25 x 32 mm
477-008-010	8 x 10 mm	477-032-016	32 x 16 mm
477-010-020	10 x 20 mm	477-032-040	32 x 40 mm
477-013-025	13 x 25 mm	477-040-020	40 x 20 mm
477-016-032	16 x 32 mm	477-050-025	50 x 25 mm



Kugelform

477-208-000	8 mm
477-210-000	10 mm
477-213-000	13 mm
477-216-000	16 mm
477-220-000	20 mm
477-225-000	25 mm
477-232-000	32 mm



Kegelform

477-310-010	10 x 10 mm
477-310-025	10 x 25 mm
477-313-013	13 x 13 mm
477-316-016	16 x 16 mm
477-320-020	20 x 20 mm
477-325-025	25 x 25 mm
477-332-032	32 x 32 mm



Schleifstifte

Mischkorund, dunkelbraun

für rost- und säurefreie Stähle

Artikelnummer	Abmessung
477-116-032	16 x 32 mm
477-120-040	20 x 40 mm
477-125-032	25 x 32 mm
477-140-020	40 x 20 mm



NORMTEILE STUTT GART

Frässtifte HSS

Schaft 6mm, hohe Rundlaufgenauigkeit, **Zahnung 3** mit Spanbrecher. Rechtsspirale.
VPE = 1 Stück



Form A zylindrisch mit Stirnverzahnung

Artikelnummer	Ø x L
427-004-013	4 x 13
427-006-016	6 x 16
427-008-020	8 x 20
427-010-013	10 x 13
427-010-020	10 x 20
427-012-025	12 x 25
427-016-025	16 x 25



Form C Kugelzylinder

Artikelnummer	Ø x L
427-106-016	6 x 16
427-108-020	8 x 20
427-110-020	10 x 20
427-112-025	12 x 25
427-116-025	16 x 25



Form F Kugelform

Artikelnummer	Ø x L
427-303-004	4 x 3
427-306-005	6 x 5
427-308-007	8 x 7
427-310-009	10 x 9
427-312-010	12 x 10
427-316-014	16 x 14



Form G Spitzkegelform

Artikelnummer	Ø x L
427-406-018	6 x 18
427-410-020	10 x 20
427-412-025	12 x 25



Form K Spitzbogenform

Artikelnummer	Ø x L
427-206-018	6 x 18
427-210-020	10 x 20
427-212-025	12 x 25
427-212-030	12 x 30
427-216-030	16 x 30



Form O Tropfenform

Artikelnummer	Ø x L
427-506-010	6 x 16
427-508-013	8 x 13
427-510-016	10 x 16
427-512-020	12 x 20
427-516-025	16 x 25

Frässtift-Satz HSS 10-teilig

Gebräuchliche Formen und Abmessungen in stabiler Kunststoffkassette. Hohe Stabilität der Zahnschneiden durch Ausführung in HSS-Stahl mit hoher Zähigkeit. HSS-Frässtifte – die wirtschaftliche Alternative zu HM-Frässtiften. Zahnung 3, mit Spanbrecher, Schaft 6mm.

Bezeichnung	Frässtift-Satz 10-teilig	
Inhalt	3 x Zylinderform	12 x 25 / 6 x 16 / 10 x 13
	3 x Geschoßform	6 x 18 / 12 x 30 / 16 x 30
	2 x Kugelzylinder	6 x 16 / 12 x 25
	1 x Rundkegelform	16 x 30
	1 x Kugelform	12 x 10
Artikelnummer	427-000-001	
VPE	1	



NORMTEILE STUTT GART

Schweißpunktfräser HSS

Fräskrone beidseitig schneidend
und auswechselbar



Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
485-000-000	Schweißpunktfräser komplett	1
485-001-000	Fräskrone	1

Schweißpunktbohrer HSS/E

ähnlich DIN 1897

Verwendung: Für schnelle, saubere und gratfreie Ausbohrungen von Schweißpunkten. Extrem hohe Präzision ohne Ankörnen. Kein Ausreißen oder Deformieren des Bleches.



Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
485-107-000	Schweißpunktbohrer HSS/E 7 mm	1
485-108-000	Schweißpunktbohrer HSS/E 8 mm	1
485-118-040	Schweißpunktbohrer kurz 40 mm HSS/E 8 mm Spezial-Schaftanfasung für den Einsatz in allen gängigen Pneumatikmaschinen.*	1

*Ausführung für Fabrikat Wieländer&Schill (Länge 44 mm) : auf Anfrage

NORMTEILE STUTT GART

Pinselbürsten

ungezopft, gewellter Stahldraht, Schaftdurchmesser 6 mm

Artikelnummer	Ausführung	Ø	VPE
475-451-161	gerade	12 mm	1-10
475-452-161	gerade	17 mm	1-10
475-453-161	gerade	23 mm	1-10
475-453-163	gespreizt	50 mm	1-10
475-456-163	gespreizt	70 mm	1-10



Rundbürsten mit Schaft

passend für biegsame Wellen, Druckluftschleifer und Bohrmaschinen, Schaftdurchmesser 6 mm

Artikelnummer	Ausführung	Ø	VPE
474-413-142	Stahldraht	30 mm	1-10
474-414-142	Stahldraht	40 mm	1-10
474-415-162	Stahldraht	50 mm	1-10
474-416-163	Stahldraht	60 mm	1-10
474-417-163	Stahldraht	70 mm	1-10
474-418-163	Stahldraht	80 mm	1-10
475-416-363	A 2 Draht	60 mm	1-10
475-418-363	A 2 Draht	80 mm	1-10



Rundbürste

gezopfte Stahldraht-Ausführung, Schaftdurchmesser 6 mm, ideal für Karosseriearbeiten

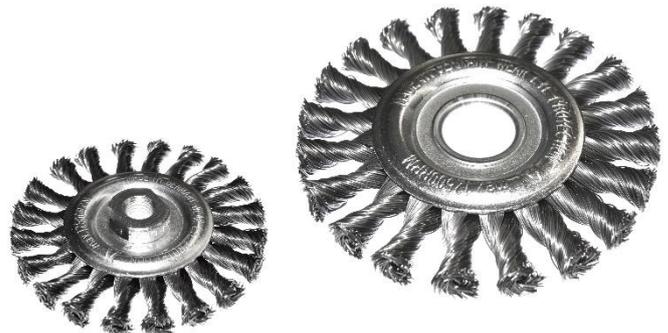
Artikelnummer	Ø	Drehzahl max.	VPE
476-417-198	70 mm	12.500 1/min	1-10



Rundbürsten

gezopfte Stahldraht-Ausführung, für Winkelschleifer zur Bearbeitung von Schweißnähten, Entfernen von Rost, Zunder, Lack, Schlacke usw. Drehzahl max. 1/min 12.500

Artikelnummer	Ø	Bohrung	VPE
475-472-211	115 mm	22,2	1
475-473-211	125 mm	22,2	1
475-475-211	180 mm	22,2	1



Artikelnummer	Ø	Anschlussgew.	VPE
476-472-217	115 mm	M 14	1

Topfbürsten

gezopfte Stahldraht-Ausführung, mit Sicherheitsstützring für hohe Drehzahlen

Artikelnummer	Durchmesser	Anschlussgewinde	VPE
476-482-217	65 mm	M 14	1
476-484-217	80 mm	M 14	1
476-486-217	100 mm	M 14	1
476-487-217	120 mm	M 14	1



NORMTEILE STUTTGART

Feilenbürste

Mit der Feilenbürste lässt sich eine mit Feilspänen zugesetzte Feile mühelos reinigen.



Artikelnummer	Länge x Breite	VPE
474-037-021	232 x 40 mm	1

Drahtbürsten



Artikelnummer	Besatz	Reihenzahl	VPE
474-100-021	Stahldraht	2	1
474-100-031	Stahldraht	3	1
474-100-041	Stahldraht	4	1
474-100-051	Stahldraht	5	1
474-104-621	Edelstahl VA (1.4301)	2	1
474-104-631	Edelstahl VA (1.4301)	3	1
474-104-641	Edelstahl VA (1.4301)	4	1
474-104-651	Edelstahl VA (1.4301)	5	1
474-107-621	Messingdraht	2	1
474-107-631	Messingdraht	3	1
474-107-641	Messingdraht	4	1
474-107-651	Messingdraht	5	1

Zündkerzenbürste

Messingdraht 0,15 mm, 2-reihig

Artikelnummer	Länge	VPE
474-125-111	100 mm	1



Bremssattelbürste

Stahldraht 2-reihig (2 x 13)

Artikelnummer	Länge	VPE
474-182-401	230 mm	1



NORMTEILE STUTT GART

Schleifscheiben-Abrichter

Zum Abrichten von geraden, keramischen Schleifscheiben



Artikelnummer	479-000-000	479-000-010	479-000-011
Bezeichnung	Diamant-Ersparer	Schleifscheibenabrichter (Rolle)	Ersatzrolle für Schleifscheibenabrichter
Ausführung	mit Messingrohrmantel und lackiertem Griff, Silicium-Carbid-gefüllt	Schleifrolle mit spezialgehärteten U-Profil-Zähnen, Achse mit Schmiernippel, Holzgriff und Schutzblech	Schleifrolle mit spezialgehärteten U-Profil-Zähnen
Abmessung	Länge 400 mm	Länge 435 mm Rolle: B = 24 mm, Ø = 55 mm	Rollenbreite 24 mm
VPE	1	1	1

Abziehsteine

Kombinierte Abziehsteine (grob-fein)
für den universellen Gebrauch
bzw. für Hartmetall



Bezeichnung	Universal-Abziehstein	Hartmetall-Abziehstein
Artikelnummer	479-000-001	479-000-002
Größe in mm	150 x 50 x 20	150 x 50 x 20
VPE	1	1

Schleifscheiben für Schleifbock - Info -

Überwiegend kommen Schleifbockscheiben mit keramischer Bindung zum Einsatz.

Maßangaben: D x T x H

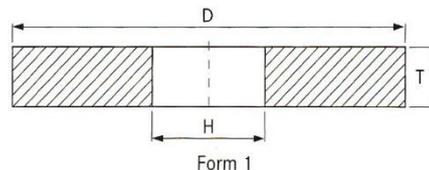
(Durchmesser x Stärke x Bohrung)

Durchmesser: z.B. 150 / 175 / 200 / 300 mm

Stärken: z.B. 20 / 25 / 32 / 40 mm

Bohrungen: z.B. 32 / 51 / 76 mm

Die Abb. zeigt eine Schleifscheibe der Form 1. Ist zusätzlich eine Aussparung vorhanden (Form 5), muss diese zusätzlich in Durchmesser und Tiefe gemessen und angegeben werden.



Das verwendete Schleifmittel und die Körnung richten sich nach dem Einsatzzweck:

NK = Normalkorund: Baustahl, niedrig legierte Stähle, Guss / Korn 36 (grob), Korn 60 (mittel) / Farbe: grau

EK = Edelkorund: Gehärtete Stähle, HSS, Werkzeugstähle / Korn 60 (mittel) / Farbe: rosa / weiß

SC = Siliziumcarbid: Hartmetall, keramische Beschichtungen, Glas, Kunststoff / Korn 80 (fein) / Farbe: grün

NORMTEILE STUTTGART

Grobstaubmaske

Einwegmaske gegen belastigende, unschädliche Grobstäube, hautsympathisches Vlies, Bänder aus Elastomer

Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
448-001-000	Grobstaubmaske	50



Feinstaub-Filtermaske FFP 1

Nach EN 149, Klasse FFP 1 S. Einweg-Maske mit biegsamem Nasenbügel. **Schützt bis zum 4-fachen MAK-Wert** gegen feste, inerte (reizende, juckende) Feinstäube und wässrige Aerosole, z.B. Kalk, Schwefel, Kieselsäure, Marmor, Zement-, Farb-, Rost-, Ziegelstaub, Wasserlacke, Dispersionsfarbe.

Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
448-002-000	Feinstaub-Filtermaske FFP 1 (3M 6983)	20



Feinstaub-Filtermaske FFP 2

Nach EN 149, Klasse FFP 2 S. Filtermaske mit Ausatemventil und flexiblem Nasenbügel. **Schützt bis zum 10-fachen MAK-Wert** gegen gesundheitsschädlichen und mindergiftigen Feinstaub und Rauch sowie wässrige Aerosole, z.B. Holzstaub, Schwefel, Stein, Metall, Zinn, Glas-, Mineral-, Steinwolle, Ruß, Schweißrauch, wässrige Pflanzenschutzmittel.

Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
448-003-000	Feinstaub-Filtermaske FFP 2 (3 M 06922)	10



Feinstaub-Filtermaske FFP 3 R D

Nach EN 149, Klasse FFP 3 R D. Filtermaske mit 3M Advanced Electret Hochleistungs-Filtermedium und 3M Cool-Flow-Ausatemventil. Die Maske hat einen geringen Atemwiderstand (D = Dolomitzusetzungsprüfung), vermindert Hitzestau und reduziert das Beschlagen von Brillengläsern. Verstellbare Nasenbügelkonstruktion, strapazierfähige, 4-Punkt-einstellbare Kopfbänder, umlaufende Dichtlippe. **Für mehr als eine Schicht verwendbar. Schützt bis zum 30-fachen MAK-Wert** gegen giftigen und sehr giftigen Staub, Rauch und mäßig radioaktive Partikel sowie gegen wässrige Aerosole, z.B. Chrom, Blei, Nickel, Asbest, Mangan, Strychnin, Uran, Ölnebel, krebserzeugende Stoffe, Bakterien, Viren, Sporen.

Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
448-004-000	Feinstaub-Filtermaske FFP 3 (3M 8835+)	5



Feinstaub-Filtermaske FFP 3 NR

Nach EN 149:2001, Klasse FFP 3 NR Filtrierende Halbmaske mit Ausatemventil. Verstellbare Nasenbügelkonstruktion, strapazierfähige 4-Punkt-Kopfbänder, umlaufende Dichtlippe.

Für maximal eine Schicht verwendbar.

Schützt bis zum 30-fachen MAK-Wert gegen sämtliche Substanzen wie unter Artikelnummer 448-004-000 angegeben.

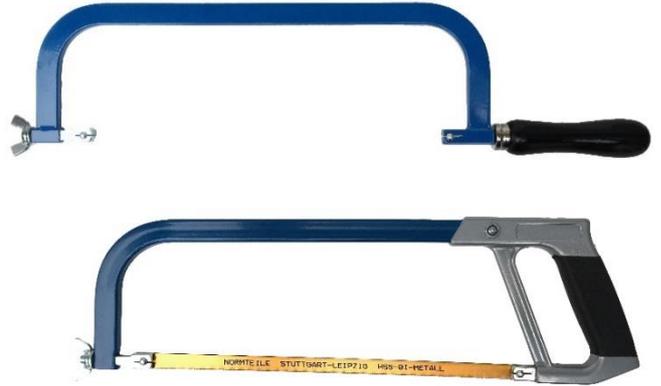
Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
448-005-000	Feinstaub-Filtermaske FFP 3 N R	5



NORMTEILE STUTT GART

Handsägebogen / Handsägebogen *verstellbar*

für Sägeblätter mit 300 mm Länge



Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
480-100-000	Handsägebogen	1
480-100-100	Handsägebogen verstellbar	1

Handsägeblätter *doppelt WS / einseitig HSS-Bi*

Länge 300 mm, 24 Zähne/Zoll



Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
480-101-001	Handsägeblätter doppelt WS	10
480-101-002	Handsägeblätter einseitig HSS-Bi	10

PUK-Sägebogen / PUK-Sägeblätter



Artikelnummer	Bezeichnung	Zähne/ Zoll	VPE
480-201-000	PUK-Sägebogen		1
480-201-001	PUK-Sägeblätter Metall	25	12
480-201-002	PUK-Sägeblätter Holz	14	12

NORMTEILE STUTTGART

Maschinen-Sägeblätter HSS

für hochlegierte Werkstoffe und Stähle

Artikelnummer	Länge	Breite	Zähnezahl pro Zoll (25,4mm)	VPE
481 – 300 – 010	300 mm	25 mm	10	10
481 – 300 – 014	300 mm	25 mm	14	10
481 – 350 – 010	350 mm	30 mm	10	10
481 – 350 – 014	350 mm	30 mm	14	10
481 – 400 – 006	400 mm	30 mm	6	10
481 – 400 – 008	400 mm	30 mm	8	10
481 – 400 – 010	400 mm	30 mm	10	10
481 – 400 – 014	400 mm	30 mm	14	10
481 – 400 – 018	400 mm	30 mm	18	10
481 – 400 – 022	400 mm	30 mm	24	10
481 – 450 – 006	450 mm	30 mm	6	10
481 – 450 – 008	450 mm	30 mm	8	10
481 – 450 – 010	450 mm	30 mm	10	10
481 – 450 – 014	450 mm	40 mm	14	10
481 – 500 – 008	500 mm	40 mm	8	10

Zähnezahl:

Sie ist abhängig von der Materialstärke, aber auch von der Festigkeit des zu sägenden Materials. Als Faustregel gilt: mindestens 3 Zähne sind gleichzeitig im Einsatz. Zu grobe Zahnung führt zu Zahnausbruch, weil der einzelne Zahn überbeansprucht wird. Zu feine Zahnung führt zu Zahnausbruch, weil die Zahn-
lücken zu eng sind, um die anfallenden Späne aufzunehmen.



NORMTEILE STUTT GART

Stichsägeblätter

passend für AEG, Bosch, Elu
Festo, Holz-Her, Makita, Metabo
VPE:1 (5 Stück)



Artikelnummer	Bosch	Zahn- teilung	Ausführung / Verwendung	Länge gesamt/ verzahnt (mm)
482-101-020	T101A	2,5	Bi-Metall / Plexiglas, Polycarbonat, Buntmetalle und Aluminium von 2-20 mm	100/75
482-101-025	T101B	2,5	HCS-Stahl / Hartholz, Weichholz Sperrholz und Holzfaserplatten bis 50 mm. Zum Einstechen geeignet. Weiche Kunststoffe bis 20 mm	100/75
482-101-040	T101D	4,0	HCS-Stahl / Hartholz, Weichholz, Sperrholz und Holzfaserplatten bis 50 mm, geeignet zum Einstechen, weiche Kunststoffe bis 30 mm.	100/75
482-118-007	T118G	0,7	HSS-Stahl / Dünnwandige Bleche und Profile unter 1 mm, St 37, Buntmetalle und Aluminium bis 2 mm	77/52
482-118-012	T118A	1,2	HSS-Stahl / St 37, Buntmetall und Aluminium bis 4 mm, rost-freies Stahlblech bis 2 mm, Hart- und Weichholz bis 8 mm, glasfaserverstärkte Kunststoffe bis 2 mm, Plexiglas und Pressstoff bis 8 mm	77/53
482-118-020	T118B	2,0	HSS-Stahl / St 37 bis 4 mm, nicht rostender Stahl , Buntmetalle und Alu von 3-10 mm, harte Kunststoffe und Plexiglas 3-8 mm, Asbestzement 2-4 mm, Eternit bis 10 mm	77/52
482-119-012	T119A	1,2	HCS/CV-Stahl / Weichholz, Isolationsmaterial von 1,5-15 mm	76,5/50
482-119-020	T119B	2,0	HCS-Stahl / Sperrholz und Holzfaserplatten bis 30 mm, Isolierstoffe und Plexiglas bis 6 mm, Pressstoff und Hartgewebe bis 4 mm, Karton und Linoleum bis 6 mm	77/53
482-119-120	T119BO	2,0	HCS/CV-Stahl / Weichholz und Isolationsmaterial von 2-15 mm, besonders geeignet für Kurvenschnitte	76/50
482-127-030	T127D	3,0	HSS-Stahl / Weichstahl von 3-6 mm, Buntmetalle, Aluminium und Aluminiumlegierungen von 3-15 mm	100/77
482-144-040	T144D	4,0	HCS-Stahl / Hart- und Weichholz bis 50 mm, schneller und rauer Schnitt, weiche Kunststoffe bis 50 mm, Plexiglas bis 30 mm,	100/75
482-218-012	T218A	1,2	HSS-Stahl / St 37, rostfreie Stahlbleche bis 2 mm, zum Kurvenschneiden von Buntmetallen geeignet, glasfaserverstärkte Kunststoffe bis 4 mm, Plexiglas, Pressstoff, Hartgewebe und Isolationsmaterial bis 8 mm	77/52
482-244-040	T244D	4,0	HCS-Stahl / Hart- und Weichholz bis 50 mm, rauer Schnitt, besonders geeignet für Kurvenschnitte , Polystyrol, Polyamid und weiche Kunststoffe bis 50 mm	100/75
482-318-012	T318A	1,2	HSS-Stahl / Profile, Weichstahl und Aluminium von 1,5-4 mm, Verbundwerkstoffe, Sandwich- und Isoliermaterial bis 70 mm	132/104
482-318-020	T318B	2,0	HSS-Stahl / Profile, Weichstahl und Aluminium von 2-10 mm, Verbundwerkstoffe, Sandwich- und Isoliermaterial bis 70 mm	132/108

NORMTEILE STUTTGART

Stichsägeblätter

passend für FEIN
VPE: 1 (5 Stück)



Artikelnummer	FEIN	Zahn- teilung	Ausführung / Verwendung	Länge verzahnt
482-501-000	35011	1,2	HSS-Stahl / Bleche , Nirosta, Buntmetalle, Aluminium, bis 4 mm	65 mm
482-503-000	88011	3,0	HSS-Stahl / Plexiglas, Kunststoffe/PVC, Buntmetalle, Aluminium , bis 10mm	75 mm
482-505-000	37018	3,0	HCS-Stahl / verleimte Hölzer , Holzfaserplatten, Hart- und Weichholz, Sperrhölzer, Plexiglas, Kunststoffe/PVC, feiner Schnitt, bis 30mm	65 mm
482-506-000	38016	4,0	HCS-Stahl / verleimte Hölzer , Holzfaserplatten, Hart- und Weichholz, Sperrhölzer, Plexiglas, Kunststoffe/PVC, schneller, feiner Schnitt, bis 40mm	65 mm
482-507-000	82010	4,0	HCS-Stahl / verleimte Hölzer, Holzfaserplatten, Hart- und Weichholz, Sperrhölzer, Plexiglas, Kunststoffe/PVC, schneller, feiner Schnitt, bis 60mm	85 mm

NORMTEILE STUTTGART

Säbelsägeblätter HSS-Bimetall / HCS-Stahl

passend für AEG, Black & Decker,
Bosch, FEIN, Flex, Hitachi, Metabo,
Makita, Rockwell etc.
VPE: 1 (5 Stück)



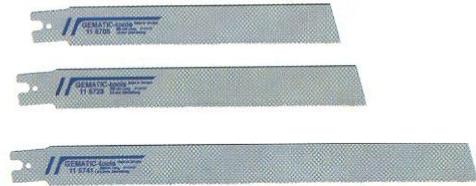
Artikelnummer	Bosch	Zahn- teilung	Ausführung / Verwendung	Gesamt- länge
482-701-150	S922HF	2,5	HSS-Bi-Metall / Holz mit Nägeln und Metall von 5 – 100 mm Materialstärke, Metallbleche, Rohre, Aluprofile von \varnothing 3 – 12 mm und Paletten	150mm
482-702-150	S922BF	1,8	HSS-Bi-Metall / starke Bleche von 3 – 8 mm Materialstärke, massive Rohre von \varnothing 10 – 100 mm Durchmesser, schneller Schnitt	150mm
482-703-150	S922AF	1,0	HSS-Bi-Metall / dünne Bleche von 0,7 – 3,0 mm Materialstärke, feine Rohre und Profile von \varnothing 5 – 10 mm, müheloser, feiner Schnitt	150mm
482-705-150	S123XF	1,8/ 3,0	HSS-Bi-Metall, Combo-Zahn / dünne bis starke Bleche von 1,0 – 8,0 mm Materialstärke, dünne bis kräftige Profile von \varnothing 5 – 100 mm	150mm
482-706-200	S1022HF	2,5	HSS-Bi-Metall / Holz mit Nägeln und Metall von 5 – 150 mm Materialstärke, Metallbleche, Rohre und Aluprofile von 3 – 12 mm und Paletten	200mm
482-707-200	S1025VF	1,8/ 2,4	HSS-Bi-Metall / Mittelstarke bis starke Bleche von 2,0 bis 12,0 mm Materialstärke, massive Rohre und Profile von \varnothing 10 – 150 mm, müheloser, feiner Schnitt	200mm
482-708-200	S1122EF	1,4	HSS-Bi-Metall / flexibles Universalblatt für Stahl und rostfreie Stähle von 1,5 – 4 mm	200mm
482-709-250	S1125VF	1,8/ 2,4	HSS-Bi-Metall, Holz mit Nägeln und Metall von 5 – 175 mm Materialstärke, Metallbleche, Aluprofile von 3 – 10 mm und Kunststoffprofile von \varnothing 3 – 175 mm	225mm
482-710-300	S1222VF	1,8/ 2,4	HSS-Bi-Metall / Holz mit Nägeln und Metall von 5 – 250 mm Materialstärke, Metallbleche, Aluprofile von 3 – 10 mm und Kunststoffprofile von \varnothing 3 – 250 mm, flexibler, bündiger Schnitt	300mm
482-711-300	S1225VF	1,8 2,4	HSS-Bi-Metall, Holz mit Nägeln und Metall von 5 – 250 mm Materialstärke, Metallbleche, Aluprofile von 3 – 10 mm und Kunststoffprofile von \varnothing 3 – 250 mm	300mm
482-713-150	S644D	4,2	HCS-Stahl / Konstruktionsholz, Sperrholz und Kunststoffe von 6 – 100 mm, Holzwand bis 75 mm, Spanplatten und MDF von 6 – 60 mm, speziell für Tauchschnitte geeignet.	150mm
482-714-150		2,5	HCS-Stahl / fein gezahntes Blatt für alle Holzarten (3 – 60 mm)	150mm
482-715-300	S1344D	4,2	HCS-Stahl / Konstruktionsholz, Holzwand, Spanplatten, MDF, Sperrholz, Kunststoffe	300 mm



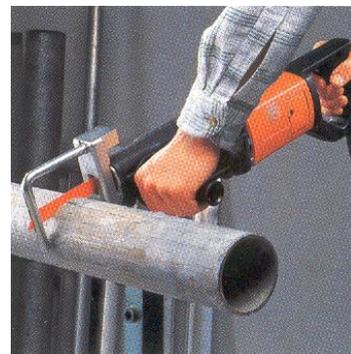
NORMTEILE STUTTGART

Säbelsägeblätter HSS Bi-Metall

passend für Rems-Tigersäge
VPE: 1 (5 Stück)



Artikelnummer	Rems	Zahn- teilung	Ausführung / Verwendung	Länge verzahnt
482-803-150		1,8	HSS-Bi-Metall / Bleche, Nirosta, Plexiglas, Kunststoffe/PVC, Buntmetalle, feiner Schnitt, bis 12 mm	150 mm
482-804-200		1,8 2,5	HSS-Bi-Metall / Stahlrohre, Gussrohre, Stahl, feiner Schnitt, paralleler Schnitt, bis 12 mm	200 mm
482-807-300	561004	1,8 2,5	HSS-Bi-Metall / Stahlrohre, Gussrohre, Stahl, feiner Schnitt, paralleler Schnitt, bis 3 mm	300 mm



NORMTEILE STUTTGART

Stichsägeblätter für DL-Sägen

passend für SIG, Flex



Artikelnummer	Zähne /Zoll	Verwendung	L _{nutz} / L _{gesamt}	VPE
483-018-052	18	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Kunststoffe	52 / 72 mm	5
483-024-052	24	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Stahl und Alu bis 5mm	52 / 72 mm	5
483-032-052	32	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Bleche bis 1mm	52 / 72 mm	5
483-014-076	14	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Holz und Kunststoffe	76 / 96 mm	5
483-018-076	18	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Kunststoffe	76 / 96 mm	5
483-024-076	24	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Stahl und Alu bis 5mm	76 / 96 mm	5
483-032-076	32	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Bleche bis 1mm	76 / 96 mm	5



483-114-076	14	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall Long life W+S für Holz, Aluminium, Verbundstoffe, Plastik	76 / 96 mm	10
483-118-052	18	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall Long life W+S für Holz, Aluminium, Verbundstoffe, Plastik	52 / 72 mm	10
483-124-076	24	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall Long life W+S für Doppel- und Dreifachblech bis 4 mm	76 / 96 mm	10
483-132-076	32	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall Long life W+S für Dünublech und höherfeste Stähle bis 1,0 mm	76 / 96 mm	10
483-128-076	28	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall Long life W+S für Doppelblech, Dünublech und Aluminium bis 3 mm	76 / 96 mm	10

Stichsägeblätter für DL-Sägen

passend für Pneutec, Shimano, Chicago-Pneumatic



483-014-075	14	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Holz und Kunststoffe	75 / 95 mm	5
483-018-075	18	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Kunststoffe	75 / 95 mm	5
483-024-075	24	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Stahl und Alu bis 5mm	75 / 95 mm	5
483-032-075	32	DL-Stichsägeblatt Bi-Metall für Bleche bis 1mm	75 / 95 mm	5

NORMTEILE STUTTGART

Lochsägen HSS-Bimetall

Geeignet für unlegierten Stahl (bis 700 N/mm Festigkeit), Leichtmetalle, Buntmetalle, Kunststoffe, Gips-, Leichtbau-, Sperrholzplatten und Holz. Einsetzbar in Hand- und Säulenbohrmaschinen.



Eigenschaften:

- hohe Rundlaufgeschwindigkeit
- stabile Konstruktion
- Lochsäge und Schaft zweiteilig, dadurch schnellerer Wechsel und Zusammenbau der verschiedenen Lochsägendurchmesser
- gute Spanabfuhr
- mit geringem und gleichmäßigem Druck bohren, Pendelbewegungen vermeiden, Kühlmittel verwenden
- auswechselbarer Zentrierbohrer
- die variable Zahnteilung sorgt für gleichmäßigen Schnitt bei geringem Kraftaufwand, geringere Vibration und Wärmeentwicklung beim Schneiden

Artikelnummer	Durchmesser			Halter	Artikelnummer	Durchmesser			Halter
	mm	R-Zoll	PG			mm	R-Zoll	PG	
486-000-014	14			Gr. 1	486-000-059	59			Gr. 2
486-000-016	16		9	Gr. 1	486-000-060	60		48	Gr. 2
486-000-017	17			Gr. 1	486-000-063	63			Gr. 2
486-000-019	19	3/8	11	Gr. 1	486-000-064	64	2		Gr. 2
486-000-021	21		13	Gr. 1	486-000-065	65			Gr. 2
486-000-022	22	1/2		Gr. 1	486-000-067	67			Gr. 2
486-000-024	24		16	Gr. 1	486-000-068	68			Gr. 2
486-000-025	25			Gr. 1	486-000-070	70			Gr. 2
486-000-027	27			Gr. 1	486-000-073	73			Gr. 2
486-000-028	28			Gr. 1	486-000-076	76	2 1/2		Gr. 2
486-000-029	29	3/4	21	Gr. 1	486-000-079	79			Gr. 2
486-000-030	30			Gr. 1	486-000-083	83			Gr. 2
486-000-032	32			Gr. 2	486-000-086	86			Gr. 2
486-000-033	33			Gr. 2	486-000-089	89			Gr. 2
486-000-035	35	1		Gr. 2	486-000-092	92	3		Gr. 2
486-000-036	36			Gr. 2	486-000-095	95			Gr. 2
486-000-037	37		29	Gr. 2	486-000-098	98			Gr. 2
486-000-038	38			Gr. 2	486-000-102	102			Gr. 2
486-000-040	40			Gr. 2	486-000-105	105	3 1/2		Gr. 2
486-000-041	41			Gr. 2	486-000-108	108			Gr. 2
486-000-043	43			Gr. 2	486-000-111	111			Gr. 2
486-000-044	44	1 1/4		Gr. 2	486-000-114	114	4		Gr. 2
486-000-046	46			Gr. 2	486-000-121	121			Gr. 2
486-000-048	48		36	Gr. 2	486-000-127	127			Gr. 2
486-000-051	51	1 1/2		Gr. 2	486-000-140	140			Gr. 2
486-000-052	52			Gr. 2	486-000-152	152			Gr. 2
486-000-054	54			Gr. 2					
486-000-057	57			Gr. 2					

NORMTEILE STUTT GART

Halter für Lochsägen

Aufnahmehalter mit Führungsbohrer
für Lochsägen HSS-Bimetall



Artikelnummer	Größe	pass. für Lochsägen	Schaftstärke	Gewinde	VPE
486-014-030	1	14 – 30 mm	12 mm	1/2x20	1
486-032-152	2	32 – 152 mm	12 mm	5/8x18	1

Ersatzbohrer HSS

für Lochsägenhalter



Artikelnummer	Artikelbezeichnung	VPE
486-100-000	Führungsbohrer, geschliffen HSS 6,35 mm	1

Lochsägensatz 19-64 mm (12-teilig)

Universalsatz für Kfz.-Handwerk,
Elektro- und Sanitärinstallation



Artikelnummer	Inhalt	VPE
792-000-265	19 – 22 – 25 – 29 – 35 – 38 – 44 – 51 – 57 – 64 Aufnahmehalter Gr. 1 und Gr. 2	1

NORMTEILE STUTT GART

Kernbohrer HSS mit Weldonschaft

Weldonschaft 19,0 mm (3/4"),
Schnitttiefe: 30 mm
Gesamtlänge: 63 mm
rechtsschneidend
VPE: 1 Stück



Für den Einsatz in allen Säulen- und Magnetständerbohrmaschinen.
Optimierte Schneidengeometrie und verbesserte Spanabfuhr.
Geeignet für Stahl (wie z.B. T-Träger, großformatige Bleche),
Stahlguss, Bunt- und Leichtmetalle.

Artikelnummer	Ø mm
488-012-030	12
488-013-030	13
488-014-030	14
488-015-030	15
488-016-030	16
488-017-030	17
488-018-030	18
488-019-030	19
488-020-030	20
488-021-030	21

Artikelnummer	Ø mm
488-022-030	22
488-023-030	23
488-024-030	24
488-025-030	25
488-026-030	26
488-027-030	27
488-028-030	28
488-029-030	29
488-030-030	30
488-031-030	31

Artikelnummer	Ø mm
488-032-030	32
488-033-030	33
488-034-030	34
488-035-030	35
488-036-030	36
488-037-030	37
488-038-030	38
488-039-030	39
488-040-030	40

Auswerferstift

Ø 6,35 mm x 77,0 mm
für 30 mm Schnitttiefe
(für Kernbohrer HSS mit Weldonschaft)



Artikelnummer	Artikelbezeichnung	VPE
488-100-030	Auswerferstift 6,35 x 77	1

NORMTEILE STUTT GART

Schraubenausdrehersatz 1-6

6-teilig, in Kunststoffbox



Artikelnummer	Inhalt	VPE
487-000-000	je 1 Stück Schraubenausdreher Größe 1, 2, 3, 4, 5, 6	1

Schraubenausdreher

Artikelnummer	für Gewinde	Bohrung mm	VPE
487-001-001	M 3 – M 6	1,8	1
487-001-002	M 6 – M 8	2,6	1
487-001-003	M 8 – M 11	3,7	1
487-001-004	M 11 – M 14	5,5	1
487-001-005	M 14 – M 18	7,0	1
487-001-006	M 18 – M 24	10,3	1



NORMTEILE STUTTGART

Gewindeausdrehsatz 25-teilig

für Schrauben und Bolzen M 5 – M 16

in handlicher Kunststoffkassette.

Komplett mit Spiralbohrern, Führungshülsen, Ausdrehstiften und Ausdrehmutter.



Artikelnummer	Bezeichnung	VPE
487-100-000	Gewindeausdrehsatz 25-teilig	1
Inhalt (je 1 Stück):		
Bohrer	3,2 4,8 6,4 8,0 8,7 mm	
Führungshülsen	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10	
Ausdrehstifte	3,2 (Gr.1)/4,8 (Gr.2)/6,4 (Gr.3)/8,0 (Gr.4)/8,7 (Gr.5)	
Ausdrehmutter	SW 10 SW 11 SW 13 SW 14 SW 17	

Ersatzteile passend zum Gewindeausdrehsatz 25-teilig:

Ausdrehstifte / Bohrer

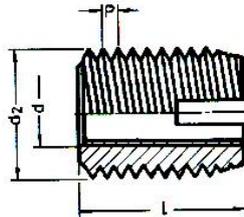
Artikelnummer	Bezeichnung	Artikelnummer	Bohrer-Ø (mm)
487-100-001	Ausdrehstift Gr. 1 (3,2 mm) 150.0521	400-003-200	3,2
487-100-002	Ausdrehstift Gr. 2 (4,8 mm) 150.0522	400-004-800	4,8
487-100-003	Ausdrehstift Gr. 3 (6,4 mm) 150.0523	400-006-400	6,4
487-100-004	Ausdrehstift Gr. 4 (8,0 mm) 150.0524	400-008-000	8,0
487-100-005	Ausdrehstift Gr. 5 (8,7 mm) 150.0525	400-008-700	8,7

VPE: 1 Stück

NORMTEILE STUTT GART

ENSAT-Einsätze

selbstschneidende Gewindeinsätze
 Stahl einsatzgehärtet, verzinkt, gelb
 Chromatiert. Einsatzbereiche: Werk-
 stoffe mit geringer Scherfestigkeit wie z.B.
 weiche Leichtmetalllegierungen, Messing,
 Kunststoffe, Schichtstoffe, Harthölzer.
 Nicht geeignet für hochfeste Leichtmetall-
 Legierungen und Stahl.



VPE: 50 Stück

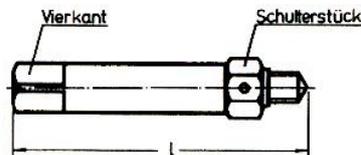
Innengewinde d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16
d ₂	5	6,5	8	10	12	14	16	18	20
p	0,5	0,75	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
l	6	8	10	14	15	18	22	24	22
Richtwerte für Aufnahmeloch- Durchmesser	4,5- 4,7	5,8- 6,1	7,1- 7,5	8,6- 9,2	10,6- 11,2	12,6- 13,2	14,6- 15,2	16,6- 17,2	18,6- 19,2

AGR 490 = ENSAT-Einsätze vz.

Bestellbeispiel: M 8 = 490 – 008 – 000

ENSAT-Eindrehwerkzeuge

Stahl, für die Handmontage von
 ENSAT-Gewindeinsätzen



für ENSAT	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
l	56	58	75	76	79	96	99
Vierkant-SW	5	5	8	8	8	12,5	12,5
Schulterstück-SW	7	7	13	13	17	17	17

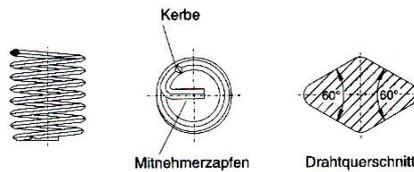
AGR 490 – 1 = ENSAT-Eindrehwerkzeug

Bestellbeispiel: M 8 = 490 – 108 – 000

NORMTEILE STUTTGART

Gewindeinsätze

ähnl. HeliCoil®
Edelstahl A2



Der Gewindeersatz bzw. die Gewindereparatur mit HeliCoil-Gewindeinsätzen sorgt für hochfeste Verbindungen von höchster Zuverlässigkeit und Präzision. Nach dem Gewindeschneiden mit dem passenden systembestimmten Original-HeliCoil-Gewindebohrer geschieht das Eindrehen mit einem Einbauwerkzeug (Einbauspindel), das in der Bauform einem Gewindebohrer ähnelt. Als Antrieb dient z.B. ein Windeisen.

Artikelnummer	Gewinde-Nenndurchmesser x Nennlänge des Einsatzes (= Mindestlänge des Aufnahmegewindes)	Windungsanzahl vor dem Einbau	Außendurchmesser des Gewinde- einsatzes vor dem Einbau (min-max)
491-004-006	M 4 x 6	6,1	5,05 – 5,25
491-004-008	M 4 x 8	8,4	5,05 – 5,25
491-005-005	M 5 x 5	4,3	6,35 – 6,6
491-005-007	M 5 x 7,5	6,9	6,35 – 6,6
491-005-010	M 5 x 10	9,7	6,35 – 6,6
491-006-006	M 6 x 6	4,2	7,6 – 7,85
491-006-009	M 6 x 9	6,9	7,6 – 7,85
491-006-012	M 6 x 12	9,6	7,6 – 7,85
491-007-014	M 7 x 14	11,1	8,65 – 8,9
491-007-021	M 7 x 21	17,4	8,65 – 8,9
491-008-008	M 8 x 8	4,7	9,85 – 10,1
491-008-012	M 8 x 12	7,4	9,85 – 10,1
491-008-016	M 8 x 16	10,6	9,85 – 10,1
491-008-024	M 8 x 24	16,4	9,85 – 10,1
491-010-010	M 10 x 10	5,0	12,1 – 12,5
491-010-015	M 10 x 15	8,1	12,1 – 12,5
491-012-012	M 12 x 12	5,2	14,4 – 14,8
491-012-018	M 12 x 18	8,4	14,4 – 14,8
491-014-014	M 14 x 14	5,6	16,8 – 17,2
491-014-021	M 14 x 21	8,8	16,8 – 17,2
491-014-028	M 14 x 28	12,0	16,8 – 17,2
491-016-016	M 16 x 16	6,5	19,0 – 19,4
491-016-024	M 16 x 24	10,1	19,0 – 19,4
491-018-018	M 18 x 18	5,6	21,5 – 22,0
491-020-020	M 20 x 20	6,3	23,7 – 24,2
491-108-008	M 8 x 1 x 8	6,1	9,85 – 10,1
491-110-010	M 10 x 1 x 10	7,6	12,1 – 12,5
491-110-015	M 10 x 1 x 15	12,1	12,1 – 12,5
491-111-010	M 10 x 1,25 x 10	6,0	12,1 – 12,5
491-111-015	M 10 x 1,25 x 15	9,7	12,1 – 12,5
491-111-020	M 10 x 1,25 x 20	13,1	12,1 – 12,5
491-112-018	M 12 x 1,25 x 18	11,6	14,4 – 14,8
491-113-012	M 12 x 1,5 x 12	6,2	14,4 – 14,8
491-113-018	M 12 x 1,5 x 18	9,8	14,4 – 14,8
491-113-024	M 12 x 1,5 x 24	13,5	14,4 – 14,8
491-114-008	M 14 x 1,25 x 8,4	4,6	16,8 – 17,2
491-114-012	M 14 x 1,25 x 12,4	7,4	16,8 – 17,2
491-114-016	M 14 x 1,25 x 16,4	10,2	16,8 – 17,2

VPE: 10 Stück

NORMTEILE STUTTGART

HeliCoil Gewindebohrer

Systembestimmte Original-HeliCoil-Gewindebohrer für HeliCoil-Gewindeeinsätze



für Gewinde-Nenn-Ø	Artikelnummer
M 4	492-004-000
M 5	492-005-000
M 6	492-006-000
M 7	492-007-000
M 8	492-008-000
M 8 x 1	492-008-100
M 10	492-010-000

für Gewinde-Nenn-Ø	Artikelnummer
M 10 x 1	492-010-100
M 12	492-012-000
M 12 x 1,5	492-012-150
M 14	492-014-000
M 14 x 1,25	492-014-125
M 16	492-016-000

Einbauwerkzeuge

Einbauspindeln für den Handeinbau von HeliCoil-Gewindeeinsätzen



für Gewinde-Nenn-Ø	Artikelnummer
M 4	493-004-000
M 5	493-005-000
M 6	493-006-000
M 7	493-007-000
M 8	493-008-000
M 8 x 1	493-008-100
M 10	493-010-000

für Gewinde-Nenn-Ø	Artikelnummer
M 10 x 1	493-010-100
M 12	493-012-000
M 12 x 1,5	493-012-150
M 14	493-014-000
M 14 x 1,25	493-014-125
M 16	493-016-000

Zapfenbrecher

für HeliCoil-Gewindeeinsätze



für Gewinde-Nenn-Ø	Artikelnummer
M 4	494-004-000
M 5	494-005-000
M 6	494-006-000
M 7	494-007-000
M 8	494-008-000
M 10	494-010-000
M 12	494-012-000