

Klinge	Best.-Nr.:	Beschreibung	Abbildung (Arbeitsrichtung)	Anwendungen													Werkstoffe								
				Gerade Kante	Innenbearbeitung Vorderseite	Außenbearbeitung Rohre	Innenbearbeitung Vorder- und Rückseite gleichzeitig	Innenbearbeitung Rückseite	Innere Oberfläche "Wand"	Ebene Oberfläche	Außenkanten beidseitig	Keinuten	Bearbeitung von Radien an Innenkanten	Stahl	Aluminium	Kupfer	Messing	Grauguss	Edestahl	Gehärteter Stahl	Kunststoffen	Carbid- und Glas	Holz		
B1	151-29215	Legiert, mit Kobalt angereichert. N1-Geometrie.		●	●											●	●	●			●	●			
B-N1	151-29207	HSS. N1 Geometrie.		●	●											●	●	●					●		
B10	151-29212	HSS. Entgratet langspanende Werkstoffe		●	●											●	●	●					●		
B10C	151-29013	Vollhartmetall, B10 Geometrie		●	●											●	●	●				●	●		
B10D	151-29014	Diamantbeschichtet. B10 Geometrie		●	●																			●	
B10L	151-29095	B10 Linkshänderversion		●	●											●	●	●					●		
B10P	151-29015	PVD TiN-beschichtet für hohe Verschleißfestigkeit. B10 Geometrie		●	●											●	●	●			●		●		
B10PL	151-29096	B10-beschichtet mit PVD TiN, Linkshänderversion		●	●											●	●	●			●		●		
B10S	151-29210	Legiert, mit Kobalt angereichert. B10 Geometrie		●	●											●	●	●			●		●		
B11	151-29108	Sehr schmal, HSS. Entgratet Bohrungen mit einem Mindestdurchmesser von 2 mm (0.08").		●	●											●	●	●					●		
B11P	151-00120	PVD TiN-beschichtet für hohe Verschleißfestigkeit. B11 Geometrie		●	●											●	●	●			●		●		
B12	151-29016	Kurze Schneidkante, HSS.		●	●											●	●	●					●		
B12P	151-19017	Kurze Schneidkante, PVD TiN-beschichtet für hohe Verschleißfestigkeit.		●	●											●	●	●			●		●		
B20	151-19019	HSS. Anzuwenden im Uhrzeigersinn und Gegenuhrzeigersinn		●	●														●	●			●		●
B20C	151-19020	Vollhartmetall, im Uhrzeigersinn und Gegenuhrzeigersinn		●	●														●	●	●		●		●
B20P	151-29021	PVD TiN-beschichtet für hohe Verschleißfestigkeit. Im Uhrzeigersinn und Gegenuhrzeigersinn.		●	●														●	●	●		●		●
B25	151-29022	Schmale Schneide. Speziell für Kunststoffe.		●	●											●	●	●					●		
B25C	151-29110	Vollhartmetall, schmale Schneide. Speziell für abrasive Kunststoffe		●	●											●	●	●					●		
B30	151-29023	Entgratet gleichzeitig die Innen- und Außenseite von Bohrungen mit bis zu 4 mm (0.16") Dicke.					●									●	●	●					●		
B30P	151-29024	PVD TiN-beschichtet für hohe Verschleißfestigkeit. B30 Geometrie					●									●	●	●			●		●		
B32	151-29025	Im Uhrzeigersinn und Gegenuhrzeigersinn, B30 Geometrie					●												●	●			●		●
B50C	151-29026	Reißnadel mit Hartmetallspitze. Kann nachgeschliffen werden.														●			●	●	●	●	●	●	
B60	151-29027	HSS. Entgratet die rückwärtige Kante von Bohrungen mit bis zu 20 mm (0.8") Dicke.						●								●	●	●					●		
B70	151-29028	Hartmetallspitze. Entgratet Bleche bis 3,5 mm (0.14") Dicke.														●			●				●		
C40	151-29029	Klein, 4 mm (0.16"), HSS-Dreikantschaber für Präzisionsarbeiten.										●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
C42	151-29030	Standardgröße, 8 mm (0.31"), HSS-Dreikantschaber.										●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
C50	151-29117	Doppelseitiger Dreikantschaber. 7,8 mm (0.30").										●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
C60	151-29118	Doppelseitiger Dreikantschaber. 4,8 mm (0.19").										●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
D80C	151-29031	Vollhartmetallklinge mit 6 Schneidkanten. Schabt Oberflächen und entgratet Bleche bis zu einer Dicke von 3 mm (0.12") beidseitig metal up to 0.12" (3 mm) thick.														●	●		●	●	●	●	●	●	●
D82C	151-29032	Doppelseitige Hartmetallklinge für den schweren Einsatz. Für Blechstärken bis bis zu 9 mm (0.35")														●			●	●	●	●	●	●	●
D85	151-29033	HSS-Klinge mit Spanbrecher und 6 Schneidkanten für Blechstärken bis zu 6 mm (0.24").														●			●	●	●	●	●	●	●

