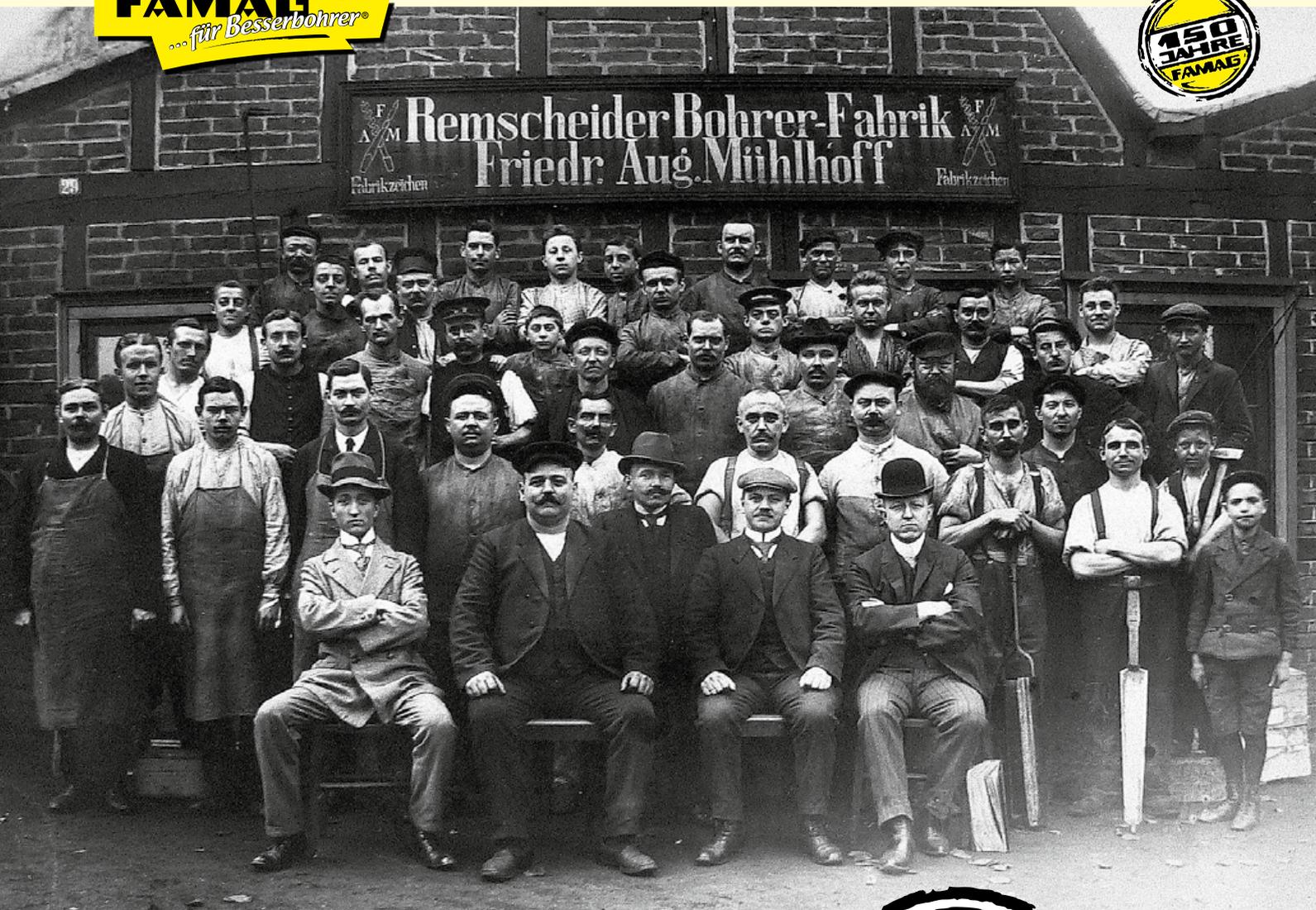




150 !

**Wir produzieren Qualitätswerkzeuge
für Besserbohrer und das seit 150 Jahren !**

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Volldampf voraus. Seit 1865!

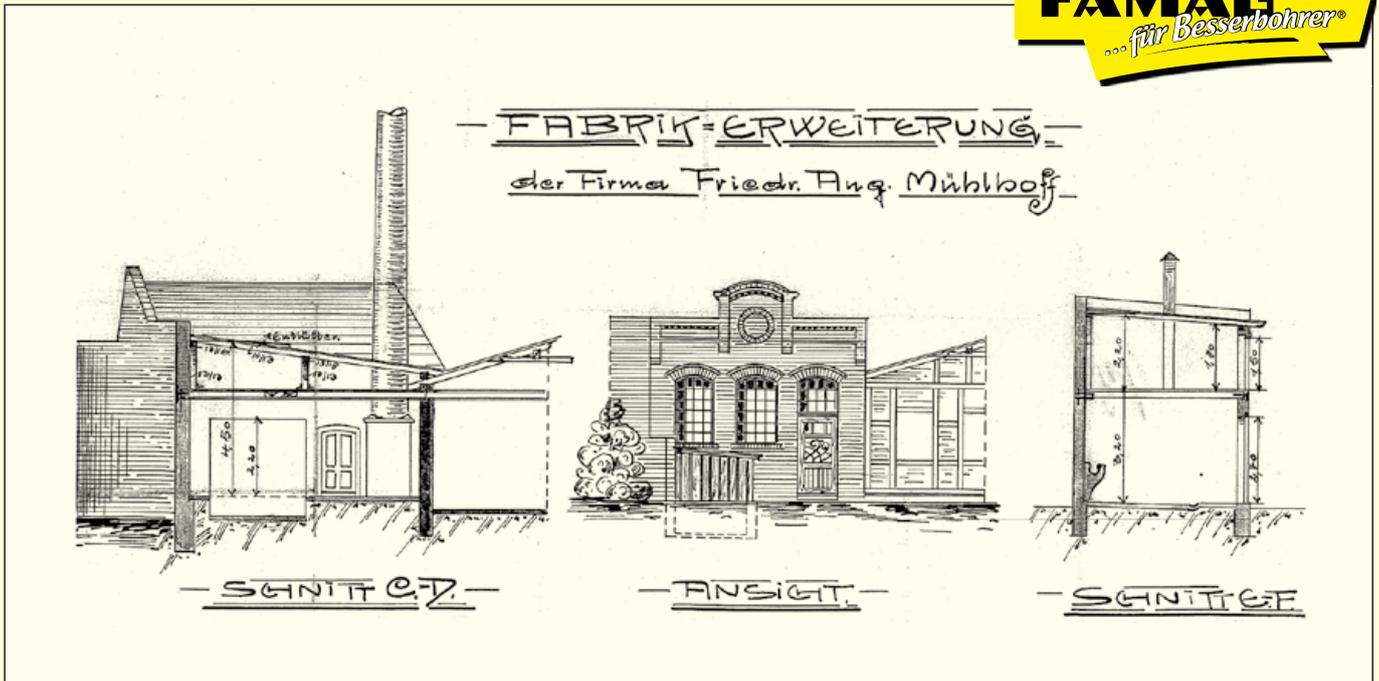
In unserem Werk hängt ein historisches Foto auf dem neben einem Schild „Remscheider Bohrer Fabrik Friedr. Aug. Mühlhoff“ rund 60 Mitarbeiter vor einer alten Fabrik gezeigt werden. Das Bild ist von 1912. Zu diesem Zeitpunkt war die FAMAG-Werkzeugfabrik schon fast 50 Jahre alt! Deutlich kann man darauf erkennen, dass in jener Zeit neben Schlangenbohrern, auch Schnecken- und Löffelbohrer für Schreiner, Zimmerleute und Wagenbauer hergestellt wurden. Aufzeichnungen in unserem Archiv zufolge, gründete der Remscheider Bohrerschmied Friedrich August Mühlhoff 1865 die „Remscheider Bohrer-Fabrik Friedr. Aug. Mühlhoff“. Bereits sein Vater war Bohrerschmied und betrieb seit 1837 seine eigene Bohrerfabrik. Zum Antrieb der Maschinen, Schleifsteine und Fallhämmer diente die werkseigene Dampfmaschine. Zu Spitzenzeiten wurden hier sechs Fallhämmer über Transmissionsriemen angetrieben, in denen die Bohrer geschmiedet wurden. Im Laufe der Jahre erweiterte man die Fertigungspalette um Maschinenbohrer für Holz, Metall, Stein, Erdbohrer und verschiedenste Spezialwerkzeuge. In der schwierigen Nachkriegszeit war man froh, die Dampfmaschine bei der Elektrifizierung der Fabrik nicht abgeschafft zu haben, denn in Zeiten ohne elektrischen Strom, konnte weiter „unter Volldampf“ gefertigt werden. Weitere Aufzeichnungen verraten, dass es diesen Menschen schon damals wichtig war, Werkzeuge herzustellen, die sich



besonders durch ihre lange Lebensdauer auszeichnen: **Qualitätswerkzeuge!**

Kennen Sie eigentlich die Bedeutung des Namens FAMAG? In grauer Vorzeit firmierte das Unternehmen als AG. Vor diesem Hintergrund vereinte man die Initialen von Friedrich August Mühlhoff mit der „AG“ und der Name FAMAG war geboren! In der Zeit vor der Jahrtausendwende hießen wir offiziell „FAMAG-Werkzeugfabrik Friedrich-August-Mühlhoff“. Anfang des neuen Jahrtausends verließ der letzte Mühlhoff das Familienunternehmen, wir legten den Zusatz Friedrich-August-Mühlhoff ab und heißen seitdem: FAMAG-Werkzeugfabrik.

Unsere Produktionsstätte liegt mitten im Bergischen Land, der Wiege der Bergischen Werkzeugindustrie. Traditionell werden hier schon seit Jahrhunderten Werkzeuge gefertigt, jedoch hat sich diese Industrielandschaft besonders im letzten Jahrzehnt drastisch verändert.



Wer heute noch „ein Eisen im Feuer“ hat, orientiert sich bereits seit Jahren mit seiner Produktion eng an der Entwicklung des Marktes. Dazu gehört einerseits genau zu wissen, was am Markt gebraucht wird und andererseits, seine Werkzeugproduktion konsequent zu modernisieren. So finden sich heute in unserer Fertigung ausschließlich modernste CNC-Maschinen, anspruchsvollste Robotertechnologie und hochqualifizierte Fachkräfte, die sich täglich dem Einrichten der Maschinen sowie der Qualitätssicherung widmen.

Maßstäbe. Setzen!



Wir richten die Entwicklung und Produktion unserer Werkzeuge an den Bedürfnissen des professionellen Handwerkers aus. Daher haben wir den Anspruch, die verschiedenen Anwendungen der Profis zu kennen, um genau für den jeweiligen Einsatz Werkzeuge zu fertigen, die auch den Handwerker seine Arbeit mit einem Lächeln auf dem Gesicht beenden lässt. Wir produzieren mit unserer 150-jährigen Erfahrung hochwertige Werkzeuge, zu denen der anspruchsvolle Anwender durchaus eine freundschaftliche Beziehung hat, weil er nicht nur von der Qualität Made in Germany, sondern insbesondere vom hervorragenden Preis-Leistungsverhältnis unserer Produkte überzeugt ist.

Mit dieser Philosophie unterscheiden wir uns vom Wettbewerb und deutlich von solchen, die chinesische Billigprodukte verkaufen. Wir stehen seit über 100 Jahren für eine konstant hohe Qualität unserer Holzbearbeitungswerkzeuge, da wir diese am Standort Remscheid selbst produzieren.

Angebot. Optimal!

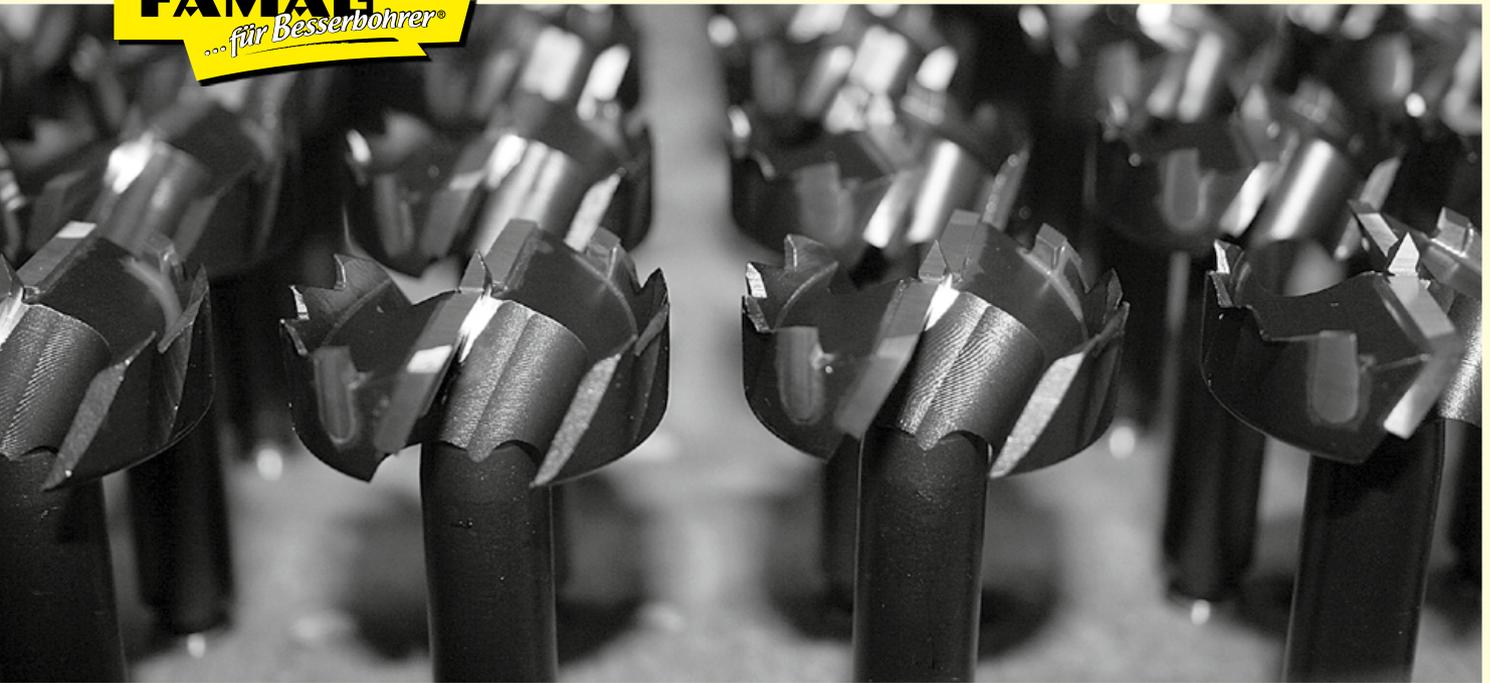


Das aktuelle Programm umfasst eine breite Palette von Bohr- und Fräs Werkzeugen für die Holz- und Kunststoffbearbeitung, sowie für Metall, Stein, Beton und andere Materialien. Unsere Werkzeuge werden von der

Industrie, dem professionellen Handwerk aber auch vielen Heimwerkern eingesetzt. Der FAMAG-Fertigungsschwerpunkt liegt mit über 3.500 Produkten im Bereich der Holzbohrer. Damit führen wir sicherlich eines der breitesten Angebotsprogramme überhaupt. Viele unserer Produkte verfügen über Alleinstellungsmerkmale, die zum großen Teil durch Patente – in einigen Fällen sogar weltweit – geschützt sind. Beispiele hierfür sind: HM-Bormax³, der Alleskönner für Alleskönner, WS-Bormax®, der rasante Forstnerbohrer, traditionelle Forstnerbohrer, HM-bestückte Kunstbohrer sowie Holzspiralbohrer mit Spezialschneidspiralen.

Ein ganz klein wenig stolz sind wir auf ein Ereignis, welches sich vor einigen Jahren ereignete: Wir erhielten eine E-Mail aus den USA, in der uns zu einem ersten Platz gratuliert wurde. Schnell fanden wir heraus, dass die Zeitschrift „Fine Woodworking“ einen weltweiten Vergleichstest von Forstnerbohrern aller gängigen Mar-





ken durchgeführt hat. Die Auszeichnung „Best overall“ bekam unser „SUPER-Forstnerbohrer Classic“ der Serie 1630. **„Made in Germany“ als Qualitätsmerkmal** ist halt doch noch etwas wert! Weitere Details zum Test und dessen Ergebnis finden Sie auf unserer Internetseite www.famag.com.

Als erfahrener Hersteller mit langer Tradition und einer Philosophie, die sich den Kundenbedürfnissen und hohen Qualitätsansprüchen verschreibt, fertigen wir natürlich als Spezialisten unseres Fachs neben Standardprodukten auch Sonderanfertigungen für die individuelle Anwendung.

Handel. Partnerschaftlich!



Der Vertrieb erfolgt unter dem eingetragenen Warenzeichen „FAMAG für Besserbohrer“ ausschließlich über den Fachhandel im In- und Ausland. Im Inland werden unsere Kunden durch 13 Handelsvertreter betreut. Im Jahr 2007 erhielten wir vom Zentralverband des Hartwarenhandels e. V. den Vize-Preis als „Partner des Fachhandels 2007“.

Im europäischen Ausland haben wir in den letzten Jahren das FAMAG-Vertreternetz erfolgreich weiter auf- und ausgebaut. Zum Teil werden unsere Produkte hier exklusiv an den Handel verkauft, so zum Beispiel in Dänemark, Belgien, Niederlande, Schweiz und Italien. Weitere Vertretungen sind in Vorbereitung und werden gesucht.

Wissen. Weitergeben!



Wir verstehen es, ein gutes Serienprodukt zu fertigen, sind in der Lage Sonderanfertigungen zu produzieren, aber was Handel und Verbraucher ausgesprochen zu schätzen wissen, ist unser freundlicher, aufgeschlossener Kundenservice.

Als FAMAG Kunde wissen Sie, dass wir immer ein offenes Ohr für Sie haben. Wir sind sofort telefonisch erreichbar und nehmen uns jeder Frage verbindlich an, seien es Auskünfte über Verfügbarkeit, Preis, Hilfestellung bei Anwendungen oder aktueller Lieferstatus. In der Regel verlassen Bestellungen am nächsten Tag – oft noch am gleichen Tag – unser Haus und sind so zeitnah verfügbar.

Humor ist, wenn man trotzdem lacht und Know-How ist, wenn man weiß, wie man es richtig macht! Sie stehen vor einer speziellen Anwendungsaufgabe und wissen nicht so ganz genau mit welchem Werkzeug Sie erfolgreich sein können? Unsere Techniker wissen was Weichholz ist, kennen die wichtigsten Harthölzer Europas, exotische Harthölzer überhaupt und die entsprechenden Werkzeuge, mit denen Sie genau in diesen Werkstoffen erfolgreich arbeiten. Auch wenn unsere Spezialisten noch nicht 146 Jahre alt sind, verfügen sie über ein großes Know-How und helfen Ihnen damit gerne.

Dieses 150-jährige Know-How geben wir weiter, in dem wir seit vielen Jahren ausbilden. Wir empfinden es jungen Menschen gegenüber als Verpflichtung, diesen eine ordentliche Berufsausbildung mit auf ihren Lebensweg zu geben. Bei der FAMAG-Werkzeugfabrik eine Ausbildung zu beginnen, bedeutet eine selbständige und eigenverantwortliche Aufgabe zu übernehmen – und das vom ersten Tag an! So wundern Sie sich bitte nicht, wenn Ihnen hier und da ein wirklich junger Mensch am Telefon begegnet.

Sollten Sie auf der Suche nach einem bestimmten FAMAG-Werkzeug sein, finden Sie es im guten Fachhandel. Gerne empfehlen wir Ihnen einen Händler in Ihrer Nähe!

Herzlichst Ihr



Ralf Hunke



Thomas Pomp

Holzbohrer und Senker	5
Oberfräser	71
Lochsägen	97
Metallbohrer und Senker	107
Stein- und Erdbohrer	125
Handwerkzeuge	129
Info's	135
Artikelverzeichnis	142

Jetzt neu: **FAMAG bietet PAROLI !**

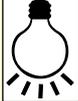
Schauen Sie mal auf die Seite 96 ... und auf der Katalogrückseite!



Abkürzungen

- AØ** Aussendurchmesser
- IØ** Innendurchmesser
- SØ** Schaftdurchmesser
- SL** Schaftlänge
- GL** Gesamtlänge
- HS** Anzahl Hauptschneiden
- NL** Nutzlänge
- Spl** Spirallänge
- Gew.** Gewicht
- Z** Anzahl der Zähne
- Gewin.** Gewindeausführung
- R** Radius
- ∠** Winkel
- B** Schneidenlänge (Fräser)
- nmax.** Maximal zulässige Drehzahl
- Gr.** Größe
- 1. St.** Länge der ersten Stufe (Stufenbohrer)
- 2. St.** Länge der zweiten Stufe (Stufenbohrer)
- K** Kerndurchmesser
- Steig./1“** Anzahl der Gewindegänge auf 1“ Gewindelänge
- VE** Verpackungseinheit

Info-Blöcke

-  Beschreibung der Ausführung des Werkzeuges
-  Werkstoff des Werkzeuges
-  Drehzahlempfehlung & konkretes Beispiel für gängigsten Ø im entsprechenden Anwendungsgebiet
-  Beschreibung der Anwendung
-  Tipps und Besonderheiten zu diesem Werkzeug
-  Verpackungseinheit und Infos zur Einzelverpackung

Qualitäts-Einteilung

- **Qualität Hobby**
Kostengünstige Qualitätswerkzeuge. Für den Hobbybereich
- **Qualität Classic**
Für den qualitätsbewußten Anwender
- **Qualität Profi**
Professionelles Werkzeug für den Handwerker mit hohem Anspruch an Werkzeug und Anwendung
- **Qualität Premium**
Verschleißfesteste Werkzeuge der höchsten Qualitätsstufe auch für extreme Bearbeitungen

Holzbohrer und Senker

5



HM-Bormax ³	6
WS-Bormax	8
Staketen-Bormax WS	10
WS-Bormax lang	11
Forstnerbohrer	12
Kunstbohrer WS	14
Tiefenanschlag für 1622, 1630, 1663	15
Rapid-Bohrer	16
HM-Kunstbohrer	17
Scheibenschneider	19
Verlängerungen	21
Zapfensenker und Zubehör	22
Scharnierlochbohrer	26
Langlochbohrer	27
Schlangenbohrer	30
Aufsteckversenker für Schlangenbohrer	33
Abbundbohrer für Abbundanlagen	34
Schlangenbohrer mit MK2-Schaft	35
Schlangenbohrer für Hartholz	37
Adapter	38
Bohrständer	40
Bohrer und Zubehör für den Treppenbau	41
Winkelschraubvorrichtung	43
Holzspiralbohrer mit Bit-Schaft	44
Holzspiralbohrer	46
Stufenbohrer	54
Schalungsbohrer	57
Senker	60
Aufsteckversenker	62
Verstellbare Zentruboherer	69
Zentruboherer	70

1663

○○○○
Premium

HM-Bormax³, der Alleskönner für Alleskönner!

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	HS	€
1663.015	15	8	90	57	1	57,60
1663.016	16	8	90	57	1	59,15
1663.018	18	8	90	57	1	59,15
1663.019	19	8	90	57	1	59,15
1663.020	20	8	90	57	1	59,15
1663.022	22	10	90	57	1	60,75
1663.023	23	10	90	57	1	60,75
1663.024	24	10	90	57	1	60,75
1663.025	25	10	90	57	2	60,75
1663.026	26	10	90	57	2	60,75
1663.028	28	10	90	57	2	62,35
1663.030	30	10	90	57	2	62,35
1663.032	32	10	90	57	2	62,35
1663.035	35	10	90	57	2	65,25
1663.038	38	10	90	57	2	77,45
1663.040	40	10	90	57	2	77,45
1663.044	44	10	90	57	2	106,45
1663.045	45	10	90	57	2	99,95
1663.050	50	10	90	57	2	114,55
1663.054	54	10	90	57	2	150,05
1663.060	60	13	90	57	2	159,95

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1663.505	5-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm	274,50
1663.606	6-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40 mm	344,20
1663.570	7-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50 mm	447,25
1663.508	8-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 mm	536,90
1663.504	4-teiliger Satz im Holzkasten Ø 35, 40, 45, 50 mm	321,30

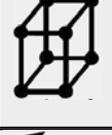
	Erster HM-bestückter Forstnerbohrer mit Zentrierspitze, HM-Hauptschneide und HM-bestückter, gezahnter Umfangschneide in Wellenform. Jetzt NEU mit Sechskantschaft		Freihand bohren in wirklich alle Holzwerkstoffe wie: Weichholz, Hartholz europäisch und exotisch (auch Bongossi), MDF, Spanplatten beschichtet und unbeschichtet, sowie viele Kunststoffe
	Hochwertige HM-Bestückung Haupt- und Vorschneider		Der erste wirkliche Universalbohrer HM-bestückt für den Freihandbetrieb und natürlich auch stationär
	1800 - 5000 min-1. z.B. Ø 35 mm 3000 min-1 in euro. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB im Blister. Ø 60 mm in gelber Papphülle. EAN

1663.2



Premium
HM-Bormax³, der Alleskönner für Alleskönner! [INCH]
FAMAG[®]
...für Besserbohrer[®]


Bestell-Nr.	AØ [mm]	AØ [Inch]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	HS	€
1663.219	15,88	5/8	8	90	57	1	59,50
1663.221	19,05	3/4	8	90	57	1	59,15
1663.223	22,23	7/8	10	90	57	1	60,75
1663.225	25,4	1	10	90	57	2	62,35
1663.227	28,58	1 1/8	10	90	57	2	65,25
1663.229	31,75	1 1/4	10	90	57	2	62,35
1663.231	34,93	1 3/8	10	90	57	2	65,20
1663.233	38,1	1 1/2	10	90	57	2	77,45
1663.237	44,45	1 3/4	10	90	57	2	114,55
1663.241	50,8	2	10	90	57	2	126,00
1663.243	53,98	2 1/8	10	90	57	2	150,05

	Erster HM-bestückter Forstnerbohrer mit Zentrierspitze, HM-Hauptschneide und HM-bestückter, gezahnter Umfangschneide in Wellenform		Freihand bohren in wirklich alle Holzwerkstoffe wie: Weichholz, Hartholz europäisch und exotisch (auch Bongossi), MDF, Spanplatten beschichtet und unbeschichtet, sowie viele Kunststoffe
	Hochwertige HM-Bestückung Haupt- und Vorschneider		Der erste wirkliche Universalbohrer HM-bestückt für den Freihandbetrieb und natürlich auch stationär
	1800 - 5000 min-1. z.B. Ø 1 3/8" 3000 min-1 in euro. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB im Blister. EAN

1622

○○○
Profi

WS-Bormax®, der rasante Forstnerbohrer

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1622.010	10	8	90	57	21,10
1622.012	12	8	90	57	21,10
1622.013	13	8	90	57	21,10
1622.014	14	8	90	57	21,75
1622.015	15	8	90	57	21,30
1622.016	16	8	90	57	21,30
1622.017	17	8	90	57	23,15
1622.018	18	8	90	57	23,15
1622.019	19	8	90	57	27,80
1622.020	20	8	90	57	23,15
1622.021	21	8	90	57	27,80
1622.022	22	10	90	57	25,05
1622.023	23	10	90	57	25,85
1622.024	24	10	90	57	25,85
1622.025	25	10	90	57	26,75
1622.026	26	10	90	57	26,75
1622.027	27	10	90	57	34,50
1622.028	28	10	90	57	30,95
1622.029	29	10	90	57	37,55
1622.030	30	10	90	57	30,95
1622.032	32	10	90	57	30,95
1622.033	33	10	90	57	37,55
1622.034	34	10	90	57	37,55
1622.035	35	10	90	57	37,55
1622.036	36	10	90	57	43,65
1622.038	38	10	90	57	43,65
1622.040	40	10	90	57	43,65
1622.042	42	10	90	57	57,15
1622.043	43	10	90	57	57,15
1622.044	44	10	90	57	57,15
1622.045	45	10	90	57	57,15
1622.046	46	10	90	57	63,40
1622.048	48	10	90	57	63,40
1622.049	49	10	90	57	92,95
1622.050	50	10	90	57	63,40
1622.054	54	10	90	57	102,20
1622.055	55	13	90	57	92,95
1622.058	58	13	90	57	95,35
1622.060	60	13	90	57	96,00

Sätze		€
Bestell-Nr.	Beschreibung	
1622.505	5-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm	125,65
1622.606	6-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40 mm	164,90
1622.570	7-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50 mm	221,95
1622.508	8-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 mm	273,35
1622.515	15-teiliger Satz im Holzkasten Ø 10, 12, 15, 16, 18, 20, 22, 25, 26, 28, 30, 35, 40, 45, 50 mm	425,65
1622.504	4-teiliger Satz im Holzkasten Ø 35, 40, 45, 50 mm	181,55

	Rasanter Forstnerbohrer mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden und gezahnter Umfangsschneide in Wellenform. Jetzt NEU mit Sechskantschaft. Auch nach dem Nachschleifen noch ein Bormax!		Rasantes Bohren in Weichholz, europäischem Hartholz, Spanplatten, MDF Platten etc.. Sehr rasante Zerspanung von Vollhölzern und Spanplatten bei deutlich geringeren Vorschubkräften und erheblich schnellerem Bohren als mit herkömmlichen Forstnerbohrern
	Legierter Werkzeugstahl		Spitze im Freihandbetrieb und stationärem Einsatz. Durch sehr geringe Wärmeentwicklung unglaublich hohe Standzeit bei höchster Bohrqualität
	900 - 3200 min-1. z.B. Ø 35 mm 1500 min-1 in Leimbinder. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB im Blister. Ø 58 und 60 mm in gelber Pappöhre. EAN

1622.2

○○○
Profi

WS-Bormax®, der rasante Forstnerbohrer [INCH]

FAMAG®
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	AØ [mm]	AØ [Inch]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1622.215	9,53	3/8	8	90	57	23,45
1622.217	12,7	1/2	8	90	57	23,45
1622.219	15,88	5/8	8	90	57	23,45
1622.220	17,46	11/16	8	90	57	25,45
1622.221	19,05	3/4	8	90	57	25,45
1622.222	20,64	13/16	8	90	57	30,60
1622.223	22,23	7/8	10	90	57	27,60
1622.224	23,81	15/16	10	90	57	28,35
1622.225	25,4	1	10	90	57	29,50
1622.226	26,99	1 1/16	10	90	57	34,50
1622.227	28,58	1 1/8	10	90	57	41,25
1622.228	30,16	1 3/16	10	90	57	34,05
1622.229	31,75	1 1/4	10	90	57	34,05
1622.230	33,34	1 5/16	10	90	57	41,25
1622.231	34,93	1 3/8	10	90	57	37,55
1622.233	38,1	1 1/2	10	90	57	48,05
1622.235	41,28	1 5/8	10	90	57	62,90
1622.237	44,45	1 3/4	10	90	57	62,90
1622.239	47,63	1 7/8	10	90	57	69,75
1622.241	50,8	2	10	90	57	69,75
1622.243	53,98	2 1/8	10	90	57	102,20
1622.245	57,15	2 1/4	13	90	57	105,60

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1622.605	5-teiliger Satz im Holzkasten Ø 5/8, 3/4, 1, 1 1/8, 1 3/8"	156,05
1622.607	7-teiliger Satz im Holzkasten Ø 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1"	156,05
1622.616	16-teiliger Satz im Holzkasten Ø 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1, 1 1/8, 1 1/4, 1 3/8, 1 1/2, 1 5/8, 1 3/4, 1 7/8, 2, 2 1/8"	647,80

	Rasanter Forstnerbohrer mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden und gezahnter Umfangschräge in Wellenform. Auch nach dem Nachschleifen noch ein Bormax!		Rasantes Bohren in Weichholz, europäisches Hartholz, Spanplatten, MDF Platten etc.. Sehr rasante Zerspannung von Vollhölzern und Spanplatten bei deutlich geringeren Vorschubkräften und erheblich schnellerem Bohren als bei herkömmlichen Forstnerbohrern
	Legierter Werkzeugstahl		Spitze im Freihandbetrieb und stationärem Einsatz. Durch sehr geringe Wärmeentwicklung ungleiche hohe Standzeit bei höchster Bohrqualität
	900 - 3200 min-1. z.B. Ø 1 inch 2200 min-1 in Leimbinder. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB im Blister. Ø 2 1/4" in gelber Pappöhre. EAN

1624

○○○
Profi

Staketen-Bormax® WS

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	HS	€
1624.015	15	10	90	57	1	29,95
1624.016	16	10	90	57	1	29,95
1624.018	18	10	90	57	1	31,95
1624.020	20	10	90	57	1	31,95
1624.022	22	10	90	57	1	33,95
1624.025	25	10	90	57	2	35,55
1624.030	30	10	90	57	2	39,75
1624.035	35	10	90	57	2	46,35
1624.040	40	10	90	57	2	52,50
1624.045	45	10	90	57	2	66,95
1624.050	50	10	90	57	2	72,25

Zubehör

Bestell-Nr.	Beschreibung	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	HS	€
1624.004	Vorböhrer	4	4	45	30	2	3,45

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1624.505	5-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm	165,20
1624.506	5-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm und Bohrer Verlängerung 1639.001	185,30
1624.507	5-teiliger Satz im Holzkasten Ø 16, 18, 20, 22, 25 mm	147,05
1624.606	6-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40 mm	212,45
1624.570	7-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50 mm	277,50
1624.508	8-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 mm	337,75
1624.504	4-teiliger Satz im Holzkasten Ø 35, 40, 45, 50 mm	214,25

	WS-Bormax mit auswechselbarer Zentrierspitze bzw. Vorböhrer. Im Lieferumfang enthalten ist ein Staketen-Bormax, eine passende Zentrierspitze, ein Vorböhrer Ø 4 mm und ein Innensechskantschlüssel. Jetzt NEU mit Sechskantschaft.		Mit Vorböhrer ideal für Bohrungen in einem Winkel von nicht 90° zur Werkstoffoberfläche wie sie z.B. im Treppenbau vorkommen. Mit Zentrierspitze einsetzbar wie der traditionelle WS-Bormax
	Legierter Werkzeugstahl, Vorböhrer HSS-G		Sauberes Bohren unter vielen Winkeln in alle Weichhölzer, europäisches Hartholz, Spanplatten und MDF Platten. Sehr gute Alternative zu dem teuren Treppenbauböhrer 1575
	1500 - 3000 min-1. z.B. Ø 20 mm 2400 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose Röhre. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1623.010	10	13	120	70	28,75
1623.012	12	13	120	70	28,75
1623.013	13	13	125	75	28,75
1623.014	14	13	125	75	28,75
1623.015	15	13	125	75	26,75
1623.016	16	13	125	75	29,20
1623.018	18	13	130	80	31,25
1623.019	19	13	130	80	33,00
1623.020	20	13	130	80	31,25
1623.021	21	13	130	80	33,00
1623.022	22	13	130	80	31,70
1623.023	23	13	135	85	35,90
1623.024	24	13	135	85	32,70
1623.025	25	13	135	85	33,00
1623.026	26	13	135	85	36,15
1623.027	27	13	135	85	40,95
1623.028	28	13	135	85	37,60
1623.030	30	13	140	90	38,35
1623.032	32	13	140	90	40,95
1623.034	34	13	140	90	49,20
1623.035	35	13	145	95	44,35
1623.036	36	13	145	95	48,50
1623.037	37	13	145	95	52,95
1623.038	38	13	145	95	52,95
1623.040	40	13	145	95	52,95
1623.042	42	13	150	100	63,50
1623.045	45	13	150	100	68,20
1623.050	50	13	155	105	75,20
1623.055	55	13	155	105	110,15
1623.058	58	13	155	105	119,70
1623.060	60	13	155	105	119,70
1623.065	65	13	160	110	141,95
1623.068	68	13	160	110	153,80
1623.070	70	13	160	110	153,80
1623.075	75	13	160	110	186,75
1623.080	80	13	160	110	207,15
1623.085	85	13	160	110	266,30
1623.090	90	16	160	110	309,70
1623.095	95	16	160	110	364,25
1623.100	100	16	160	110	419,65

	Rasanter langer WS-Bormax mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden und gezahnter Umfangschneide in Wellenform. Jetzt NEU mit Sechskantschaft. Auch nach dem Nachschleifen noch ein Bormax!		Rasantes Bohren in Weichholz, europäischem Hartholz, Spanplatten, MDF Platten etc. Sehr rasante Zerspanung von Vollhölzern und Spanplatten bei deutlich geringeren Vorschubkräften und erheblich schnellerem Bohren als mit herkömmlichen Forstnerbohrern
	Legierter Werkzeugstahl		Spitze im Freihandbetrieb und stationärem Einsatz. Durch sehr geringe Wärmeentwicklung unglaublich hohe Standzeit bei höchster Bohrqualität
	900 - 3200 min-1. z.B. Ø 30 mm 1750 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in gelber Papprohre. EAN

1630

○○
Classic

SUPER-Forstnerbohrer

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1630.010	10	8	90	57	14,55
1630.012	12	8	90	57	15,00
1630.014	14	8	90	57	15,65
1630.015	15	8	90	57	16,25
1630.016	16	8	90	57	16,30
1630.018	18	8	90	57	17,35
1630.020	20	8	90	57	18,20
1630.022	22	10	90	57	19,60
1630.024	24	10	90	57	20,75
1630.025	25	10	90	57	22,00
1630.026	26	10	90	57	23,00
1630.028	28	10	90	57	25,45
1630.030	30	10	90	57	26,00
1630.032	32	10	90	57	29,00
1630.034	34	10	90	57	30,30
1630.035	35	10	90	57	31,45
1630.038	38	10	90	57	34,45
1630.040	40	10	90	57	37,70
1630.045	45	10	90	57	46,00
1630.050	50	10	90	57	49,75

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1630.505	5-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm	102,45
1630.508	8-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 mm	222,50
1630.510	10-teiliger Satz im Holzkasten Ø 10, 15, 18, 20, 22, 25, 26, 30, 35, 40 mm	226,25
1630.515	15-teiliger Satz im Holzkasten Ø 10, 12, 15, 16, 18, 20, 22, 25, 26, 28, 30, 35, 40, 45, 50 mm	340,45

	Traditioneller Forstnerbohrer mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden und 2 geschlossenen Umfangschneiden. Besonders reibungsarm durch abgesetzte Umfangschneide		Saubere, ausrissfreie Bohrungen in Weichholz, Leimbinder etc.. Besonders für Freihandbetrieb in Handbohrmaschine geeignet
	Legierter Werkzeugstahl		Dieser Bohrer erzielte den ersten Platz im großen Forstnerbohrer Test in den USA von Fine Woodworking 04.2008. Für Hartholz empfehlen wir WS-Bormax® Serie 1622 oder HM-Bormax® Serie 1663
	700 - 2800 min-1. z.B. Ø 35 mm 1000 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1630.2


 Classic

SUPER-Forstnerbohrer [INCH]

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	AØ [mm]	AØ [Inch]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1630.213	6,35	1/4	8	90	57	16,50
1630.215	9,53	3/8	8	90	57	16,50
1630.217	12,70	1/2	8	90	57	17,30
1630.219	15,88	5/8	8	90	57	17,90
1630.221	19,05	3/4	8	90	57	20,10
1630.223	22,23	7/8	10	90	57	21,60
1630.225	25,40	1	10	90	57	24,30
1630.227	28,58	1 1/8	10	90	57	28,05
1630.229	31,75	1 1/4	10	90	57	31,85
1630.231	34,93	1 3/8	10	90	57	31,45
1630.233	38,10	1 1/2	10	90	57	34,40
1630.235	41,28	1 5/8	10	90	57	50,60
1630.237	44,45	1 3/4	10	90	57	50,60
1630.239	47,63	1 7/8	10	90	57	50,60
1630.241	50,80	2	10	90	57	54,70
1630.243	53,98	2 1/8	10	90	57	80,25
1630.245	57,15	2 1/4	10	90	57	82,85

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1630.607	7-teiliger Satz im Holzkasten Ø 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1"	120,65
1630.616	16-teiliger Satz im Holzkasten Ø 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1, 1 1/8, 1 1/4, 1 3/8, 1 1/2, 1 5/8, 1 3/4, 1 7/8, 2, 2 1/8"	497,60

	Traditioneller Forstnerbohrer mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden und 2 geschlossenen Umfangschneiden. Besonders reibungsarm durch abgesetzte Umfangschneide		Saubere, aussrissfreie Bohrungen in Weichholz, Leimbinder etc.. Besonders für Freihandbetrieb in Handbohrmaschine geeignet
	Legierter Werkzeugstahl		Dieser Bohrer erzielte den ersten Platz im großen Forstnerbohrer Test in den USA von Fine Woodworking 04.2008. Für Hartholz empfehlen wir WS-Bormax® Serie 1622 oder HM-Bormax® Serie 1663
	500 - 3800 min-1. z.B. Ø 7/8 inch 1400 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN 2 1/4" in gelber Pappröhre

1633

○ ○
Classic

SUPER-Kunstbohrer

FAMAG
... für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1633.010	10	8	90	57	14,55
1633.012	12	8	90	57	15,00
1633.014	14	8	90	57	15,65
1633.015	15	8	90	57	16,25
1633.016	16	8	90	57	16,30
1633.018	18	8	90	57	17,35
1633.020	20	8	90	57	18,20
1633.022	22	10	90	57	19,60
1633.023	23	10	90	57	20,75
1633.024	24	10	90	57	20,75
1633.025	25	10	90	57	22,00
1633.026	26	10	90	57	23,00
1633.028	28	10	90	57	25,45
1633.030	30	10	90	57	26,00
1633.032	32	10	90	57	29,00
1633.034	34	10	90	57	30,30
1633.035	35	10	90	57	31,45
1633.040	40	10	90	57	37,70
1633.045	45	10	90	57	46,00
1633.050	50	10	90	57	49,75

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1633.505	5-teiliger Satz im Holzkasten. Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm	102,45
1633.510	10-teiliger Satz im Holzkasten. Ø 10, 15, 18, 20, 22, 25, 26, 30, 35, 40 mm	203,35
1633.515	15-teiliger Satz im Holzkasten. Ø 10, 12, 15, 16, 18, 20, 22, 25, 26, 28, 30, 35, 40, 45, 50 mm	340,45

	Traditioneller Kunstbohrer mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden und 2 Vorschneidern. Sehr exakter Schliff		Saubere, ausrissfreie Bohrungen in Weichholz, bedingt auch europäisches Hartholz und furnierte Platten. Besonders leicht nachschleifbar durch gerade Vorschneider. Stationäre Tieflochbohrungen mit Verlängerungen 1639 möglich
	Legierter Werkzeugstahl		Kunstbohrer sind nur für den stationären Betrieb geeignet. Für Freihandbetrieb empfehlen wir den rasanten Forstnerbohrer WS-Bormax® Serie 1622 oder den HM-Bormax³ Serie 1663
	700 - 3000 min-1. z.B. Ø 15 mm 2300 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN



Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1621.108	Tiefenanschlag für 1622, 1630, 1663 Bohrer-Ø 10 - 21 mm	38,95
1621.110	Tiefenanschlag für 1622, 1630, 1663 Bohrer-Ø 22 - 27 mm	38,95
1621.112	Tiefenanschlag für 1622, 1630, 1663 Bohrer-Ø 28 - 35 mm	38,95
1621.114	Tiefenanschlag für 1622, 1630, 1663 Bohrer-Ø 36 - 40 mm	38,95
1621.116	Tiefenanschlag für 1622, 1630, 1663 Bohrer-Ø 42 - 48 mm	38,95
Sätze		
Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1621.200	Tiefenanschlag-Set für 1622, 1630, 1663 Bohrer Ø 10 - 48 mm inkl. Sicherungsringzange	99,95
Zubehör		
Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1621.100	Tiefenanschlag einzeln ohne Führungsbuchse	26,00
1621.001	Zange für Sicherungsring	16,95
1621.008	Führungsbuchse I-Ø 8 mm einzeln, für Bohrer-Ø 10 - 21 mm	13,00
1621.010	Führungsbuchse I-Ø 10 mm einzeln, für Bohrer-Ø 22 - 27 mm	13,00
1621.012	Führungsbuchse I-Ø 12 mm einzeln, für Bohrer-Ø 28 - 35 mm	13,00
1621.014	Führungsbuchse I-Ø 14 mm einzeln, für Bohrer-Ø 36 - 40 mm	13,00
1621.016	Führungsbuchse I-Ø 16 mm einzeln, für Bohrer-Ø 42 - 48 mm	13,00

	Kugelgelagerter Tiefenanschlag für FAMAG-Forstnerbohrer und Bormax mit auswechselbaren Führungsbuchsen		Der Tiefenanschlag wird auf dem Bohrerhalm montiert und die Bohrtiefe justiert. So ist es möglich, Sacklöcher exakt immer mit der gleichen Bohrtiefe zu bohren. Durch die Kugellagerung des Anschlagkorbes gibt es keine Abdrücke auf dem zu bearbeitenden Werkstück
	Tiefenanschlag aus ABS, Führungsbuchse Stahl		Bei größeren Bohrtiefen ist es möglich, die Führungsbuchse umgedreht zu montieren. So erreicht man eine größeren Verstellweg des Tiefenanschlags
	siehe Drehzahl Forstnerbohrer bzw. Bormax		VE 1 Stück in Rose-Quadropack

1010

○○
Classic

RAPID-Bohrer WS

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	AØ [Inch]	SØ [mm]	IØ [mm]	IØ [Inch]	GL [mm]	NL [mm]	€
1010.025	25,4	1	12,7	4,8	3/16	150	120	64,95
1010.029	28,6	1 1/8	12,7	4,8	3/16	150	120	64,95
1010.032	31,8	1 1/4	12,7	4,8	3/16	150	120	64,95
1010.035	35,0	1 3/8	12,7	4,8	3/16	150	120	64,95
1010.038	38,1	1 1/2	12,7	4,8	3/16	150	120	64,95
1010.041	41,3	1 5/8	12,7	4,8	3/16	150	120	74,35
1010.044	44,5	1 3/4	12,7	6,3	1/4	150	120	74,35
1010.051	50,8	2	12,7	6,3	1/4	150	120	74,35
1010.054	54,0	2 1/8	12,7	6,3	1/4	150	120	80,85
1010.057	57,1	2 1/4	12,7	6,3	1/4	150	120	80,85
1010.065	65,1	2 9/16	12,7	6,3	1/4	150	120	93,20
1010.068	68,0	-	12,7	6,3	1/4	150	120	96,70
1010.074	74,0	-	12,7	6,3	1/4	150	120	111,90

Verlängerungen

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	IØ [mm]	IØ [Inch]	GL [mm]	NL [mm]	€
1639.005	22	13	12,7	1/2	125	100	25,75
1639.006	22	13	12,7	1/2	250	220	29,20
1639.008	22	13	12,7	1/2	400	360	42,10

Gewindespitzen

Bestell-Nr.	AØ [mm]	AØ [Inch]	SØ [mm]	€
1010.803	4,8	3/16	4,8	9,95
1010.903	6,3	1/4	6,3	9,95

Führungzapfen mit Schaft 4,8mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1010.810	10	4,8	68	25	28,95
1010.811	11	4,8	68	25	28,95
1010.812	12	4,8	68	25	28,95
1010.813	13	4,8	68	25	28,95
1010.814	14	4,8	68	25	28,95
1010.815	15	4,8	68	25	28,95
1010.816	16	4,8	68	25	28,95
1010.818	18	4,8	68	25	28,95
1010.820	20	4,8	68	25	28,95
1010.822	22	4,8	68	25	28,95

Führungzapfen mit Schaft 6,3mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1010.910	10	6,3	68	25	28,95
1010.911	11	6,3	68	25	28,95
1010.912	12	6,3	68	25	28,95
1010.913	13	6,3	68	25	28,95
1010.914	14	6,3	68	25	28,95
1010.915	15	6,3	68	25	28,95
1010.916	16	6,3	68	25	28,95
1010.918	18	6,3	68	25	28,95
1010.920	20	6,3	68	25	28,95
1010.922	22	6,3	68	25	28,95

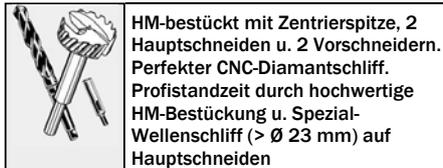
Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1010.504	Satz im Holzkasten Ø 35, 51, 68 mm und Verlängerung 250 mm	274,35

	Bohrer mit einer Hauptschneide, grob gezahnter Umfangschneide und auswechselbarer Zentrierspitze bzw. Führungzapfen. Schaft mit drei Spannflächen. Inkl. einer groben Gewindespitze		Grobes Durchbohren von Holzdielen, Altbaudecken, Gipskartonplatten etc. in Handbohrmaschine. Mit Führungzapfen auch für das Versenken von Scheiben geeignet
	WS		Drehzahl der Maschine gibt Vorschub vor. Keine Vorschubkräfte erforderlich, prima bei Überkopparbeiten
	500 - 1100 min-1. z.B. Ø 68 mm 500 min-1 in Weichholzdielen. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. In gelber Papprohre. EAN



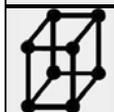
Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1662.008	8	10	90	57	48,00
1662.010	10	10	90	57	48,00
1662.011	11	10	90	57	51,10
1662.012	12	10	90	57	51,10
1662.013	13	10	90	57	57,60
1662.014	14	10	90	57	57,60
1662.015	15	10	90	57	57,60
1662.016	16	10	90	57	59,15
1662.017	17	10	90	57	59,15
1662.018	18	10	90	57	59,15
1662.019	19	10	90	57	59,15
1662.020	20	10	90	57	59,15
1662.021	21	10	90	57	60,75
1662.022	22	10	90	57	60,75
1662.023	23	10	90	57	60,75
1662.024	24	10	90	57	60,75
1662.025	25	10	90	57	60,75
1662.026	26	10	90	57	60,75
1662.027	27	10	90	57	78,10
1662.028	28	10	90	57	62,35
1662.029	29	10	90	57	78,10
1662.030	30	10	90	57	62,35
1662.031	31	10	90	57	81,80
1662.032	32	10	90	57	65,25
1662.033	33	10	90	57	70,35
1662.034	34	10	90	57	65,25
1662.035	35	10	90	57	65,25
1662.036	36	10	90	57	65,25
1662.037	37	10	90	57	96,60
1662.038	38	10	90	57	77,45
1662.039	39	10	90	57	96,60
1662.040	40	10	90	57	77,45
1662.042	42	10	90	57	97,10
1662.044	44	10	90	57	106,45
1662.045	45	10	90	57	99,95
1662.046	46	10	90	57	116,00
1662.048	48	10	90	57	120,35
1662.050	50	10	90	57	114,55
1662.055	55	13	90	57	135,95
1662.058	58	13	90	57	154,60
1662.060	60	13	90	57	160,00



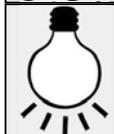
HM-bestückt mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneidern u. 2 Vorschneidern. Perfekter CNC-Diamantschliff. Profistandzeit durch hochwertige HM-Bestückung u. Spezial-Wellenschliff (> Ø 23 mm) auf Hauptschneidern



Saubere, ausrissfreie Bohrungen in alle Harthölzer, beschichtete u. KS-beschichtete Spanplatten u. Kunststoffe. Sehr gute Zerspanung der Werkstoffe durch Wellenschliff auf Hauptschneidern. Für stationären Betrieb



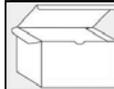
Hochwertige HM-Bestückung Haupt- und Vorschneidern



Sehr geringe Vorschubkräfte mit Profistandzeit auch in harten Vollkunststoffen u. Harthölzern. Für Freihandbetrieb empfehlen wir HM-Bormax³ Serie 1663



1500 - 8000 min-1. z.B. Ø 35 mm
3000 min-1 in euro. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"



VE = 1. SB in Rose-Röhre. Ø 58 und 60 in gelber Pappöhre. EAN

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1662.505	5-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm	274,50
1662.606	6-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40 mm	344,20
1662.508	8-teiliger Satz im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 mm	537,15
1662.510	10-teiliger Satz im Holzkasten Ø 10, 15, 18, 20, 22, 25, 26, 30, 35, 40 mm	603,05
1662.515	15-teiliger Satz im Holzkasten Ø 10, 12, 15, 16, 18, 20, 22, 25, 26, 28, 30, 35, 40, 45, 50 mm	898,10

1661

○○○○
Premium

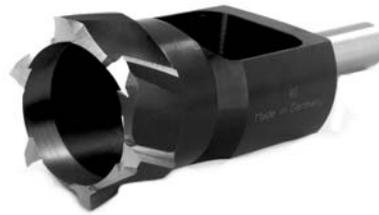
SUPER-Kunstbohrer HM-bestückt lang

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1661.010	10	13	140	90	72,90
1661.012	12	13	140	90	72,90
1661.014	14	13	140	110	73,95
1661.015	15	13	140	110	73,95
1661.016	16	13	140	110	75,90
1661.018	18	13	140	110	76,75
1661.020	20	13	140	110	79,85
1661.022	22	13	140	110	81,85
1661.024	24	13	140	110	85,75
1661.025	25	13	140	110	87,70
1661.026	26	13	140	110	88,65
1661.028	28	13	140	110	93,65
1661.030	30	13	140	110	95,60
1661.032	32	13	140	110	100,80
1661.035	35	13	140	110	113,80
1661.036	36	13	140	110	120,60
1661.038	38	13	140	110	122,10
1661.040	40	13	140	110	127,70
1661.042	42	16	140	110	140,10
1661.045	45	16	140	110	144,55
1661.050	50	16	140	110	162,70
1661.055	55	16	140	110	188,30
1661.058	58	16	140	110	200,15
1661.060	60	16	140	120	207,25
1661.065	65	16	140	120	221,75
1661.068	68	16	140	120	293,50
1661.070	70	16	140	120	293,50
1661.075	75	16	140	120	343,30
1661.080	80	16	140	120	379,60
1661.085	85	16	140	120	444,75
1661.090	90	20	140	120	485,50
1661.100	100	20	140	120	563,50
1661.120	120	20	140	120	1.074,25
1661.130	130	20	140	120	1.305,50

	<p>Lange Ausführung, HM-bestückt mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden u. 2 Vorschneidern. Perfekter CNC-Diamantschliff. Profistandzeit durch hochwertige HM-Bestückung. Ab Ø 50 mm mit drei Spannflächen am Schaft</p>		<p>Saubere, ausrissfreie Bohrungen in alle Harthölzer, beschichtete u. KS-beschichtete Spanplatten u. Kunststoffe. Nur für stationären Betrieb</p>
	<p>Hochwertige HM-Bestückung Haupt- und Vorschneider</p>		<p>Für Freihandbetrieb auch in europäische Harthölzer empfehlen wir den langen, rasanten Forstnerbohrer Bormax® 1623</p>
	<p>600 - 6000 min-1. z.B. Ø 68 mm 1300 min-1 in euro. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"</p>		<p>VE = 1. In gelber Pappöhre (bis Ø 100 mm). Ø 120 und 130 mm in Karton. EAN</p>



Bestell-Nr.	∅ [mm]	S∅ [mm]	A∅ [mm]	AZ	GL [mm]	NL [mm]	€
1616.006	6	13	16	4	140	70	69,95
1616.008	8	13	18	4	140	70	69,95
1616.009	9	13	19	4	140	70	82,40
1616.010	10	13	20	4	140	70	57,20
1616.011	11	13	21	4	140	70	82,40
1616.012	12	13	22	4	140	70	61,95
1616.013	13	13	23	4	140	70	82,40
1616.014	14	13	24	4	140	70	61,95
1616.015	15	13	25	4	140	70	61,95
1616.016	16	13	26	4	140	70	66,50
1616.018	18	13	28	4	140	70	66,50
1616.020	20	13	30	4	140	70	66,50
1616.022	22	13	32	4	140	70	73,95
1616.024	24	13	36	5	140	70	97,50
1616.025	25	13	37	5	140	70	74,15
1616.026	26	13	38	5	140	70	107,95
1616.028	28	13	40	5	140	70	107,95
1616.030	30	13	42	5	140	70	80,95
1616.032	32	13	44	5	140	70	123,95
1616.034	34	13	48	6	140	70	123,95
1616.035	35	13	49	6	140	70	89,95
1616.036	36	16	50	6	140	70	133,95
1616.040	40	16	54	6	140	70	102,95
1616.045	45	16	59	6	140	70	114,50
1616.050	50	16	64	6	140	70	129,95
1616.055	55	16	69	6	140	70	196,50
1616.060	60	16	74	6	140	70	196,50
1616.065	65	16	79	6	140	70	295,50
1616.070	70	16	84	8	140	70	295,50
1616.080	80	16	94	9	140	70	381,80

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1616.505	5-teilig im Holzkasten Ø 15, 20, 25, 30, 35 mm	337,30
1628.306	6-teilig im Holzkasten mit Scheibenschneider 1616: Ø 15, 20, 25 mm u. Bormax 1622: Ø 15, 20, 25 mm	246,85
1629.308	8-teilig im Holzkasten mit Scheibenschneider 1616: Ø 6, 8, 10, 12 mm u. Holzspiralbohrer HSS-G 1594: Ø 6, 8, 10, 12 mm	271,05

	2-fach hinterschliffene Hauptschneiden und Umfangschneiden mit neuartigem Roboterschleiff. Nutzlänge Zapfen max. 75 mm, mit seitlichem Auswurf 40 mm		Herstellen von Holzstopfen zum Ausfüllen von ausgebrochenen Ästen oder zum Reparieren von Holzbeschädigungen in Verbindung mit Bormax®. Für gute Passgenauigkeit FAMAG-Bohrer verwenden
	Legierter Werkzeugstahl		Positionieren Sie den 1616 so am Werkstückrand, dass der entstehende Kreisring seitlich geöffnet ist und ein guter Spanauswurf möglich wird
	400 - 1500 min-1. z.B. Ø 15 mm 1000 min-1 in Weichholz		VE = 1. SB im Blister, ab Ø 35 mm im Quattropack, ab Ø 55 mm in gelber Pappöhre. EAN

1616.2

○○○
Profi

Scheibenschneider WS [INCH]



Bestell-Nr.	∅ [mm]	∅ [Inch]	A∅ [mm]	AZ	S∅ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1616.215	9,53	3/8	19,53	4	13	140	70	88,56
1616.217	12,70	1/2	22,70	4	13	140	70	88,56
1616.219	15,88	5/8	25,88	4	13	140	70	88,56
1616.221	19,05	3/4	29,05	4	13	140	70	88,56
1616.223	22,23	7/8	32,23	4	13	140	70	93,51
1616.225	25,40	1	37,40	5	13	140	70	93,51
1616.231	34,93	1 3/8	48,93	6	13	140	70	114,00

	2-fach hinterschlifene Hauptschneiden und Umfangschneiden mit neuartigem Roboterschleif. Nutzlänge Zapfen max. 3 inch, mit seitlichem Auswurf 1,5 inch		Herstellen von Holzstopfen zum Ausfüllen von ausgebrochenen Ästen oder zum Reparieren von Holzbeschädigungen in Verbindung mit Bormax®. Für gute Passgenauigkeit FAMAG-Bohrer verwenden
	Legierter Werkzeugstahl		Positionieren Sie den 1616 so am Werkstückrand, dass der entstehende Kreisring seitlich geöffnet ist und ein guter Spanauswurf möglich wird
	400 - 1000 min-1. z.B. ∅ 1/2 inch 1200 min-1 in Weichholz		VE = 1. In Blister. EAN

1616.1

○○○○
Premium

Scheibenschneider HM-bestückt



Bestell-Nr.	∅ [mm]	S∅ [mm]	A∅ [mm]	AZ	GL [mm]	NL [mm]	€
1616.115	15	13	25	4	140	70	167,50
1616.120	20	13	30	4	140	70	173,65
1616.125	25	13	37	5	140	70	179,25
1616.130	30	13	42	5	140	70	184,85
1616.135	35	13	49	6	140	70	189,35
1616.140	40	16	54	6	140	70	207,25
1616.150	50	16	64	6	140	70	268,85

	2-fach hinterschlifene HM-Hauptschneiden und Umfangschneiden. Gesamtlänge 140 mm. Nutzlänge Zapfen max. 75 mm (mit Auswurf 40 mm). Perfekter CNC-Diamantschleif		Zum Herstellen von Zapfen aus europäischem und exotischem Hartholz. Auch für einige Kunststoffe geeignet. Profistandzeit
	Hochwertige HM-Bestückung		Positionieren Sie den 1616 so am Werkstückrand, daß der entstehende Kreisring seitlich geöffnet ist und ein guter Spanauswurf seitlich möglich wird
	1500 - 2000 min-1. z.B. ∅ 15 mm 1800 min-1 in euro. Hartholz		VE = 1. In Blister. EAN



Bestell-Nr.	IØ [mm]	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1639.011	8	16	10	80	50	20,80
1639.003	8	16	10	125	100	23,25
1639.004	8	16	10	250	220	25,75
1639.010	10	16	10	80	50	20,80
1639.001	10	16	10	125	100	23,25
1639.002	10	16	10	250	220	25,75
1639.009	10	22	13	400	360	43,85
1639.007	12	22	13	400	360	42,10
1639.005	13	22	13	125	100	25,75
1639.006	13	22	13	250	220	29,20
1639.008	13	22	13	400	360	42,10

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1639.583	3-teilig im Holzkasten IØ 8 mm, GL 80, 125, 250 mm	62,85
1639.503	3-teilig im Holzkasten IØ 10 mm, GL 80, 125, 250 mm	62,85

	Maschinenaufnahme Ø 10, bzw. 13 x 30 mm. Mit 4 Klemmschrauben zur sicheren Werkzeugaufnahme. Solide Ausführung mit gutem Rundlauf. Bei Schaft-Ø 13 mm mit 3 Spannflächen am Schaft		Zum Verlängern von Zylinderkopfborschern oder allen Werkzeugen mit Schaft-Ø 8, 10, 12 oder 13 mm. Bitte bei Bestellung auf I-Ø achten!
	WS		Ideal für Tieflochbohrungen, auch beim Drechseln. Bedingt geeignet für Anwendungen in Kopfholz (besonders Hartholz), da hohe Anforderungen an Maschinenfutter entstehen
	Bei langen Verlängerungen, Bohrer langsamer drehen lassen als in den Diagrammen angegeben		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1617

○○○
Profi

Zapfensenker WS

FAMAG®
... für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	IØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1617.020	20	13	8	140	110	75,55
1617.025	25	13	8	140	110	78,60
1617.030	30	13	8	140	110	87,00
1617.032	32	13	8	140	110	90,90
1617.035	35	13	8	145	115	90,90
1617.040	40	13	8	145	115	99,00
1617.045	45	13	10	150	120	112,00
1617.050	50	13	10	150	125	119,25
1617.055	55	13	10	150	125	130,60
1617.060	60	13	10	150	125	147,50
1617.065	65	13	10	155	130	168,30
1617.070	70	13	10	155	130	189,65
1617.075	75	13	10	155	130	221,00
1617.080	80	13	10	155	130	245,25
1617.085	85	13	10	155	130	315,35
1617.090	90	16	10	155	130	365,65
1617.095	95	16	10	155	130	496,60
1617.100	100	16	10	155	130	496,60
1617.110	110	16	10	155	130	665,35
1617.120	120	16	10	155	130	931,55

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1617.509	Zapfensenker-Satz mit Tiefenanschlag, 1617: 50, 60, 70 mm, 1619: 14, 18, 22 mm u. MK 2-Fix Adapter	503,80
1617.510	Zapfensenker-Schlangenbohrer-Kombi-Satz, 1617: 40, 50, 60 mm, 1410.3 u. 1619: 12, 14, 18 mm	428,60
1617.511	Zapfensenker-Schlangenbohrer-Kombi-Satz, 1617: 40, 50, 60 mm, 1410.3 u. 1619: 12, 16, 20 mm	435,65

	Kunstbohrer mit Zentrierbohrung für auswechselbare Führungzapfen oder Vorbohrer. 2 Hauptschneiden und 2 Vorschneider für sauberen Schnitt. Jetzt NEU mit Sechskantschaft.		Für Versenkungen mit rechtwinkligem Bohrgrund zur Aufnahme von Schraub/Scheibenverbindungen im Holzbau. Führung des Senkers wird durch Führungzapfen bzw. Vorbohrer erreicht <<Führungzapfen & Vohrbohrer bitte separat bestellen>>
	Legierter Werkzeugstahl		Bohren und Senken in einem Arbeitsgang. Ø 40 - 90 mm für Tiefenanschlag 1619.100 geeignet. Damit lässt sich die Bohrtiefe exakt einstellen
	300 - 1600 min-1. z.B. Ø 60 mm 500 min-1 in Leimbinder. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. In gelber Pappöhre (bis Ø 100 mm). > Ø 100 mm in Karton. EAN

1618

 ○○○○
Premium

Zapfensenker HM-bestückt

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	IØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1618.020	20	13	8	140	110	198,00
1618.025	25	13	8	140	110	214,35
1618.030	30	13	8	140	110	230,50
1618.035	35	13	8	140	110	247,05
1618.040	40	13	8	140	110	295,95
1618.045	45	13	10	140	110	328,55
1618.050	50	13	10	140	110	345,10
1618.055	55	13	10	140	110	361,45
1618.060	60	13	10	140	110	394,10

	HM-bestückter Kunstbohrer mit Zentrierbohrung für auswechselbare Führungzapfen oder Vorbohrer. 2 Hauptschneiden u. 2 Vorschneidern mit CNC-Diamantschliff für Profistandzeit. Schaft zylindrisch		Für Versenkungen mit rechtwinkligem Bohrgrund zur Aufnahme von Schrauben/Scheiben-Verbindungen im Holzbau. Führung des Senkers wird durch Führungzapfen bzw. Vorbohrer erreicht. Bitte separat bestellen
	Hochwertige HM-Bestückung Haupt- und Vorschneiden		Führungzapfen bzw. Vorbohrer bitte separat bestellen. Bohren u. Senken in einem Arbeitsgang. Zwischenabmessungen und Sonderabmessungen auf Anfrage, LZ ca. 4 Wochen
	1500 - 3000 min-1. z.B. Ø 35 mm 2800 min-1 in europ. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. In gelber Papprohre. EAN

1469/...

 ○○○○
Premium

Vorbohrer für Zapfensenker Serie 1617 und 1618

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1469.008	8	8	67	40	31,65
1469.010	10	8	67	40	34,60
1469.012	12	8	67	40	40,30
1471.010	10	10	70	40	31,55
1471.012	12	10	70	43	36,65

	Vorbohrer für Serien 1617/1618. HM-bestückt. Mit Spannfläche zum sicheren Spannen im Senker. Profistandzeit durch hochwertige HM-Bestückung u. CNC-Diamantschliff		Als Zentrierbohrer in Zapfensenker. Bei geringen Werkstoffdicken Bohren u. Senken in einem Arbeitsgang
	Hochwertige HM-Bestückung		Die 60° Dachformspitze sorgt für einen aussrissfreien Bohrungsaustritt
	Siehe Serie 1617/1618		VE = 1. SB in PE Pack. EAN

1619

Classic

Führungszapfen für Zapfensenker Serie 1617 und 1618

FAMAG
...für Besserbohrer®

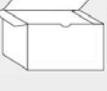


Schaft 8 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1619.008	8	8	75	50	16,30
1619.110	10	8	75	50	16,30
1619.112	12	8	75	50	17,75
1619.113	13	8	75	50	17,90
1619.114	14	8	75	50	17,90
1619.116	16	8	75	50	19,00
1619.118	18	8	75	50	19,90
1619.120	20	8	75	50	20,75
1619.122	22	8	75	50	24,30

Schaft 10 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1619.010	10	10	75	50	16,30
1619.012	12	10	75	50	17,75
1619.013	13	10	75	50	17,90
1619.014	14	10	75	50	17,90
1619.016	16	10	75	50	19,00
1619.018	18	10	75	50	19,90
1619.020	20	10	75	50	20,75
1619.022	22	10	75	50	24,30
1619.026	26	10	75	50	25,45
1619.032	32	10	75	50	27,55

	Abgesetzter Führungszapfen mit Schaft 8 mm bzw. 10 mm x 25 mm		Zum Einsatz in Zapfensenker 1617 oder 1618, durch ein geringes Untermaß ist in vorgebohrten Löchern die Führungseigenschaft der Senk-Werkzeuge gewährleistet
	WS		Durch geringen Untermaßschliff wird ein leichtes Arbeiten ermöglicht. Soll in einem Arbeitsgang gesenkt und gebohrt werden empfehlen wir die Serie 1471/1469
	siehe Bohrererien 1617 und 1618		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1619.100

○○○
Profi

Tiefenanschlag für Zapfensenker

FAMAG
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	AØ [mm]	IØ [mm]	GL [mm]	€
1619.100	95	20	40	111,45

	Tiefenanschlag aus Alu. Für FAMAG-Zapfensenker mit Halm-Ø 20 mm (1617: Ø 40 - 90 mm). Beschichtete Ausführung mit Kugellagerung u. 2 Spannschrauben auf Werkzeugschaft		Als Tiefenanschlag montiert auf Zapfensenker (Serie 1617 u 1618) beim Bohren der Senkung für Unterlegscheiben. Auf Bohrerhalm verschiebbar
	Alu		Geringe Bautiefe (40 mm) ermöglicht tiefes Senkmaß (z.B. bei Ø 85 mm max. 70 mm). Hier bleibt noch Raum für einen Holzapfen zum Verschließen der Senkung
	Siehe Serie 1617/1618		VE = 1. lose EAN

1405.210

○○○○
Premium

Senkvorrichtung

FAMAG
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	Ø [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
D 1405.210	90	320	170	167,50

	Senkvorrichtung mit 2 Führungssäulen, Maschinenaufnahme (Eurohals Ø 43 mm) mit Griff u. Führungsring (Innen-Ø 90 mm)		Als werkzeugunabhängiger Tiefenanschlag, um z.B. Senkungen für Unterlegscheiben zu bohren. Stufenlos einstellbare Senktiefe über Tiefenstellringe auf Führungssäulen
	Machinenaufnahme aus Aluguß		Sehr handlich und präzise einsetzbar. Durch den zweiten Griff der Maschine wird eine gute Führung ermöglicht
	Handbohrmaschine		VE = 1 im Karton. EAN

3582

Classic

Zenterfix Scharnierbohrer selbstzentrierend



Bestell-Nr.	Ø [mm]	S	GL [mm]	NL [mm]	€
3582.020	2,0	E 6,3	84	14	16,50
3582.030	2,75	E 6,3	86	14	16,85
3582.035	3,5	E 6,3	95	15	18,05

	Selbstzentrierender Scharnierbohrer zum Einsatz in Handbohrmaschine. Ausgestattet mit verfederter Führungshülse und Kernbohrer in HSS mit Dachspitze		Die Führungshülse wird in das Schraubenloch eines Scharniers oder Beschlags eingeführt und bei laufender Maschine gebohrt. Die Führungshülse des Scharnierbohrers zentriert sich selbstständig im Schraubenloch des Scharniers oder Beschlages
	Bohrer HSS		Genau zentrisch zu der größeren Scharnierbohrung erzeugen Sie im Handumdrehen das Kernloch um dann mit Hilfe einer Schraube den Beschlag am Bauteil zu befestigen
	500 - 1000 min-1. z.B. Ø 2,0 mm 1000 min-1 in MDF		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

3514/...

Classic

Scharnierlochbohrer



Bormax-Geometrie:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SL [mm]	€
3514.026	26	10x20	60	40	15,90
3514.035	35	10x20	60	40	15,90

WS-Ausführung:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SL [mm]	€
3515.026	26	8x20	60	40	10,45
3515.030	30	8x20	60	40	10,80
3515.035	35	8x20	60	40	10,90

HM-bestückt:

Bestell-Nr.	Beschreibung	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SL [mm]	€
3516.015		15	8x20	60	40	19,85
3516.020		20	8x20	60	40	19,85
3516.025		25	8x20	60	40	19,10
3516.026		26	8x20	60	40	19,10
3516.030		30	8x20	60	40	19,85
3516.035		35	8x20	60	40	19,10
3516.040	Auslaufartikel	40	8x20	60	40	30,90

	Kleine Zentrierspitze, Vorschneider und 2 Hauptschneiden.		Saubere, austrissfreie Scharnierbohrungen. Ausführung WS in unbeschichtete Weichhölzer, Bormax®-Geometrie in furnierte Platten und bedingt KS-beschichtete Spanplatten oder MDF, HM in KS-Beschichtung problemlos
	WS bzw. HM-Bestückung		Alle Ausführungen außer Bormax®-Geometrie nur bedingt freihand geeignet. Bormax® bei beschichteten Platten Maschine ganz langsam laufen lassen, damit die Zähne die Beschichtung aufreißen können und Bohrer nicht thermisch beschädigt wird
	1000 min-1 in Ausführung WS. 2500 min-1 in Ausführung HM. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN



Ausführung rechts, Schaft - Ø 13 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1607.106	6	13x50	120	40	23,30
1607.108	8	13x50	130	40	24,20
1607.110	10	13x50	140	45	26,40
1607.112	12	13x50	150	50	27,40
1607.114	14	13x50	160	55	28,75
1607.116	16	13x50	170	65	31,95

Ausführung rechts, Schaft - Ø 16 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1607.206	6	16x50	120	40	23,30
1607.208	8	16x50	130	40	24,20
1607.210	10	16x50	140	45	26,40
1607.212	12	16x50	150	50	27,40
1607.214	14	16x50	160	55	28,75
1607.216	16	16x50	170	65	31,95

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1607.606	6 - teiliger Satz im Holzkasten Ø 6, 8, 10, 12, 14, 16 mm, Schaft Ø 13 mm	145,65

	2 spiralisierte Hauptschneiden in vollgeschliffener Ausführung. Mit abgesetztem Zylinderschaft Ø 13 bzw. 16 mm		Fräsen von Langlöchern in Weichholz und bedingt europäisches Hartholz auf Langlochbohrmaschine. Höhere Schnittleistung und idealer Spanauswurf durch gewundene Hauptschneidengeometrie
	Legierter Werkzeugstahl		Durch die gewundene Spiralform läuft dieser Bohrer besonders ruhig ohne lästiges Rattern
	2500 - 5000 min-1. z.B. Ø 16 mm 2500 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1601/03


 Classic

Langlochfräsbohrer


FAMAG®
...für Besserbohrer®


Ausführung rechts, Schaft - Ø 13 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1601.105	5	13x50	115	35	19,05
1601.106	6	13x50	120	35	17,50
1601.107	7	13x50	125	35	17,35
1601.108	8	13x50	130	40	17,35
1601.109	9	13x50	135	40	17,35
1601.110	10	13x50	140	45	16,55
1601.111	11	13x50	145	48	16,90
1601.112	12	13x50	150	50	16,15
1601.113	13	13x50	155	53	17,00
1601.114	14	13x50	160	55	17,35
1601.115	15	13x50	165	58	18,55
1601.116	16	13x50	170	60	19,75
1601.118	18	13x50	180	68	23,10
1601.120	20	13x50	185	70	29,30
1601.122	22	13x50	190	75	42,25
1601.124	24	13x50	195	77	47,95

Ausführung links, Schaft - Ø 13 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1601.405	5	13x50	115	35	19,05
1601.406	6	13x50	120	35	17,50
1601.407	7	13x50	125	35	17,35
1601.408	8	13x50	130	40	17,35
1601.409	9	13x50	135	40	17,35
1601.410	10	13x50	140	45	16,55
1601.411	11	13x50	145	48	16,90
1601.412	12	13x50	150	50	16,15
1601.413	13	13x50	155	53	17,00
1601.414	14	13x50	160	55	17,35
1601.415	15	13x50	165	58	18,55
1601.416	16	13x50	170	60	19,75
1601.418	18	13x50	180	68	23,10
1601.420	20	13x50	185	70	29,30
1601.422	22	13x50	190	75	42,25
1601.424	24	13x50	195	77	47,95

Ausführung rechts, Schaft - Ø 16 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1601.205	5	16x50	115	35	19,05
1601.206	6	16x50	120	35	17,50
1601.207	7	16x50	125	35	17,35
1601.208	8	16x50	130	40	17,35
1601.209	9	16x50	135	40	17,35
1601.210	10	16x50	140	45	16,55
1601.211	11	16x50	145	48	16,90
1601.212	12	16x50	150	50	16,15
1601.213	13	16x50	155	53	17,00
1601.214	14	16x50	160	55	17,35
1601.215	15	16x50	165	58	18,55
1601.216	16	16x50	170	60	19,75
1601.218	18	16x50	180	68	23,10
1601.220	20	16x50	185	70	29,30
1601.222	22	16x50	190	75	42,25
1601.224	24	16x50	195	77	47,95

Ausführung links, Schaft - Ø 16 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	SpL [mm]	€
1601.505	5	16x50	112	35	35	19,05
1601.506	6	16x50	120	35	35	17,50
1601.507	7	16x50	125	35	35	17,35
1601.508	8	16x50	130	40	40	17,35
1601.509	9	16x50	135	40	40	17,35
1601.510	10	16x50	140	45	45	16,55
1601.511	11	16x50	145	48	48	16,90
1601.512	12	16x50	150	50	50	16,15
1601.513	13	16x50	155	53	53	17,00
1601.514	14	16x50	160	55	55	17,35
1601.515	15	16x50	165	58	58	18,55
1601.516	16	16x50	170	60	60	19,75
1601.518	18	16x50	180	68	68	23,10
1601.520	20	16x50	185	70	70	29,30
1601.522	22	16x50	190	75	75	42,25
1601.524	24	16x50	195	77	77	47,95

Schlosskastenfräsbohrer rechtschneidend

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1603.216	16	16x50	200	130	65,40

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1601.606	6 - teiliger Satz im Holzkasten. Rechtsschneidend Ø 6, 8, 10, 12, 14, 16 mm, Schaft Ø 13 mm	94,00

	2 gerade Hauptschneiden mit Spanbrechernuten. Mit abgesetztem Zylinderschaft Ø 13 bzw. 16 mm		Fräsen von Langlöchern in Weichholz auf Langlochbohrmaschine. Stechender Einsatz durch spezielle Kopfgeometrie möglich
	Legierter Werkzeugstahl		Für Hartholz nicht zu empfehlen, bedingt geeignet ist die Serie 1607 in gewundener und vollgeschliffener Ausführung
	2200 - 4000 min-1. z.B. Ø 16 mm 2200 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1410

○○○
Profi

Schlangenbohrer „Lewis“

FAMAG
...für Besserbohrer®

Gesamtlänge 235 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1410.205	5	4,5	235	160	11,60
1410.206	6	5,5	235	160	11,60
1410.207	7	6,5	235	160	11,60
1410.208	8	7,8	235	160	11,60
1410.209	9	8	235	160	11,60
1410.210	10	9,8	235	160	11,60
1410.211	11	9,8	235	160	12,10
1410.212	12	11,8	235	160	12,10
1410.213	13	12,8	235	160	13,25
1410.214	14	13	235	160	13,25
1410.215	15	13	235	160	14,10
1410.216	16	13	235	160	14,10
1410.217	17	13	235	160	15,50
1410.218	18	13	235	160	15,50
1410.219	19	13	235	160	17,15
1410.220	20	13	235	160	17,15
1410.222	22	13	235	160	20,45
1410.224	24	13	235	160	22,15
1410.225	25	13	235	160	25,50
1410.226	26	13	235	160	25,50
1410.228	28	13	235	160	28,50
1410.230	30	13	235	160	31,30
1410.232	32	13	235	160	40,45
1410.234	34	13	235	160	58,95
1410.235	35	13	235	160	65,95
1410.236	36	13	235	160	64,50
1410.238	38	13	235	160	78,40
1410.240	40	13	235	160	87,75
1410.245	45	13	235	160	118,15
1410.250	50	13	235	160	155,70

Gesamtlänge 320 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1410.305	5	4,5	320	255	14,95
1410.306	6	5,5	320	255	14,95
1410.307	7	6,5	320	255	14,95
1410.308	8	7,8	320	255	14,95
1410.309	9	8	320	255	14,95
1410.310	10	9,8	320	255	14,95
1410.311	11	9,8	320	255	16,40
1410.312	12	11,8	320	255	16,40
1410.313	13	12,8	320	255	17,65
1410.314	14	13	320	255	17,65
1410.315	15	13	320	255	20,05
1410.316	16	13	320	255	20,05
1410.317	17	13	320	255	21,15
1410.318	18	13	320	255	21,15
1410.319	19	13	320	255	24,60
1410.320	20	13	320	255	24,60
1410.322	22	13	320	255	29,50
1410.324	24	13	320	255	30,30
1410.325	25	13	320	255	34,15
1410.326	26	13	320	255	34,15
1410.328	28	13	320	255	38,00
1410.330	30	13	320	255	40,95
1410.332	32	13	320	255	56,60
1410.334	34	13	300	220	80,25
1410.335	35	13	300	220	89,45
1410.336	36	13	300	220	89,45
1410.338	38	13	300	220	118,15
1410.340	40	13	300	220	134,65
1410.345	45	13	300	220	176,80
1410.350	50	13	300	220	228,25

Gesamtlänge 460 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1410.405	5	4,5	460	380	19,80
1410.406	6	5,5	460	380	19,80
1410.407	7	6,5	460	380	19,80
1410.408	8	7,8	460	380	19,80
1410.409	9	8	460	380	19,80
1410.410	10	9,8	460	380	19,80
1410.411	11	9,8	460	380	20,30
1410.412	12	11,8	460	380	20,30
1410.413	13	12,8	460	380	23,95
1410.414	14	13	460	380	23,95
1410.415	15	13	460	380	26,95
1410.416	16	13	460	380	26,95
1410.417	17	13	460	380	28,65
1410.418	18	13	460	380	28,65
1410.419	19	13	460	380	31,30
1410.420	20	13	460	380	31,30
1410.421	21	13	460	380	39,10
1410.422	22	13	460	380	39,10
1410.423	23	13	460	380	41,70
1410.424	24	13	460	380	42,55
1410.425	25	13	460	380	48,20
1410.426	26	13	460	380	48,20
1410.427	27	13	460	380	53,55
1410.428	28	13	460	380	53,55
1410.430	30	13	460	380	54,80
1410.432	32	13	460	380	71,00
1410.434	34	13	450	380	108,60
1410.435	35	13	450	380	113,25
1410.436	36	13	450	380	111,25
1410.438	38	13	450	380	153,25
1410.440	40	13	450	380	176,80
1410.445	45	13	450	380	232,80
1410.450	50	13	450	380	300,60

Gesamtlänge 650 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1410.608	8	7,8	650	535	27,05
1410.609	9	8	650	535	27,05
1410.610	10	9,8	650	535	27,05
1410.611	11	9,8	650	535	27,90
1410.612	12	11,8	650	535	27,90
1410.613	13	12,8	650	535	33,85
1410.614	14	13	650	535	33,85
1410.615	15	13	650	535	37,95
1410.616	16	13	650	535	37,95
1410.617	17	13	650	535	40,55
1410.618	18	13	650	535	40,55
1410.619	19	13	650	535	46,25
1410.620	20	13	650	535	46,25
1410.621	21	13	650	535	54,60
1410.622	22	13	650	535	54,60
1410.624	24	13	650	535	57,90
1410.625	25	13	650	535	65,20
1410.626	26	13	650	535	65,20
1410.628	28	13	650	535	72,45
1410.630	30	13	650	535	80,30
1410.632	32	13	650	535	99,40
1410.634	34	13	650	535	139,60
1410.635	35	13	650	535	146,55
1410.636	36	13	650	535	144,00
1410.638	38	13	650	535	197,70
1410.640	40	13	650	535	228,25
1410.645	45	13	650	535	300,60
1410.650	50	13	650	535	387,20

Gesamtlänge 1080 mm, Spirallänge 1010 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1410.014	14	13	1080	1010	109,50
1410.016	16	13	1080	1010	119,90
1410.018	18	13	1080	1010	131,90
1410.020	20	13	1080	1010	140,25
1410.022	22	13	1080	1010	158,50
1410.024	24	13	1080	1010	173,60
1410.026	26	13	1080	1010	191,85
1410.028	28	13	1080	1010	205,90
1410.030	30	13	1080	1010	232,00
1410.032	32	13	1080	1010	248,15

Gesamtlänge 1000 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1410.112	12	12	1000	380	84,20
1410.114	14	13	1000	380	84,20
1410.116	16	13	1000	380	87,00

Gesamtlänge 1000 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1410.118	18	13	1000	380	88,50
1410.120	20	13	1000	380	91,15
1410.122	22	13	1000	380	97,20
1410.124	24	13	1000	380	100,30
1410.125	25	13	1000	380	109,55
1410.126	26	13	1000	380	109,40
1410.128	28	13	1000	380	115,75
1410.130	30	13	1000	380	115,75
1410.132	32	13	1000	380	129,65
1410.134	34	13	1000	535	154,25
1410.135	35	13	1000	535	161,25
1410.136	36	13	1000	535	161,25
1410.138	38	13	1000	535	220,75
1410.140	40	13	1000	535	255,75
1410.145	45	13	1000	535	336,40
1410.150	50	13	1000	535	437,85

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1410.200	8-teilig im Holzkasten. GL 235 mm, NL 160 mm. Ø 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 mm	96,10
1410.201	6-teilig im Holzkasten. GL 235 mm, NL 160 mm. Ø 10, 12, 14, 16, 18, 20 mm	75,25
1410.300	6-teilig im Holzkasten. GL 320 mm, NL 255 mm. Ø 10, 12, 14, 16, 18, 20 mm	103,25
1410.400	6-teilig im Holzkasten. GL 460 mm, NL 400 mm. Ø 10, 12, 14, 16, 18, 20 mm	135,75
1410.600	6-teilig im Holzkasten. GL 650 mm, NL 535 mm. Ø 10, 12, 14, 16, 18, 20 mm	192,35
1410.303	8-teilig im Holzkasten. GL 320 mm, NL 255 mm. Ø 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24 mm	156,70
1410.403	8-teilig im Holzkasten. GL 460 mm, NL 400 mm. Ø 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24 mm	209,25

	Gefräste Ausführung Form "Lewis" mit runder Spiralnut, Gewindespitze, Hauptschneide u. Vorschneider in Spitzenqualität. Ausführung mit abgesetztem Kopf und Sechskantschaft (ab Ø 8 mm)		Für Tieflochbohrungen in Weich- u. europäischem Hartholz in Handbohrmaschine u. Abbundanlage. < Ø 24 mm auch in kräftigem Akkuschauber einsetzbar
	Legierter Werkzeugstahl		Durch präzise Produktion auch für genaue Stabdübelbohrungen geeignet. Für Hartholz empfehlen wir die Serie 1493 mit Untermesser
	500 - 2800 min-1. z.B. Ø 12 mm 2000 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre bis Ø 36 mm u. GL 650 mm. Größere Ø und Längen in Karton. EAN

1410.4

○○○
Profi

Schlangenbohrer „Lewis“ Stabdübelbohrer

FAMAG®
...für Besserbohrer®

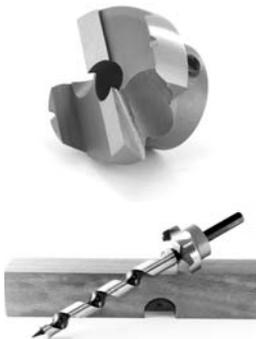
Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1410.461	11,5	11,5	460	400	25,55
1410.463	13,5	12	460	400	32,75
1410.465	15,5	12	460	400	35,35
1410.467	17,5	12	460	400	40,75
1410.469	19,5	12	460	400	45,55
1410.471	21,5	12	460	400	53,95
1410.473	23,5	12	460	400	62,30

	Form „Lewis“, gefräste Ausführung mit Roboterschiff (mit Hinterschliff), Gewindespitze, Hauptschneide u. Vorschneider in Spitzenqualität. Zylinderschaft mit 3 Spannflächen		Zum Anfertigen von passgenauen Bohrungen, die gering unter dem Nenndurchmesser der Stabdübel liegen. So wird ein strammer Sitz des Dübels im Holz gewährleistet
	Legierter Werkzeugstahl		Wenn ein besonders strammer Sitz gewünscht wird
	1500 - 2500 min-1. z.B. Ø 13,5 mm 2000 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1411

○○○
Profi

Aufsteckversenker 180° für Schlangenbohrer

FAMAG®
...für Besserbohrer®

Standard					
Bestell-Nr.	AØ [mm]	IØ [Inch]	GL [mm]	NL	€
1411.040	40	13	30	30	90,85
1411.050	50	13	30	30	102,75
1411.060	60	13	30	30	131,75
1411.070	70	13	30	30	168,30
Sätze					
Bestell-Nr.	Beschreibung				€
1411.200	Kombi-Satz Schlangenbohrer/Aufsteckversenker, GL 235 mm, Bohrer Ø 14-16-18 mm und Versenker Ø 40-50-60 mm				411,30
1411.300	Kombi-Satz Schlangenbohrer/Aufsteckversenker, GL 320 mm, Bohrer Ø 14-16-18 mm und Versenker Ø 40-50-60 mm				422,10
1411.400	Kombi-Satz Schlangenbohrer/Aufsteckversenker, GL 460 mm, Bohrer Ø 14-16-18 mm und Versenker Ø 40-50-60 mm				427,75

	Ausführungen mit 2 Vorschneidern, 2 Hauptschneiden u. Bohrungs-Ø 13 mm. Mit seitlicher Klemmschraube zum fixieren auf FAMAG Schlangenbohrer-Schäften		Zum Aufstecken auf FAMAG Schlangenbohrer mit Schaft-Ø 13 mm. Bohren u. Senken in einem Arbeitsgang. Empfohlen für Weichholz
	Legierter Werkzeugstahl		Universell auf allen FAMAG Schlangenbohrern mit Schaft-Ø 13 mm zu verwenden
	500 - 800 min-1. z.B. Ø 40 mm 800 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Box. EAN

1420

○○○
Profi

Abbundbohrer

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1420.412	12	12	460	400	29,55
1420.413	13	13	460	400	35,05
1420.414	14	13	460	400	35,05
1420.415	15	13	460	400	38,80
1420.416	16	13	460	400	38,80
1420.417	17	13	460	400	40,60
1420.418	18	13	460	400	40,60
1420.419	19	13	460	400	44,35
1420.420	20	13	460	400	44,35
1420.421	21	13	460	400	56,25
1420.422	22	13	460	400	56,25
1420.424	24	13	460	400	59,90
1420.425	25	13	460	400	68,15
1420.426	26	13	460	400	68,15
1420.428	28	13	460	400	73,75
1420.430	30	13	460	400	75,60
1420.432	32	13	460	400	95,90

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1420.400	6-teiliger Satz im Holzkasten, Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 mm	220,00

	Hochwertiger einschneidiger Schlangenbohrer mit speziell angeschliffener Dachspitze und sehr formstabiler Spiralgestaltung. Hochwertige Beschichtung für minimale Reibung		Zum ausrissarmen Bohren aller Weichhölzer auf Abbundanlagen. Durch besonders stabile Spiralgeometrie verlaufarmes Bohren auch in dicken Balkenstärken. Sehr guter Sitz von Stabdübeln durch Minustoleranz des Bohrdurchmessers
	Legierter Werkzeugstahl mit Beschichtung		Durch die spezielle Kopfgeometrie besonders geeignet zum Bohren von gehobelten oder endbearbeiteten Leimbindern. Bohrungseintritt und auch Bohrungsausritt deutlich ausrissärmer als bei herkömmlichen Schlangenbohrern
	2800 - 3600 min-1. z.B. Ø 18 mm 2800 min-1 in Leimbinder auf Abbundanlage		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

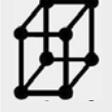


Gesamtlänge 480 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1492.410	10	MK 2	480	380	58,65
1492.412	12	MK 2	480	380	58,65
1492.414	14	MK 2	480	380	65,45
1492.416	16	MK 2	480	380	67,15
1492.418	18	MK 2	480	380	67,15
1492.420	20	MK 2	480	380	67,15
1492.422	22	MK 2	480	380	76,30
1492.424	24	MK 2	480	380	84,70

Gesamtlänge 680 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1492.610	10	MK 2	680	550	85,60
1492.612	12	MK 2	680	550	85,60
1492.614	14	MK 2	680	550	89,40
1492.616	16	MK 2	680	550	98,70
1492.618	18	MK 2	680	550	98,70
1492.620	20	MK 2	680	550	105,20
1492.622	22	MK 2	680	550	110,35
1492.624	24	MK 2	680	550	118,40
1492.626	26	MK 2	680	550	131,15

	Form „Lewis“, mit Gewindespitze, Hauptschneide und Vorschneider. Maschinenaufnahme MK 2		Zum Fertigen von passgenauen Bohrungen in allen euro. Vollhölzern. Zum Einsatz in Zimmereimaschinen mit MK 2-Aufnahme
	Legierter Werkzeugstahl		Für Harthölzer und auch exotische Harthölzer wie Bongossi empfehlen wir Schlangenbohrer mit Untermesser der Serie 1493. Größere Durchmesser können mit Serie 1410 und MK 2-Fix Adapter 1488 kombiniert werden
	1250 - 2500 min-1. z.B. Ø 22 mm 1500 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1494

○○○○
Premium

Schlangenbohrer HM-bestückt

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1494.412	12	12	460	400	49,25
1494.414	14	12	460	400	57,10
1494.416	16	12	460	400	64,60
1494.418	18	12	460	400	68,35
1494.419	19	12	460	400	74,50
1494.420	20	12	460	400	74,50
1494.424	24	12	460	400	101,45
1494.425	25	12	460	400	101,45

Ersatzspitzen

Bestell-Nr.	Beschreibung	AØ [mm]	€
1494.903	Gewindespitze passend für Ø 7 - 14 mm	3	6,40
1494.901	Gewindespitze passend für Ø 16 - 19 mm	4	6,40
1494.902	Gewindespitze passend für Ø 20 - 25 mm	5	6,40
1494.906	Dreikantspitze passend für Ø 7 - 14 mm	3	6,40
1494.905	Dreikantspitze passend für Ø 16 - 19 mm	4	6,40
1494.904	Dreikantspitze passend für Ø 20 - 25 mm	5	6,40

	Speziell geformter Spankanal mit Teflonbeschichtung, austauschbarer Gewindespitze in HSS, 2 Hauptschneiden HM-bestückt mit vorstehenden Schneidkanten u. Zylinderschaft mit 3 Spannflächen. CNC-Diamantschliff		Zum Fertigen von passgenauen Bohrungen in den meisten Harthölzern. Für exotische Harthölzer wie Bongossi empfehlen wir Schlangenbohrer mit Untermesser der Serie 1493. Auch für Hirnholzbohrungen in Hartholz mit starker Zimmereimaschine geeignet
	Hochwertige HM-Bestückung. Spitze HSS, austauschbar		Unglaublich hohe Standzeit in Hartholz. Für Kopfholzbohrungen (Ø 20 mm) in Hartholz sollte die Maschine min. 50 NM Drehmoment besitzen
	1750 - 3000 min-1. z.B. Ø 18 mm 2250 min-1 in europ. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
1493.408	8	8	460	380	31,60
1493.410	10	10	460	380	31,60
1493.412	12	12	460	380	32,50
1493.414	14	13	460	380	38,30
1493.416	16	13	460	380	43,25
1493.418	18	13	460	380	45,85
1493.420	20	13	460	380	50,10
1493.422	22	13	460	380	62,40
1493.424	24	13	460	380	68,10
1493.426	26	13	460	380	77,15
1493.428	28	13	460	380	85,60
1493.430	30	13	460	380	87,60

Sätze		€
Bestell-Nr.	Beschreibung	
1493.400	6-teilig im Holzkasten Ø 10, 12, 14, 16, 18, 20 mm	217,30



	Form „Lewis“ mit grober Gewindespitze, Hauptschneide und Untermesser		Für Tieflochbohrungen in alle Harthölzer und auch in Bongossi!
	Legierter Werkzeugstahl		Durch das spezielle Untermesser entsteht eine geringe Wärmeentwicklung bei hoher Standzeit. In Weichholz verwenden Sie besser die Ausführung 1410 mit Vorschneider
	700 - 2250 min-1. z.B. Ø 12 mm 1500 min-1 in europ. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1488/89

○○○
Profi

Adapter

FAMAG
... für Besserbohrer®



Ausführung Kombifix

Bestell-Nr.	∅ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1489.001	MK 1	10	110	90	54,05
1489.002	MK 2	13	130	100	57,10

Ausführung ZB-Fix

Bestell-Nr.	∅ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1489.613	13	ZB	120	60	58,85

Ausführung MK 2-Fix

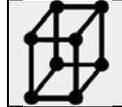
Bestell-Nr.	∅ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1488.210	10	MK 2	120	40	41,45
1488.212	12	MK 2	120	40	41,45
1488.213	13	MK 2	120	40	41,45



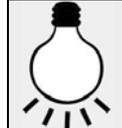
Adapter, außen MK 2 bzw. mafell-ZB (innen zylindrisch) mit je 2 Klemmschrauben. Bohrungstiefe 60 mm. Bei Kombi-Fix innen MK, außen zylindrisch mit Sechskant - Schaft



Zum Einsatz in Zimmereimaschinen mit MK 2/ZB Schaft um zylindrische Bohrer aufnehmen zu können. Für alle FAMAG Zylinderkopfböhrer, Schlangenbohrer etc.



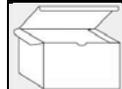
Legierter Werkzeugstahl



Sie können mit diesem Adapter kostengünstige Bohrer mit zylindrischen Schaft in MK 2/mafell-ZB Maschinen verwenden



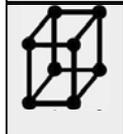
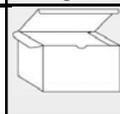
siehe Schlangen- oder Zylinderkopfböhrer



VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1014.608	8	600	550	20,80
1014.610	10	600	550	20,80
1014.612	12	600	550	22,40
1014.614	14	600	550	23,55
1014.616	16	600	550	25,55
1014.618	18	600	550	28,35
1014.620	20	600	550	31,20
1014.622	22	600	550	34,25
1014.624	24	600	550	37,70
1014.626	26	600	550	41,40
1014.628	28	600	550	45,20
1014.630	30	600	550	49,85
1014.632	32	600	550	54,55
1014.634	34	600	550	69,00
1014.636	36	600	550	77,90
1014.638	38	600	550	89,10

	Form „Lewis“, mit Gewindespitze, 1 Hauptschneide u. 1 Vorschneider. Mit fest angebrachtem Ohr für Holzgriff		Für Tieflochbohrungen in Weichholz und bedingt auch in europäisches Hartholz
	Legierter Werkzeugstahl		Benutzen Sie Buchenholzgriffe (nicht im Lieferumfang enthalten)
	Je nach Geschick und Kraft		VE = 1. SB in Pappröhre. EAN

1403/...

○○○○
Premium

Bohrständer

FAMAG
...für Besserbohrer®



Ausführung starr:

Bestell-Nr.	Spannvorrichtung	Bohrbu. Teller	f. Bohrerlängen [mm]	Bohrtiefe [mm]	max. Spannweite [mm]	Fußmaß außen [mm]	Fußmaß innen [mm]	GL [mm]	€
D 1403.320	-	inkl.	320	190	-	200 x 150	155 x 100	~490	278,90
D 1403.322	inkl.	inkl.	320	190	0 - 90	200 x 150	155 x 100	~490	349,65
D 1403.460	-	inkl.	460	310	-	200 x 150	155 x 100	~630	278,90
D 1403.462	inkl.	inkl.	460	310	0 - 90	200 x 150	155 x 100	~630	349,65
D 1403.650	-	inkl.	650	460	-	200 x 150	155 x 100	~810	278,90
D 1403.652	inkl.	inkl.	650	460	0 - 90	200 x 150	155 x 100	~810	349,65

Ausführung schwenkbar:

Bestell-Nr.	Spannvor.	Bohrbu. Teller	f. Bohrerlängen [mm]	Bohrtiefe [mm]	max. Spannweite [mm]	Fußmaß außen [mm]	Fußmaß innen [mm]	GL [mm]	€
D 1404.320	-	inkl.	320	160	-	200 x 150	155 x 100	~490	437,85
D 1404.322	inkl.	inkl.	320	160	0 - 90	200 x 150	155 x 100	~490	507,90
D 1404.460	-	inkl.	460	250	-	200 x 150	155 x 100	~630	437,85
D 1404.462	inkl.	inkl.	460	250	0 - 90	200 x 150	155 x 100	~630	507,90
D 1404.650	-	inkl.	650	430	-	200 x 150	155 x 100	~810	437,85
D 1404.652	inkl.	inkl.	650	430	0 - 90	200 x 150	155 x 100	~810	507,90

Ausführung starr klein:

Bestell-Nr.	Spannvor.	Bohrbu. Teller	f. Bohrerlängen [mm]	Bohrtiefe [mm]	max. Spannweite [mm]	Fußmaß außen [mm]	Fußmaß innen [mm]	GL [mm]	€
D 1405.210	-	-	max. 240	210	-	Ø 150	Ø 90	~330	167,50
D 1405.320	-	-	max. 350	320	-	200 x 150	155 x 100	~490	217,25



Mit zusätzlichem Handgriff, 2 stufenlos einstellbaren Tiefenanschlägen, 2 Spiralfedern zum Rückhub der Maschine und mit verstellbarem Bohrbuchsenteller zur exakten Bohrerführung



Positionsgenaueres Bohren in exakt 90° Anstellwinkel (starre Ausführung). Schwenkbare Ausführung stufenlos schwenkbar bis 45°. Mit zusätzlicher Führung der Bohrer durch drehbaren Bohrbuchsenteller. Einfacher Rückhub der Maschine durch Spiralfedern. Die Serie 1405 wird ohne Federn und Bohrbuchsenteller geliefert



Maschinenaufnahme aus Aluguß



Für Bohrmaschinen mit 43 mm Eurohals. Für Bohrer-Ø 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26 mm. Ausführung mit zwei stabilen Führungssäulen

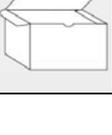


VE = 1. In Karton. EAN



Zubehör

Bestell-Nr.	Beschreibung	max. Spann- breite [mm]	€
D 1402.000	Spannvorrichtung	0 - 90	73,75
D 1402.901	Verbreiterungsschienen für Spannvorrichtung	200	38,70
Bohrbuchsenteller			
Bestell-Nr.	Beschreibung		€
D 1400.903	Standard: Mit 10 Bohrungen: Ø 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24 u. 26 mm		41,10
D 1400.904	Sonder: Mit 10 Bohrungen: Ø 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 15, 17 u. 19 mm		41,10

	Spannvorrichtung (1402.000): Bestehend aus 4 - Spannelementen, brüniert in stabiler Ausführung. Verbreiterungsschienen (1402.901) aus Aluminium. Bohrbuchsen-Teller (1400.904) mit 10 Bohrungen für Schlangenbohrer in Zwischenabmessungen: 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 15, 17, 19 mm		1402.000: Montierbar auf allen FAMAG Bohrständen mit eckigem Ständerfuß. 1402.901: Montierbar auf allen FAMAG Bohrständen mit eckigem Ständerfuß, mit und ohne Spannvorrichtung. 1400.904: Speziell zum Bohren der Sparrennägel und Zwischenabmessungen
	1402.000: Stahl. 1402.901: Alu. 1400.904: Stahl		1402.901: So können auch besonders breite Werkstücke gespannt werden. 1400.904: Einfache Montage erleichtert das Tauschen der Bohrbuchsenteller
			Alle: VE = 1. In Karton. EAN

1406

○○○○
Premium

Treppenbaubohrständer schwenkbar

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	Spannvor.	f. Bohrerlängen [mm]	Bohrtiefe [mm]	max. Spannweite [mm]	Fußmaß außen [mm]	Fußmaß innen [mm]	GL [mm]	€
D 1406.320		max. 350	320		200 x 150	155 x 100	~490	278,90
D 1406.322	inkl.	max. 350	320	0 - 90	200 x 150	155 x 100	~490	349,65

	Mit zusätzlichem Handgriff, stufenlos einstellbarem Tiefenanschlag und Schwenkbereich bis 45°. Leichte Arretierung mittels Spannhebel		Positionsgenaues Bohren in Anstellwinkel 90 - 45° speziell für den Treppenbau. Saubere Bohrungen durch stabile Führung der Bohrer
	Maschinenführung und Fuss aus Aluguss		Durch drehbare Spannvorrichtung auch für gebogene Wangen einsetzbar. Für Stiegen > 45° Beilage unterlegen
			VE = 1. In Karton. EAN

1575

○○○
Profi

Treppenbaubohrer

FAMAG
...für Besserbohrer®



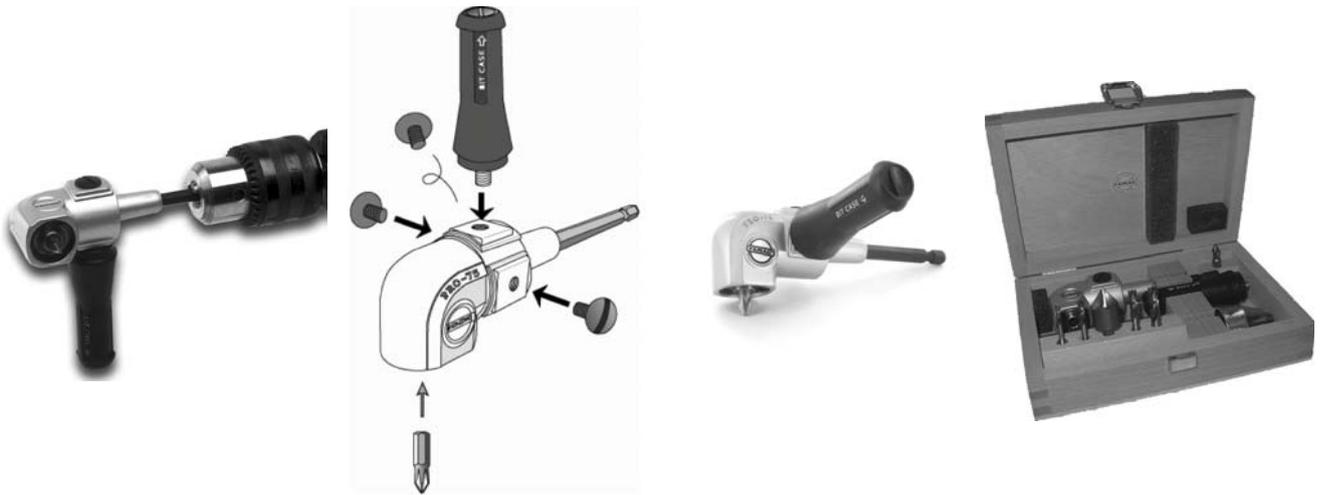
Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	SL [mm]	€
1575.010	10	13x50	160	85	11	56,65
1575.012	12	13x50	170	100	12	56,65
1575.013	13	13x50	180	110	13	59,40
1575.014	14	13x50	180	105	13	59,40
1575.015	15	13x50	190	120	14	65,60
1575.016	16	13x50	190	120	14	65,60
1575.018	18	13x50	200	130	15	71,70
1575.020	20	13x50	210	135	16	81,30
1575.022	22	13x50	220	140	18	111,50
1575.024	24	13x50	240	160	19	138,90
1575.025	25	13x50	240	170	19	156,10
1575.026	26	13x50	240	160	20	172,50
1575.028	28	13x50	250	180	21	184,80
1575.030	30	13x50	250	180	23	202,75

	Holzspiralbohrer mit extra langer Zentrierspitze (geschliffene Dreikantform), 2 Hauptschneiden, 2 Vorschneidern und doppelter Rückenführung		Zum Bohren der Staketen in Treppenwangen oder Handläufen im Treppenbau. Nur bedingt für Hartholz zu empfehlen
	WS		Durch Dreikantspitze bessere Ergebnisse als mit Vierkantspitze. Als Alternative bieten wir den Staketen - Bormax aus der Serie 1624 an. Für Hartholz empfehlen wir die HM-Bormax® Serie 1663 in Verbindung mit Bohrständer
	800 - 2500 min-1. z.B. Ø 16 mm 2000 min-1 in Weichholz. Wegen Dreikantspitze lieber etwas langsamer drehen lassen		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1597.750

○○○
Profi

Winkelschraubvorrichtung PRO 75

FAMAG
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	Bit [mm]	Winkel [Grad]	Höhe [mm]	€
1597.750	6,3	90°	40	89,10
Sätze				
Bestell-Nr.	Beschreibung			€
1597.757	Pro75K Set im Holzkasten, Ausführung Holz, mit 1596: 3, 4, 5, 6 mm, Senker, Maschinenfutter und Bits			113,70
1597.758	Pro75K Set im Holzkasten, Ausführung Metall, mit 2596: 3, 4, 5, 6 mm, Senker, Maschinenfutter und Bits			113,70
1597.612	13-teilig in Tasche, mit Pro75, 1596: 3, 4, 5, 6, 8, 10 mm, 3532.016 und Maschinenfutter			137,40
1597.613	13-teilig in Tasche, mit Pro75, 1597: 3, 4, 5, 6, 8, 10 mm, 3532.016 und Maschinenfutter			140,40

	Stabile Winkelschraubvorrichtung mit Alugehäuse und schrägverzahnten Metallzahnradern (ideale Kraftübertragung). Aufnahme für alle 1/4" Bits und Bohrwerkzeuge (wie z.B. 1596) mit Bitfuß. Schraubwinkel 90°, mit Wechselgriff aus Kunststoff		Professionelles Schrauben und Bohren „bis in den letzten Winkel“ mittels Akku-Schrauber. Maximal übertragbares Drehmoment 60 Nm
	Alugehäuse		Ideal um unter geringem Platzbedarf Schraubverbindungen mit dem Akku-Schrauber anzubringen. Prima in Kombination mit Serie 1596/2596
	Beim Bohren mit Bohrer-Bits maximal 2000 min-1		VE = 1. SB im Blister. EAN

1596

○○○
Profi

Holzspiralbohrer-Bits kurz HSS-G

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1596.030	3	C 6,3	38	16	6,60
1596.035	3,5	C 6,3	40	18	6,60
1596.040	4	C 6,3	44	20	6,60
1596.045	4,5	C 6,3	46	24	6,80
1596.050	5	C 6,3	50	26	6,80
1596.055	5,5	C 6,3	50	26	7,30
1596.060	6	C 6,3	50	26	7,30
1596.065	6,5	C 6,3	50	30	7,30
1596.070	7	C 6,3	50	30	7,30
1596.075	7,5	C 6,3	51	32	9,15
1596.080	8	C 6,3	51	32	9,15
1596.085	8,5	C 6,3	53	33	9,90
1596.090	9	C 6,3	53	33	11,20
1596.095	9,5	C 6,3	54	38	11,20
1596.100	10	C 6,3	54	38	11,20

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1596.508	9-teilig im Holzkasten. Ø 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 mm u. Bithalter	62,65
1596.805	5-teilig im Blister Ø 3, 4, 5, 6, 8	32,70

	Bit (C 6,3) mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden, 2 Vorschneidern u. Sechskantschaft für Bit-Halter (1/4"; C6,3)		Zum Vorbohren u. blitzschnellen Werkzeugwechsel zum Schraubbit. Bohren in alle Holzwerkstoffe u. viele Kunststoffe
	HSS-G		Ideales Handling im Akkuschauber. Durch besonders glatte Spannuten wird ein guter Spantransport erzielt. Auch als Metallspiralbohrer der Serie 2596 lieferbar. Siehe Metallbohrer und Senker
	Maximale Drehzahl des Akkuschaubers. In Bohrmaschine empfohlen 3000 min ⁻¹		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1597.030	3	C 6,3	70	45	7,80
1597.035	3,5	C 6,3	70	45	7,80
1597.040	4	C 6,3	75	50	7,65
1597.045	4,5	C 6,3	80	55	7,65
1597.050	5	C 6,3	86	61	7,55
1597.055	5,5	C 6,3	93	68	7,35
1597.060	6	C 6,3	93	68	7,35
1597.065	6,5	C 6,3	101	76	7,30
1597.070	7	C 6,3	109	84	7,85
1597.075	7,5	C 6,3	109	84	9,15
1597.080	8	C 6,3	117	92	9,15
1597.085	8,5	C 6,3	117	92	9,90
1597.090	9	C 6,3	125	100	11,20
1597.100	10	C 6,3	133	108	11,20
1597.110	11	C 6,3	142	117	14,15
1597.120	12	C 6,3	151	126	15,50
1597.130	13	C 6,3	151	126	16,65

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1597.805	5-teilig im Blister Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm	35,45
1597.507	7-teilig im Holzkasten Ø 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 mm	54,95
1597.511	11-teilig im Holzkasten Ø 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 mm	104,15

	Bit (C 6,3) mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden, 2 Vorschneidern u. Sechskantschaft für Bit-Halter (1/4"; C 6,3)		Zum Vorbohren u. blitzschnellen Werkzeugwechsel zum Bit. Bohren in alle Holzwerkstoffe u. viele Kunststoffe
	HSS-G		Ideales Handling im Akkuschauber. Durch besonders glatte Spannuten wird ein guter Spantransport erzielt. Auch als Metallspiralbohrer der Serie 2597 lieferbar. Siehe Metallbohrer und Senker
	Maximale Drehzahl des Akkuschaubers. In Bohrmaschine empfohlen 3000 min-1		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

1594

○○○○
Premium

Holzspiralbohrer HSS-G

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	Beschreibung	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1594.020		2,0	2,0	49	22	6,70
1594.025		2,5	2,5	57	25	6,70
1594.030		3,0	3,0	60	33	5,35
1594.035		3,5	3,5	70	39	5,80
1594.040		4,0	4,0	75	43	5,80
1594.045		4,5	4,5	80	47	6,10
1594.050		5,0	5,0	85	52	6,10
1594.055		5,5	5,5	92	57	6,40
1594.060		6,0	6,0	92	57	6,55
1594.065		6,5	6,5	100	63	7,50
1594.070		7,0	7,0	108	69	7,80
1594.075		7,5	7,5	108	69	8,95
1594.080		8,0	8,0	115	75	8,65
1594.085		8,5	8,5	115	75	9,60
1594.090		9,0	9,0	125	81	10,50
1594.095		9,5	9,5	125	81	11,75
1594.100		10,0	10,0	130	87	11,95
1594.105		10,5	10,5	130	87	16,95
1594.110		11,0	11,0	140	94	15,50
1594.115		11,5	11,5	140	94	19,95
1594.120		12,0	12,0	150	101	18,50
1594.125		12,5	12,5	150	101	22,50
1594.130		13,0	13,0	150	101	19,95
1594.140		14,0	13,0	160	108	27,45
1594.150		15,0	13,0	168	114	31,15
1594.160		16,0	13,0	176	120	34,30
1594.165		16,5	13,0	180	120	44,95
1594.180		18,0	13,0	190	130	42,20
1594.200	jetzt auch in "rasant"	20,0	13,0	200	140	49,20

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1594.805	5-teilig im Blister. Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm	32,35
3575.504	6-teiliger Satz im Holzkasten. Holzspiralbohrer 1594 Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm und VARIO Aufsteckversenker 2204 (180°)	59,15
1594.507	7-teilig im Holzkasten Ø 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 mm	65,50
1594.510	10-teilig im Holzkasten Ø 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 13, 14, 16 mm	139,95
1594.819	19-teilig in Rose-Box Ø 1 - 10 mm, 0,5 mm steigend	123,65

	Hochwertige Ausführung in vollgeschliffener Qualität mit 2 Hauptschneiden u. 2 Vorschneidern. Spezialspirale für sehr guten Spanabtransport innen geschliffen, CNC-Roboterschliff		Für maßhaltige Bohrungen in alle Holzwerkstoffe, Hartholz u. beschichtete Platten. Durch besonders gestaltete Spannuten wird eine sehr gute Spanentleerung erzielt
	HSS-G		Premiumqualität zum fairen Preis. Besonders für stationären Einsatz geeignet, in Weichholz nur bedingt im Akkuschrauber wegen zu geringer Drehzahl. Hier empfehlen wir die Serie 1596 oder 1597
	2400 - 8000 min-1. z.B. Ø 4 mm 5000 min-1 in europ. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1595

 ○○○○
 Premium

Holzspiralbohrer HSS-G links

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1595.020	2,0	2,0	49	22	12,05
1595.025	2,5	2,5	57	25	12,05
1595.030	3,0	3,0	60	33	10,15
1595.035	3,5	3,5	70	39	10,80
1595.040	4,0	4,0	75	43	10,80
1595.045	4,5	4,5	80	47	11,55
1595.050	5,0	5,0	85	52	11,55
1595.060	6,0	6,0	92	57	12,25
1595.070	7,0	7,0	108	69	14,00
1595.080	8,0	8,0	115	75	15,10
1595.090	9,0	9,0	125	81	18,85
1595.100	10,0	10,0	130	87	20,30

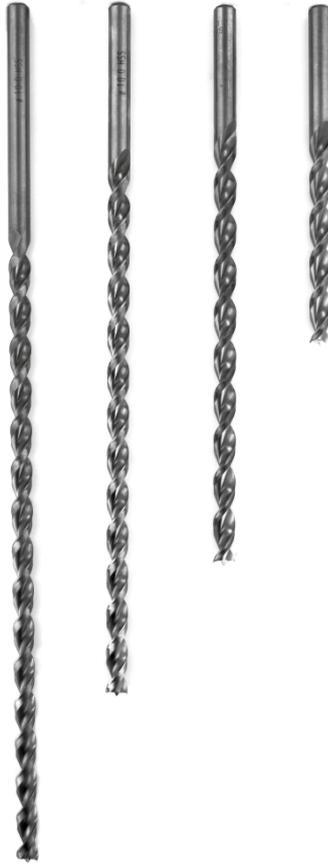
	<p>Hochwertige Ausführung linksschneidend in vollgeschliffener Qualität mit 2 Hauptschneiden u. 2 Vorschneidern. Spezialspirale für sehr guten Spanabtransport innen geschliffen, CNC-Roboterschliff</p>		<p>Für maßhaltige Bohrungen in alle Holzwerkstoffe, Hartholz u. beschichtete Platten. Schaft für Normfutter Ø 13 mm ausgelegt. Linksschneidend</p>
	<p>HSS-G</p>		<p>Premiumqualität zum fairen Preis. Durch besonders gestaltete Spannuten wird eine sehr gute Spanentleerung erzielt</p>
	<p>3000 - 8000 min-1. z.B. Ø 5 mm 4500 min-1 in europ. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"</p>		<p>VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN</p>

1599

○○○○
Premium

Holzspiralbohrer HSS-G lang

FAMAG
...für Besserbohrer®



Gesamtlänge 150 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1599.103	3	3	150	100	10,50
1599.104	4	4	150	100	11,60
1599.105	5	5	150	100	12,25
1599.106	6	6	150	100	13,00
1599.107	7	7	150	100	16,90
1599.108	8	8	150	100	16,90
1599.109	9	9	150	100	17,90
1599.110	10	10	150	100	19,60
1599.111	11	11	150	100	22,20

Gesamtlänge 250 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1599.203	3	3	250	200	14,15
1599.204	4	4	250	200	16,70
1599.205	5	5	250	200	19,05
1599.206	6	6	250	200	21,35
1599.207	7	7	250	200	27,55
1599.208	8	8	250	200	27,55
1599.209	9	9	250	200	30,75
1599.210	10	10	250	200	33,45
1599.211	11	11	250	200	38,55
1599.212	12	12	250	200	42,45
1599.213	13	13	250	200	45,05
1599.214	14	13	250	200	48,80
1599.215	15	13	250	200	56,00
1599.216	16	13	250	200	61,70

Gesamtlänge 315 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1599.303	3	3	315	250	18,45
1599.304	4	4	315	250	21,75
1599.305	5	5	315	250	24,80
1599.306	6	6	315	250	27,75
1599.307	7	7	315	250	35,80
1599.308	8	8	315	250	35,80
1599.309	9	9	315	250	39,95
1599.310	10	10	315	250	43,50
1599.311	11	11	315	250	50,05
1599.312	12	12	315	250	55,25
1599.313	13	13	315	250	58,55
1599.314	14	13	315	250	64,50
1599.315	15	13	315	250	75,05
1599.316	16	13	315	250	87,45

Gesamtlänge 400 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1599.403	3	3	400	300	23,95
1599.404	4	4	400	300	28,30
1599.405	5	5	400	300	32,25
1599.406	6	6	400	300	36,10
1599.407	7	7	400	300	46,50
1599.408	8	8	400	300	46,50
1599.409	9	9	400	300	51,95
1599.410	10	10	400	300	56,55
1599.411	11	11	400	300	65,00
1599.412	12	12	400	300	71,80
1599.413	13	13	400	300	76,15
1599.414	14	13	400	300	83,80
1599.415	15	13	400	300	97,55
1599.416	16	13	400	300	113,60

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1599.507	7-teilig im Holzkasten, GL 250 mm, NL 200 mm, Ø 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 mm	157,10
1599.510	10-teilig im Holzkasten, GL 150 mm, NL 100 mm, Ø 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 mm	140,55

	Hochwertige, lange Ausführung in vollgeschliffener Qualität mit 2 Hauptschneidern u. 2 Vorschneidern. Spezialspirale für sehr guten Spantransport innen geschliffen, CNC-Roboterschliff
	Für maßhaltige Bohrungen in alle Holzwerkstoffe, Hartholz u. beschichtete Platten. Durch besonders gestaltete Spannuten wird ein guter Spantransport erzielt, beste Ergebnisse bei Tieflochbohrungen
	HSS-G
	Bitte verwenden Sie den Bohrer unter Ø 8 mm nicht in der Handbohrmaschine, wegen der Bruchgefahr. Ggf. Zentrierspitze auf Oberfläche aufsetzen bevor Maschine dreht
	2500 - 4000 min-1. z.B. Ø 5 mm 4000 min-1 in europ. Hartholz. Kleine Ø mit langer GL langsamer drehen lassen
	VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

2470



Premium

Stabdübelbohrer HSS-G

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	Ø [mm]	S [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2470.308	8	8	300	240	86,50
2470.310	10	10	300	240	92,05
2470.312	12	12	300	240	121,80
2470.316	16	13	340	280	148,85
2470.320	20	13	340	280	189,40

	Hochwertiger Stabdübelbohrer in vollgeschliffener Qualität mit Stufenbohrerkopf. Vollgeschliffene Spezialschneide für sehr guten Spantransport und hoher Steifigkeit. CNC-Roboterschliff		Für äußerst maßhaltige Bohrungen in Metall-Holz-Verbindungen. Durch die besonders gestaltete Spirale wird ein guter Spantransport erzielt, beste Ergebnisse bei Tieflochbohrungen
	HSS-G		Für beste Ergebnisse verwenden Sie die empfohlene Drehzahl. Bitte nicht langsam laufen lassen da die Spiralform einen Vorwärtsdrall verursachen kann, der leicht zum Bruch führen kann
	1000 - 1500 min-1. z.B. Ø 8 mm 2000 min-1		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1590



Classic

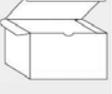
Holzspiralbohrer CV

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1590.030	3	3	61	33	3,55
1590.040	4	4	75	43	3,60
1590.050	5	5	86	52	3,80
1590.060	6	6	93	57	3,80
1590.070	7	7	109	69	4,45
1590.080	8	8	117	75	4,45
1590.090	9	9	120	80	4,75
1590.100	10	10	129	87	5,45
1590.110	11	10	142	89	6,55
1590.120	12	10	151	96	7,30
1590.130	13	10	151	96	8,45
1590.140	14	10	151	96	9,05
1590.150	15	10	160	100	10,70
1590.160	16	10	160	100	13,00
1590.180	18	10	180	130	23,60
1590.200	20	10	200	135	24,95

Sätze

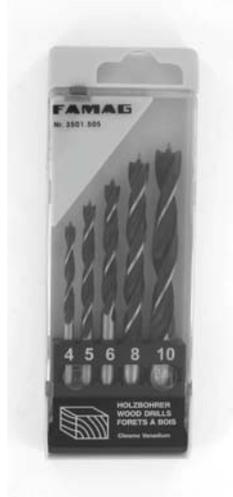
Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1590.805	5-teiliger Satz im Schiebelister Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm	17,50
1590.507	7-teilig im Holzkasten Ø 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 mm	38,65
1590.511	11-teilig im Holzkasten Ø 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 mm	54,95

	Mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden u. 2 Vorschneidern. Zylindrisch bis Ø 10 mm, < Ø 10 mm mit Schaft-Ø 10 mm		Für maßhaltige Bohrungen in Weich- u. einigen europäischen Harthölzern. Ideal im Akkuschauber in Weichholz einsetzbar
	CV		Der kostengünstige Holzspiralbohrer mit Vorschneidern. Für höhere Ansprüche empfehlen wir die Serie 1594 in HSS-G mit Vorschneidern
	1400 - 5000 min-1. z.B. Ø 5 mm 5000 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB im Rose-Röhre. EAN

3500

Hobby

Holzspiralbohrer CV

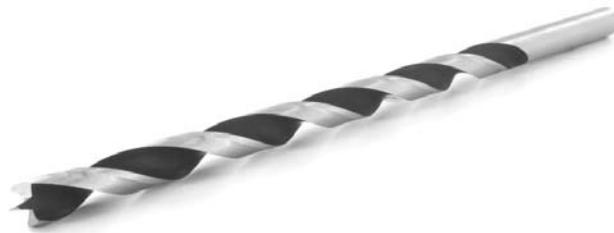


Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
3500.030	3	3	61	33	2,30
3500.040	4	4	75	43	2,60
3500.050	5	5	86	52	2,85
3500.060	6	6	93	57	2,95
3500.070	7	7	109	69	3,05
3500.080	8	8	117	75	3,35
3500.090	9	9	120	80	3,90
3500.100	10	10	129	87	4,05
3500.110	11	10	142	89	5,10
3500.120	12	10	151	96	5,45
3500.130	13	10	151	96	6,40
3500.140	14	10	151	96	6,80
3500.150	15	10	160	100	7,50
3500.160	16	10	160	100	7,95
3500.180	18	10	180	130	14,10
3500.200	20	10	200	140	18,75
3500.220	22	13	210	140	20,60
3500.240	24	13	215	140	22,70
3500.250	25	13	215	140	24,80
3500.260	26	13	215	145	24,80
3500.280	28	13	220	145	26,55
3500.300	30	13	220	145	28,95

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
3501.505	5-teiliger Satz in KS Box. Ø 4, 5, 6, 8, 10 mm	10,95
3501.508	8-teiliger Satz in KS Box. Ø 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 mm	15,95

	Mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden u. vorstehenden Schneidkanten		Für maßhaltige Bohrungen in Weich- u. einigen europäischen Harthölzern
	CV		Der preiswerte Spiralbohrer. Bei höheren Qualitätsansprüchen (mit Vorschneider) empfehlen wir die Serie 1594 HSS-G
	1000 - 5000 min-1. z.B. Ø 5 mm 5000 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB im PE Tasche. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
3491.006	6	6	250	190	7,95
3491.008	8	8	250	190	8,50
3491.010	10	10	250	190	10,25
3491.012	12	10	250	190	12,15
3491.014	14	10	250	190	14,70
3491.016	16	10	250	190	17,50
3491.018	18	10	250	190	19,95
3491.020	20	10	250	190	21,50

	Mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden u. vorstehenden Schneidkanten		Für maßhaltige Bohrungen in Weich- u. einigen europäischen Harthölzern
	CV		Der preiswerte „LANGE“. Für gehobene Ansprüche empfehlen wir die Serie 1599 in HSS-G, auch in GL 315 und 400mm lieferbar
	1500 - 4000 min-1. z.B. Ø 5 mm 4000 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB im Rose-Röhre. EAN

1593

○○○
Profi

Holzspiralbohrer HM-bestückt

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1593.030	3	3	58	30	16,55
1593.040	4	4	72	40	16,55
1593.050	5	5	83	49	16,70
1593.060	6	6	90	54	18,80
1593.080	8	8	106	66	20,60
1593.070	7	7	114	72	16,55
1593.090	9	9	122	78	16,55
1593.100	10	10	130	84	26,10
1593.110	11	11	139	91	16,55
1593.120	12	12	148	98	29,20

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1593.805	5-teilig im Blister: Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm	81,15
1593.507	7-teilig im Holzkasten Ø 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 mm	130,85
1593.510	10-teilig im Holzkasten: Ø 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 mm	199,10

	HM-bestückter Holzspiralbohrer zylindrisch mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden, 2 Vorschneidern. Spiralform N. Ohne Rückenführung und dadurch deutlich reduzierte Reibung in der Bohrung		Für äußerst maßhaltige und saubere Bohrungen in Hartholz (europ. u. exotisch), beschichtete und unbeschichtete Spanplatte und Kunststoffe
	Hochwertige HM-Kopfbestückung		Premiumwerkzeug mit höchster Standzeit zum fairen Preis. Ideal in der Freihandanwendung aber auch stationär ideal einsetzbar. Bohren und Senken gut möglich in Verbindung mit VARIO Aufsteckversenker
	4.000 - 10.000 min-1. Z.B. Ø 5 mm 8.000 min-1 in europ. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramm		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN



Bestell-Nr.	∅ [mm]	A∅ [mm]	€
2108.003	3	7	14,80
2108.004	4	8	14,80
2108.005	5	10	14,05
2108.006	6	12	14,05
2108.007	7	12	14,05
2108.008	8	16	14,80
2108.009	9	18	16,30
2108.010	10	20	16,90
2108.011	11	20	18,35
2108.012	12	22	19,10

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2108.505	5-teiliger Satz ∅ 4, 5, 6, 8, 10 mm	6,75
2108.507	7-teiliger Satz ∅ 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 mm	9,75
Tiefenstellring einzeln für Aufsteckversenker ∅ 16 mm:		
Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2108.216	Tiefenstellring für Aufsteckversenker 2100 ∅ 3 - 7 mm	5,15

	Klemmring zum Aufsetzen auf Spiralbohrer mit seitlicher Klemmschraube		Zum Fixieren auf Spiralbohrern um Bohrtiefen einzustellen
	SP		Benötigen Sie nicht 10 Stück einer Größe empfehlen wir unsere Sätze 2108.505 und 2108.507
	∅ 3 und 4 mm mit montiertem Tiefenstellring langsamer drehen lassen als beim einzelnen Spiralbohrer angegeben		VE = 10. SB in Rose-Röhre. EAN, 2108.216 und Sätze VE = 1. SB in Rose-Röhre, EAN

1886

○○○
Profi

Stufenbohrer HSS für Möbelverbindungsschrauben



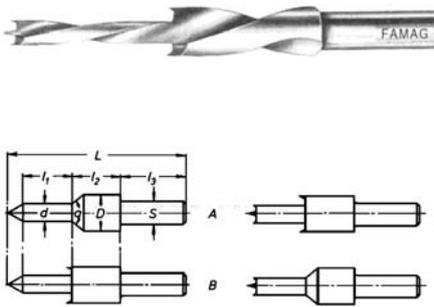
Bestell-Nr.	Beschreibung	Ø1 [mm]	L1 [mm]	Ø2 [mm]	L2 [mm]	Ø3 [mm]	L3 [mm]	SØ [mm]	SL [mm]	€
1886.050	mit Tiefensteller	5	36	7	20	10	20	8	25	47,75
1886.150	ohne Tiefensteller	5	36	7	20	10	20	8	25	46,10

	3-stufiger Holzspiralbohrer mit Zentrierspitze u. vorstehenden Schneidkanten		Zum Vorbohren und Senken der Löcher für Möbelverbindungsschrauben in einem Arbeitsgang
	HSS		Der Tiefenstellring kann selbstverständlich nachgerüstet werden
	Ø 5 mm 5000 min-1 in unbeschichtete Spanplatte. Bei Beschichtung langsamer drehen lassen		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

1887

○○○
Profi

Stufenbohrer HSS

FAMAG
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.

€

d

L1

D

L2

a

S

L3

L (ges.)

Ausführung

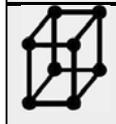
Menge



Zwei- oder mehrstufiger Spiralbohrer mit fest angebrachtem Senkerteil, Ausführung A u. B mit Kegelmantelschliff, Ausführung C u. D mit Zentrierspitze u. vorstehenden Schneidkanten



Zum Bohren u. Senken (90° oder 180°) in Weichholz, europ. Hartholz, Spanplatten, sowie MDF Platten. Anfertigung nach Zeichnung bzw. Angabe der Maße in gewünschter Form



HSS



Je nach Menge planen Sie bitte eine Lieferzeit von 4 bis 6 Wochen ein. Bitte benutzen Sie zur Anfrage die Bestellparameter und geben Sie bitte unbedingt die Menge an



1500 - 4000 min-1. z.B. Senk-Ø 25 mm 2000 min-1 in europ. Hartholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"

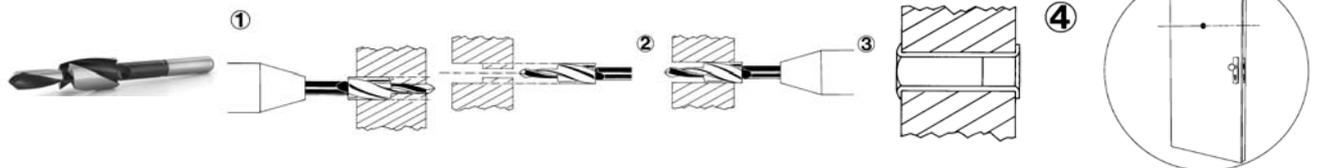


VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1880

○○○
Profi

Türspionbohrer

FAMAG
...für Besserbohrer®

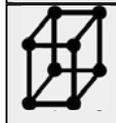
Bestell-Nr.	Türspion	Ø1 [mm]	L1 [mm]	Ø2 [mm]	L2 [mm]	SØ [mm]	€
1880.001	12 mm	8	25	13	25	8 x 30	49,00
1880.002	14 mm	8	25	15	25	8 x 30	51,90



2-stufiger Holzspiralbohrer. Vorbohrer mit Spitzenwinkel, Aufbohrer mit 2 Vorschneidern



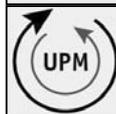
Zum Bohren von ausrissfreien u. sauberen Aufnahmeflöchern der Türspione. Für ausrissfreie Bohrungen von beiden Seiten bohren



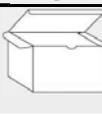
Legierter Werkzeugstahl



Wenn das Türblatt einen Alukern besitzt, erzielen Sie gute Ergebnisse mit den Stufenbohrern HSS Serie 3692



Bei Freihandanwendungen maximale Drehzahl des Akkuschaubers. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"



VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

1892

○○○
Profi

Stufenbohrer für Möbelbänder

FAMAG
... für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	Nr.	Ø1 [mm]	Ø2 [mm]	SØ [mm]	€
1892.085	8,5	3,4	4,7	4,7	5,60
1892.095	9,5	3,8	5,2	5,2	6,25
1892.110	11,0	4,3	5,7	5,7	6,80
1892.130	13,0	5,3	6,7	6,7	7,35
1892.145	14,5	5,8	7,2	7,2	7,90
1892.160	16,0	6,1	7,7	7,7	8,45
1892.200	20,0	8,1	9,7	9,7	11,50

	<p>Hochwertiger Stufenbohrer in vollgeschliffener Ausführung mit 2 Hauptschneiden und Spitzenwinkel. Mit Markierungseinstich am Spiralausgang. Zylindrischer Schaft</p>		<p>Zum Bohren der Löcher für Einbohrzapfbänder von ANUBA, ONI, FIX, QUICK</p>
	<p>HSS-G</p>		<p>Jetzt wieder lieferbar in der robusten HSS-G Ausführung zu Preisen wie früher CV Qualitäten</p>
	<p>3000 - 5000 min-1. z.B. Gr. 14,5 4500 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"</p>		<p>VE = 1. SB in neuer Rose-Röhre. EAN</p>



Gesamtlänge 400 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1001.408	8	6	400	370	9,75
1001.410	10	8	400	370	11,40
1001.412	12	8	400	370	14,25
1001.414	14	8	400	370	16,35
1001.416	16	10	400	370	18,75
1001.418	18	10	400	370	22,55
1001.420	20	10	400	370	29,90
1001.422	22	12	400	370	39,20
1001.424	24	12	400	370	45,70
1001.425	25	12	400	370	48,80
1001.426	26	12	400	370	50,20
1001.428	28	12	400	370	54,60
1001.430	30	12	400	370	57,75
1001.432	32	12	400	370	59,95
1001.435	35	12	400	370	66,05
1001.439	39	12	400	370	86,55

Gesamtlänge 600 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1001.608	8	6	600	570	10,35
1001.610	10	8	600	570	12,00
1001.612	12	8	600	570	14,95
1001.614	14	8	600	570	17,00
1001.616	16	10	600	570	19,75
1001.618	18	10	600	570	23,70
1001.620	20	10	600	570	30,90
1001.622	22	12	600	570	41,60
1001.624	24	12	600	570	48,05
1001.625	25	12	600	570	51,80
1001.626	26	12	600	570	52,60
1001.628	28	12	600	570	57,10
1001.630	30	12	600	570	60,40
1001.632	32	12	600	570	62,10
1001.635	35	12	600	570	67,90
1001.639	39	12	600	570	90,55

Gesamtlänge 800 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1001.808	8	6	800	770	12,40
1001.810	10	8	800	770	14,10
1001.812	12	8	800	770	17,05
1001.814	14	8	800	770	19,95
1001.816	16	10	800	770	23,25
1001.818	18	10	800	770	27,65
1001.820	20	10	800	770	34,95
1001.822	22	10	800	770	45,60

Gesamtlänge 1000 mm

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1001.108	8	6	1000	970	13,10
1001.110	10	8	1000	970	14,65
1001.112	12	8	1000	970	17,65
1001.114	14	8	1000	970	20,70
1001.116	16	10	1000	970	23,95
1001.118	18	10	1000	970	29,35
1001.120	20	10	1000	970	36,65
1001.122	22	12	1000	970	47,45

	Spiralbohrer mit langem Schaft und leicht nachschleifbarer Dachspitze mit Sonderschliff. Ausführung gemäß DIN 7490 und den geltenden Sicherheitsvorschriften		Zum Durchbohren der inneren u. äußeren Schalungsbretter in einem Arbeitsgang, sowie Durchbohren von Holzdecken- u. Böden für Installationen in der Altbauanierung
	CV		Für härtesten Einsatz oder Bohrungen in Metall empfehlen wir die Serie 1002 HSS
	800 - 2500 min-1. z.B. Ø 10 mm 2500 min-1 in Schalungstafel		VE = 1. SB in PE Tasche. GL 1000 in Papp-Röhre. EAN

1002

○○○
Profi

Schalungsbohrer HSS

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Gesamtlänge 400 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1002.406	6	5	400	370	11,25
1002.408	8	6	400	370	10,55
1002.410	10	8	400	370	12,50
1002.412	12	8	400	370	15,65
1002.414	14	8	400	370	19,10
1002.416	16	10	400	370	23,65
1002.418	18	10	400	370	27,90
1002.420	20	10	400	370	31,70
1002.422	22	10	400	370	46,25

Gesamtlänge 600 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1002.608	8	8	600	570	11,55
1002.610	10	8	600	570	13,40
1002.612	12	8	600	570	16,65
1002.614	14	8	600	570	20,05
1002.616	16	10	600	570	25,15
1002.618	18	10	600	570	29,55
1002.620	20	10	600	570	33,25

	Spiralbohrer mit langem Schaft und leicht nachschleifbarer Dachspitze mit Sonderschliff. Ausführung gemäß DIN 7490 und den geltenden Sicherheitsvorschriften		Zum Durchbohren der inneren u. äußeren Schalungsbretter in einem Arbeitsgang, sowie Durchbohren von Holzdecken- u. Böden für Installationen in der Altbausanierung
	HSS		Für härtesten Einsatz oder Bohrungen in Metall
	1600 - 3000 min-1. z.B. Ø 14 mm 2200 min-1 in Schalungstafel		VE = 1. SB in PE Tasche. EAN

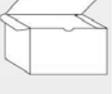


Gesamtlänge 400 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1005.410	10	SDS	400	370	21,55
1005.412	12	SDS	400	370	24,20
1005.414	14	SDS	400	370	26,00
1005.416	16	SDS	400	370	29,55
1005.418	18	SDS	400	370	39,60
1005.420	20	SDS	400	370	43,15
1005.422	22	SDS	400	370	53,30
1005.424	24	SDS	400	370	60,70
1005.425	25	SDS	400	370	72,00

Gesamtlänge 600 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1005.610	10	SDS	600	570	22,45
1005.612	12	SDS	600	570	25,25
1005.614	14	SDS	600	570	27,85
1005.616	16	SDS	600	570	30,90
1005.618	18	SDS	600	570	40,95
1005.620	20	SDS	600	570	44,40
1005.622	22	SDS	600	570	55,10
1005.624	24	SDS	600	570	64,50
1005.625	25	SDS	600	570	77,30
1005.626	26	SDS	600	570	81,65
1005.628	28	SDS	600	570	86,35
1005.630	30	SDS	600	570	93,70

	Spiralbohrer mit langem Schaft (SDS-Plus) und leicht nachschleifbarer Dachspitze mit Sonderschliff. Ausführung gemäß DIN 7490 und den geltenden Sicherheitsvorschriften		Zum Durchbohren der inneren u. äußeren Schalungsbretter in einem Arbeitsgang, sowie Durchbohren von Holzdecken- u. Böden für Installationen in der Altbausanierung
	HSS		Bohrer grundsätzlich ohne Schlag einsetzen
	1200 - 2500 min-1. z.B. Ø 22 mm 1200 min-1 in Schalungstafel		VE = 1. SB mit PE Clip. EAN

1775

○○○
Profi

Versenker (Krauskopf) HSS

FAMAG
... für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
1775.010	10	8	90	60	17,50
1775.013	13	8	90	60	18,00
1775.016	16	8	90	60	21,00
1775.020	20	8	90	60	24,00
1775.025	25	8	90	60	29,95
1775.030	30	8	90	60	36,90



Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1775.505	5-teiliger Satz im Holzkasten. Ø 10, 13, 16, 20, 25 mm	98,80



	7-schneidiger Versenker mit Spitzenwinkel 90°. Ungleiche Kopfteilung mit vollgeschliffenem Werkzeugkopf für feinste Ergebnisse		Senken von Bohrungen in alle Holzarte, furnierte, beschichtete Platten u. viele Kunststoffe
	Jetzt NEU in HSS!		Durch die besonders ausgeklügelte Kopfteilung ist ein ratterfreies Senken auch in Weichholz möglich. Für NE Metalle, harte Kunststoffe etc. empfehlen wir Aufsteckversenker VARIO 2202 mit HM-Bestückung oder Versenker der Serie 3540
	1000 - 2500 min-1. z.B. Ø 16 mm 1800 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

2115

○○○
Profi

Querlochsенker 90°

FAMAG®
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2115.013	13	8x30	80	50	19,05
2115.016	16	8x30	90	60	21,85
2115.020	20	8x30	90	60	25,60

	Einschneidiger Versenker mit Querloch und Senkwinkel von 90°		Senken von Bohrungen in alle Holzarte, furnierte u. beschichtete Platten (bei KS-Beschichtung empfehlen wir VARIO 2202)
	Legierter Werkzeugstahl		Durch die Kopfgeometrie wird eine gute Führung erreicht, die ein ratterfreies Senken ermöglicht. Bei größeren Senkserien empfehlen wir Krauskopf 1775
	600 - 1000 min-1. z.B. Ø 16 mm 800 min-1 in Weichholz		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

3532

○
Hobby

Versenker WS

FAMAG®
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	€
3532.010	10	E 6,3	50	3,85
3532.012	12	E 6,3	50	4,05
3532.014	14	E 6,3	50	4,15
3532.016	16	E 6,3	50	4,20
3532.020	20	E 6,3	50	4,65



	5-schneidiger Versenker mit Spitzenwinkel 90° und Bit-Schaft E 6,3		Senken von Bohrungen in Weichholz und furnierte Platten (bei KS-Beschichtung empfehlen wir VARIO 2202). Der kostengünstige Versenker im Hobbybereich
	Legierter Werkzeugstahl		Für harte Kunststoffe etc. empfehlen wir Aufsteckversenker 2202 mit HM-Bestückung oder die Serie 3540
	500 - 2500 min-1. z.B. Ø 12 mm 2000 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

2100

Classic

Aufsteckversenker WS Classic



Bestell-Nr.	∅ [mm]	A∅ [mm]	GL [mm]	€
2100.030	3,0	16	25	12,20
2100.035	3,5	16	25	12,20
2100.040	4,0	16	25	12,20
2100.045	4,5	16	25	12,20
2100.050	5,0	16	25	12,20
2100.055	5,5	16	25	12,20
2100.060	6,0	16	25	12,20
2100.065	6,5	16	25	15,20
2100.070	7,0	16	25	15,20
2100.080	8,0	20	25	15,20
2100.100	10,0	20	25	15,20

Zubehör	Bestell-Nr.	Beschreibung	€
	2108.216	Tiefensterring für Aufsteckversenker 3 - 7 mm	5,15

	5-schneidiger Aufsteckversenker mit Spitzenwinkel 90° zum Aufstecken auf Holzspiralbohrer, inkl. Sechskantschlüssel, ohne Spiralbohrer		Bohren u. Senken in einem Arbeitsgang. Zum Aufstecken auf Holzspiralbohrer des entspr. Ø. Gut geeignet für Weichholz, furnierte Platten u. bedingt für europ. Hartholz
	WS		Zum Versenken von Schraubenköpfen mit gleichzeitigem Bohren in Weichholz. Als Bohrer empfehlen wir die Serie 3500 o. 1590. Für höhere Qualitätsansprüche 1594 (HSS-G) mit VARIO 2202
	1500 - 2200 min-1. z.B. Alle Senker mit A-Ø 16 mm 1500 min-1 in Weichholz		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

3537

Hobby

Aufsteckversenker Hobby

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	lØ [mm]	AØ [mm]	GL [mm]	€
3537.003	3	12	20	6,35
3537.004	4	12	20	6,35
3537.005	5	12	20	6,35
3537.006	6	12	20	6,35

	5-schneidiger Aufsteckversenker mit Spitzenwinkel 90° zum Aufstecken auf Holzspiralbohrer. Hobbyline ohne Sechskantschlüssel		Bohren u. Senken in einem Arbeitsgang. Zum Aufstecken auf Holzspiralbohrer des entspr. Ø. Geeignet für Weichholz
	WS		Zum Versenken von Schraubenköpfen mit gleichzeitigem Bohren in Weichholz. Als Bohrer empfehlen wir die Serie 3500. Für höhere Qualitätsansprüche empfehlen wir die Serien 2100 und VARIO 2202
	2000 - 2200 min-1. z.B. Alle Senker mit A-Ø 12 mm 2000 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

2202

○○○○
Premium

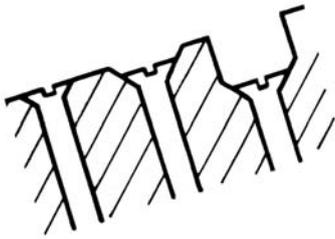
Aufsteckversenker VARIO HM-bestückt

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	∅ [mm]	A∅ [mm]	GL [mm]	a [°]	€
2202.000	3 - 8	10,5 - 14,5	34	90	33,40
2204.000	3 - 8	10,5 - 14,5	35	180	33,40

Sätze		€
Bestell-Nr.	Beschreibung	
3575.505	6-teiliger Satz im Holzkasten. Holzspiralbohrer 1594 ∅ 3, 4, 5, 6, 8 mm und VARIO Aufsteckversenker 2202 (90°)	59,15
3575.507	7-teilig im Holzkasten. HM-Holzspiralbohrer 1593 ∅ 3, 4, 5, 6, 8 mm und VARIO Aufsteckversenker 2202 (90°)	103,10
3575.504	6-teiliger Satz im Holzkasten. Holzspiralbohrer 1594 ∅ 3, 4, 5, 6, 8 mm und VARIO Aufsteckversenker 2204 (180°)	59,15

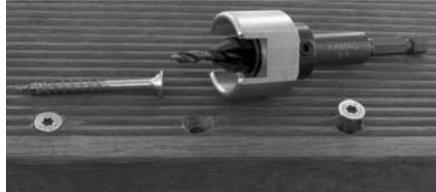


	<p>Professioneller Aufsteckversenker HM-bestückt, Senkwinkel 90° bzw 180° in 2-teiliger Ausführung. Universell aufsteckbar auf alle Holzspiralbohrer-∅ 3 - 8 mm inkl. Sechskantschlüssel</p>		<p>Bohren und Senken in einem Arbeitsgang durch direktes Aufstecken auf Holzspiralbohrer (auch Zwischenmaße z.B. 5,5 mm). Geeignet für alle Hölzer, beschichtete Platten, viele Kunststoffe und auch exotische Terrassenhölzer</p>
	<p>Hochwertige HM-Bestückung</p>		<p>Zum Versenken von Schraubenköpfen mit gleichzeitigem Bohren. Ist der VARIO aufgeschraubt, ergeben sich folgende Maße (∅ Bohrer/Senkmaß): 3/10,5 4/11,5 5/12,5 6/13,5 8/14,5 mm</p>
	<p>3000 - 5000 min-1. z.B. Bohrer-∅ 4 mm 4000 min-1 in euro. Hartholz, auch deutlich langsamer in Akkuschauber möglich</p>		<p>VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN</p>

3577

○○○
Profi

Bohrer-Senker-Satz mit drehbarem Tiefenanschlag

FAMAG[®]
...für Besserbohrer[®]

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
3577.040	Bohrer-Senker-Satz 4 mm mit Tiefenanschlag, Senkdurchmesser 12 mm	29,95
3577.050	Bohrer-Senker-Satz 5 mm mit Tiefenanschlag, Senkdurchmesser 12 mm	29,95
3577.060	Bohrer-Senker-Satz 6 mm mit Tiefenanschlag, Senkdurchmesser 12 mm	29,95
Sätze		
Bestell-Nr.	Beschreibung	€
3577.504	Bohrer-Senker-Satz 4-teilig, Ø 4, 5 und 6 mm + Tiefenanschlag im Holzkasten	70,70
Zubehör		
Bestell-Nr.	Beschreibung	€
3577.104	Senker Ø 12 mm einzeln, Innen - Ø 4 mm	14,75
3577.105	Senker Ø 12 mm einzeln, Innen - Ø 5 mm	14,75
3577.106	Senker Ø 12 mm einzeln, Innen - Ø 6 mm	14,75
3577.140	Vorbohrer Ø 4 mm	4,20
3577.150	Vorbohrer Ø 5 mm	4,60
3577.160	Vorbohrer Ø 6 mm	5,40
3577.212	Tiefenanschlag einzeln, drehgelagert	16,85

	Hochwertiger Bohrer-Senker-Satz mit drehgelagertem Tiefenanschlag aus Messing. Vorbohrer in der Bohrtiefe verstellbar. Senkwinkel 60°		Der Satz ist besonders gut geeignet um im Terrassenbau Schraublöcher in die Terrassendielen zu bohren und sauber und exakt zu versenken. Der drehgelagerte Tiefenanschlag bleibt bei Auftreffen auf das Werkstück stehen und hinterlässt somit keine Abdrücke auf dem Holz
	Senker/Vorbohrer: Legierter Werkzeugstahl, Tiefenanschlag: Messing		Stellen Sie die Bohrtiefe so ein, dass eben die Diele durchbohrt wird (Dielestärke). So kann die selbstschneidende Terrassenschraube optimalen Halt finden
	1500 - 2200 min ⁻¹ z.B. Richtwert ca. 1800 min ⁻¹ in Hartholz		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

3573

○○
Classic

Bohrer-Senker-Satz mit WS Bohren



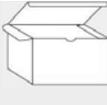
Bestell-Nr.	∅ [mm]	A∅ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
3573.030	3	16	60	15	13,05
3573.040	4	16	75	30	13,05
3573.050	5	16	85	40	13,05
3573.060	6	16	95	50	13,05
3573.080	8	20	115	70	14,10
3573.100	10	20	130	85	14,70

Zubehör

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2108.216	Tiefenstellig für Aufsteckversenker 2100: 3 - 7 mm	5,15

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
3574.504	5-teilig im Holzkasten. Holzspiralbohrer (3500) in 3, 4, 5, 6 mm mit Aufsteckversenkern (2100) montiert + Tiefenstellig	49,95

	Holzspiralbohrer der Serie 3500 (CV) mit montiertem Aufsteckversenker Serie 2100 (WS). Inkl. Sechskantschlüssel		Bohren u. Senken in einem Arbeitsgang. Gut geeignet für Weichholz u. bedingt für europ. Hartholz. Zum Versenken von Schraubenköpfen mit gleichzeitigem Bohren
	WS		Für Hartholz empfehlen wir die Holzspiralbohrer 1594 (HSS-G) und Aufsteckversenker VARIO 2202, Tiefenstellig 2108.206 direkt auf Senker aufsetzen und Senktiefe einstellen
	1500 - 2200 min-1. z.B. Richtwert ca. 1800 min-1 in Weichholz		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN



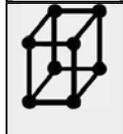
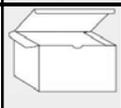
Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
3572.030	3	C 6,3	75	25	14,07
3572.040	4	C 6,3	75	25	14,23
3572.050	5	C 6,3	86	36	14,86
3572.060	6	C 6,3	93	43	15,32
3572.080	8	C 6,4	117	67	20,38
3572.100	10	C 6,5	133	83	22,57

Zubehör

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2108.216	Tiefenstellung für Aufsteckversenker 2100: 3 - 7 mm	5,15

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
3572.503	5-teilig im Holzkasten. Bohrer-Senker-Bit in Ø 3, 4, 5 mm, Bithalter und Tiefenstellung 2108.216	58,00
3572.504	5-teilig im Holzkasten. Bohrer-Senker-Bit in Ø 3, 4, 5, 6 mm mit Tiefenstellung 2108.216	75,75

	Holzspiralbohrerbit vollgeschliffen mit Zentrierspitze, 2 Hauptschneiden, 2 Vorschneidern u. Sechskantschaft für Bit-Halter (1/4"; C6,3). Mit montiertem Aufsteckversenker 2100 (WS)		Zum blitzschnellen Wechsel in Bit-Haltern. Bohren und Senken in einem Arbeitsgang in Weichholz und bedingt in europ. Hartholz
	Bohrer HSS, Senker WS		Für Hartholz empfehlen wir die Holzspiralbohrer 1594 (HSS-G) und Aufsteckversenker VARIO 2202, Tiefenstellung 2108.206 direkt auf Senker aufsetzen und Senktiefe einstellen
	1500 - 2200 min-1. z.B. Richtwert ca. 1800 min-1 in Weichholz		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

2101

○○○
Profi

Aufsteckversenker 90° HSS

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	lØ [mm]	AØ [mm]	GL [mm]	€
2101.030	3,0	16	16	39,00
2101.035	3,5	16	16	39,00
2101.040	4,0	16	16	39,00
2101.045	4,5	16	16	39,00
2101.050	5,0	16	16	39,00
2101.060	6,0	16	16	39,00
2101.070	7,0	16	16	39,00
2101.080	8,0	18	16	42,00
2101.100	10,0	20	16	42,90

	Aufsteckversenker mit 90° Spitzenwinkel, 2-schneidig zum Montieren auf Holzspiralbohrer		Bohren u. Senken in einem Arbeitsgang. Zum Aufstecken auf Holzspiralbohrer. Geeignet für Weichholz, europäisches Hartholz, furnierte Platten u. Kunststoffe
	HSS		Zum Versenken von Schraubenköpfen mit gleichzeitigem Bohren. Gute Standzeit durch HSS. Als Bohrer empfehlen wir die Serie 1594. Ungeeignet für Tiefenstrelling 2106.216
	2000 - 3500 min-1. z.B. Richtwert ca. 3000 min-1 in euro. Hartholz, auch deutlich langsamer in Akkuschrauber möglich		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

2106

○○○
Profi

Aufsteckversenker 180° HSS

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	lØ [mm]	AØ [mm]	GL [mm]	€
2106.050	5	15	23	39,50
2106.060	6	16	23	40,70
2106.061	6	15	25	41,15
2106.180	8	20	25	47,15
2106.280	8	25	25	49,55
2106.290	9	25	25	51,65
2106.110	10	20	25	45,35
2106.210	10	25	25	49,50
2106.211	11	25	25	65,80
2106.310	10	30	25	75,40
2106.212	12	25	25	63,10
2106.312	12	30	25	75,40

	Aufsteckversenker für gerade Versenkungen (180°) mit 2 Hauptschneiden u. 2 Vorschneidern zum Aufstecken auf Holzspiralbohrer		Bohren u. Senken in einem Arbeitsgang. Zum Aufstecken auf Holzspiralbohrer. Geeignet für Weichholz, europäisches Hartholz, furnierte Platten u. Kunststoffe
	HSS		Zum Versenken von Unterlegscheiben/Muttern mit gleichzeitigem Bohren. Für Bohrer-Ø 3 - 8 mm kann der VARIO 2204 eine kostengünstige Alternative sein
	1700 - 3000 min-1. z.B. Ø 12 mm 2000 min-1 in euro. Hartholz, auch deutlich langsamer in Akkuschrauber möglich		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	€
1540.001	15 - 45	12	150	44,80
1540.002	22 - 76	13	150	56,00
1540.003	22 - 100	13	150	122,15

Ersatzmesser

Bestell-Nr.	AØ [mm]	€
1540.101	15 - 25	12,95
1540.102	25 - 45	13,45
1540.201	22 - 40	13,45
1540.202	40 - 76	16,80
1540.203	70 - 100	61,70

	Ausführung mit Zentrierspitze, einer festen Hauptschneide u. verstellbarem Messer mit Vorschneider. Verstellbarer Zentrumborher mit stabilem Schaft zylindrisch 1,3 x 50 mm		Für Bohrungen in Weichholz, universell in allen Durchmessern und Zwischenmaßen
	WS		Nur für stationären Einsatz geeignet. Kompromisswerkzeug, für professionellen Einsatz verwenden Sie besser FAMAG Zylinderkopfborher
	300 - 1500 min-1. z.B. bei Ø 50 mm 600 min-1 in Weichholz stationär		VE = 1. SB in Rose-Röhre. EAN

3510

Hobby

Flat-Star Flachzentrumsbohrer

FAMAG®
...für Besserbohrer®

Gesamtlänge 150 mm

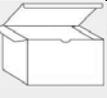
Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
3510.008	8	E 6,3	150	120	3,20
3510.010	10	E 6,3	150	120	3,20
3510.011	11	E 6,3	150	120	3,25
3510.012	12	E 6,3	150	120	3,25
3510.013	13	E 6,3	150	120	3,45
3510.014	14	E 6,3	150	120	3,45
3510.015	15	E 6,3	150	120	3,50
3510.016	16	E 6,3	150	120	3,50
3510.017	17	E 6,3	150	120	3,85
3510.018	18	E 6,3	150	120	3,85
3510.019	19	E 6,3	150	120	3,95
3510.020	20	E 6,3	150	120	3,95
3510.021	21	E 6,3	150	120	4,00
3510.022	22	E 6,3	150	120	4,00
3510.024	24	E 6,3	150	120	4,10
3510.025	25	E 6,3	150	120	4,25
3510.026	26	E 6,3	150	120	4,25
3510.028	28	E 6,3	150	120	4,45
3510.030	30	E 6,3	150	120	4,65
3510.032	32	E 6,3	150	120	5,25
3510.034	34	E 6,3	150	120	5,95
3510.035	35	E 6,3	150	120	6,90
3510.036	36	E 6,3	150	120	6,90
3510.038	38	E 6,3	150	120	7,00
3510.040	40	E 6,3	150	120	7,65

Verlängerungen

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
3511.000	14	E 6,3	330	300	9,55
3511.305	16	E 6,3	305	280	12,00

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
3510.506	6-teiliger Satz in Kunststoffkassette Ø 12, 16, 18, 20, 22, 25 mm	20,40

	Klassischer Zentrumsbohrer mit Zentrierspitze. Anschliff mit 2 Vorschneidern und einem Bit-Schaft E 6,3. Die Verlängerung 3511.305 verfügt über ein Schnellwechselfutter		Für Bohrungen in Weichholz ohne besondere Qualität und Genauigkeit der Bohrung. Durch Vorschneider jedoch deutlich bessere Ergebnisse als mit herkömmlichen Ausführungen
	WS		Flachzentrumsbohrer sind nach unserer Meinung grundsätzlich keine Profiwerkzeuge und für Hartholz ungeeignet. Verwenden Sie besser FAMAG Zylinderkopfböhrer, speziell den rasanten Forstnerbohrer Bormax®
	800 - 3000 min-1. z.B. Ø 18 mm 1600 min-1 in Weichholz. Siehe auch Drehzahldiagramme im Bereich "Info's"		VE = 1. SB Rose-Hänger. EAN

Oberfräser

71

Nutfräser HM-bestückt ohne Profil

72

Nutfräser HM-bestückt mit Profil

79

Kantenfräser HM-bestückt ohne Profil

83

Kantenfräser HM-bestückt mit Profil

85

Hohlkehlfräser

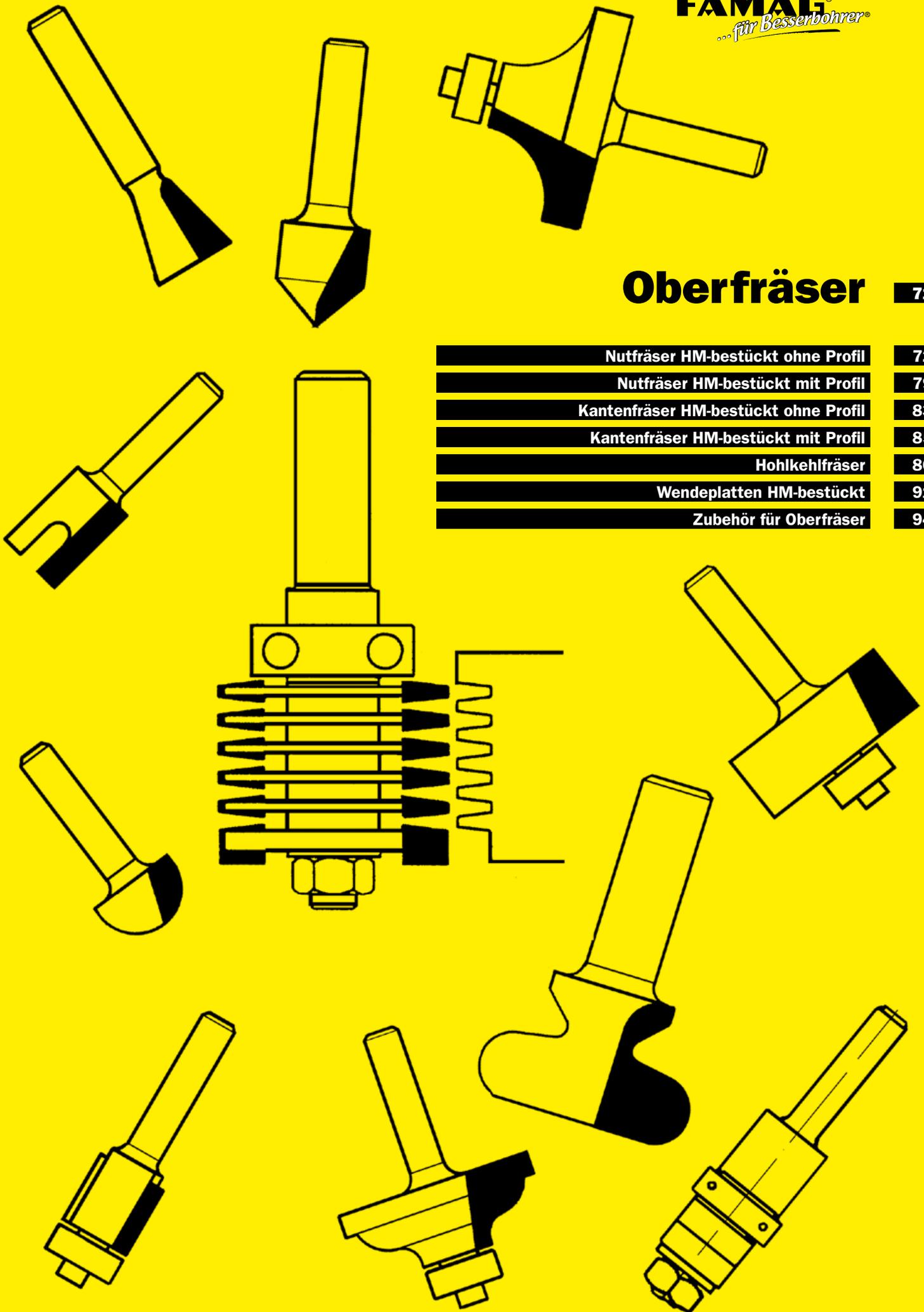
86

Wendepplatten HM-bestückt

91

Zubehör für Oberfräser

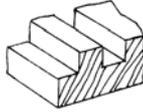
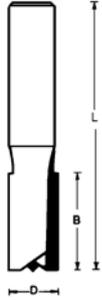
94



3167

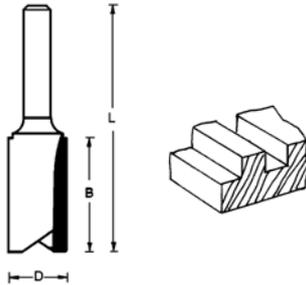
 ○○○○
 Premium

Nutfräser mit bestückter Stirnschneide

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3167.808	8	19	57				8	26.000	36,20
3167.810	10	19	51				8	24.000	37,20
3167.812	12	19	51				8	22.000	39,05
3167.842	12	32	63				8	22.000	47,15
3167.814	14	19	51				8	22.000	40,75
3167.844	14	25	57				8	22.000	43,50
3167.816	16	19	51				8	21.000	42,55
3167.846	16	25	57				8	21.000	45,30
3167.818	18	19	51				8	21.000	45,00
3167.820	20	19	51				8	20.000	47,30
3167.908	8	19	63				12	26.000	38,40
3167.910	10	19	63				12	24.000	39,35
3167.912	12	19	61				12	22.000	41,10
3167.942	12	32	73				12	22.000	47,15
3167.944	14	25	67				12	22.000	45,90
3167.916	16	25	67				12	21.000	47,75
3167.946	16	32	73				12	21.000	49,60
3167.848	18	25	57				12	21.000	47,60
3167.918	18	25	67				12	21.000	50,40
3167.920	20	25	67				12	20.000	53,25
3167.922	22	32	73				12	20.000	60,20

	Zwei HM-Schneiden stirn- u. umfangschneidend. Mit angeschliffener und bestückter Stirnschneide		Zum Nuten, Anbringen von Fingerzinken, Falzen und Anfertigen von Nut- u. Federverbindungen. Stechender Einsatz durch bestückte Stirnschneide uneingeschränkt möglich. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Durch die HM-Stirnschneide ideal geeignet um Langlöcher und durchgehende Ausfräsungen bis zu einer Tiefe von 32 mm zu fräsen. Gut auch zum Fräsen der Ausschnitte in Küchenarbeitsplatten (z.B. Kochfeld, Spüle)
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB EAN



Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3107.603	3	11	51				6	26.000	23,55
3107.604	4	11	51				6	25.000	23,70
3107.605	5	11	51				6	24.000	23,90
3107.606	6	19	51				6	23.000	24,20
3107.608	8	20	51				6	22.000	29,30
3107.610	10	20	51				6	22.000	30,05
3107.651	10	32	63				6	22.000	35,20
3107.612	12	20	51				6	20.000	31,65
3107.661	12	32	63				6	20.000	36,55
3107.614	14	20	51				6	20.000	32,45
3107.616	16	20	51				6	19.000	34,40
3107.618	18	20	51				6	19.000	36,55
3107.620	20	20	51				6	18.000	39,00
3107.803	3	11	51				8	26.000	23,55
3107.804	4	11	51				8	25.000	23,70
3107.805	5	11	51				8	24.000	23,90
3107.806	6	19	51				8	23.000	24,20
3107.808	8	20	51				8	22.000	29,30
3107.810	10	20	51				8	22.000	30,05
3107.851	10	32	63				8	22.000	35,20
3107.812	12	20	51				8	20.000	31,65
3107.861	12	32	63				8	20.000	36,55
3107.814	14	20	51				8	20.000	32,45
3107.816	16	20	51				8	19.000	34,40
3107.818	18	20	51				8	19.000	36,55
3107.820	20	20	51				8	18.000	39,00
3107.822	22	20	51				8	18.000	39,70
3107.825	25	20	51				8	17.000	42,50
3107.908	8	25	70				12	26.000	35,75
3107.910	10	32	76				12	24.000	38,15
3107.912	12	32	73				12	22.000	39,05
3107.962	12	50	108				12	22.000	56,80
3107.914	14	25	73				12	22.000	39,65
3107.916	16	32	73				12	21.000	40,35
3107.918	18	32	73				12	21.000	44,05
3107.920	20	32	73				12	20.000	46,35
3107.922	22	25	67				12	20.000	46,85
3107.925	25	32	73				12	19.000	56,25
3107.930	30	25	67				12	18.000	71,75
3107.935	35	25	67				12	18.000	77,35
3107.940	40	32	73				12	17.000	108,05
3107.950	51	32	73				12	17.000	129,40

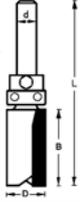
	Zwei HM-Schneiden achsparallel, stirn- u. umfangschneidend. Mit angeschliffener (unbestückter) Stirnschneide		Zum Nuten, Anbringen von Fingerzinken, Falzen und Anfertigen von Nut- u. Federverbindungen. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Für professionelles Stechen empfehlen wir die Serie 3167 mit HM-bestückter Stirnschneide
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3157



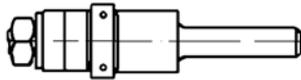
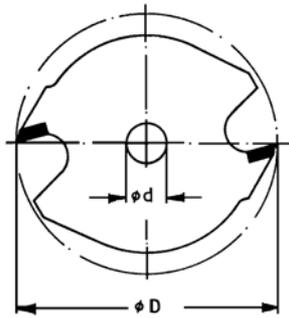
Premium

Schablonen-Nutfräser

FAMAG[®]
... für Besserbohrer[®]


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3157.625	15,9	25,4	63				6	19.000	44,55

	Zwei HM-Schneiden achsparallel in umfangschneidender Ausführung. Mit Anlauflager (Ø 15,9 mm) schaftseitig		Zum Nut-Fräsen von beliebigen Konturen mittels Schablone. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Nach Anfertigen einer Schablone lässt sich mit diesem Fräser, ein und dieselbe Kontur an beliebig vielen Werkstücken anbringen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN



Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	~d [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3108.015	40	1,5	6,35					16.000	22,60
3108.020	40	2,0	6,35					16.000	22,60
3108.025	40	2,5	6,35					16.000	23,30
3108.030	40	3,0	6,35					16.000	24,90
3108.035	40	3,5	6,35					16.000	25,35
3108.040	40	4,0	6,35					16.000	25,35
3108.050	40	5,0	6,35					16.000	25,35
3108.060	40	6,0	6,35					16.000	25,35

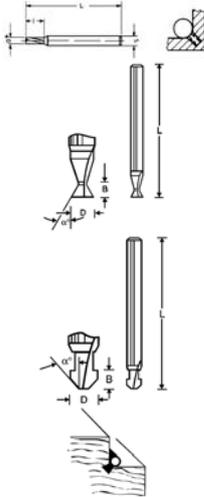
Schäfte mit Anlauflager

Bestell-Nr.	Kurz-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	SØ [mm]	n max. [U/min]	R1 [mm]	R2 [mm]	n max. [1/min]	€
3108.690		15,9	58			6	16.000				22,35
3108.890		15,9	58			8	16.000				22,35

Schäfte ohne Anlauflager

Bestell-Nr.	Kurz-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	SØ [mm]	< [Grad]	n max. [U/min]	R1 [mm]	R2 [mm]	n max. [1/min]	€
3108.691		13	58	6,35	6		16.000				12,20
3108.891		13	58	6,35	8		16.000				12,20

	Zwei gerade HM-Schneiden in umfangschneidender Ausführung		Zum Fräsen von Nuten und Schlitten. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Besonders für Nut- und Federverbindungen, Zapfenherstellung, allgemeine Schlitzarbeiten und spezielle Schlitz für den Einsatz von Lamello-Verbindern (B = 4,0 mm). Für gleichbleibende Schlitziefen empfehlen wir die Ausführung mit Anlauflager
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN



einseitig

Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3107.663	3	11	60				6	30.000	29,30
3107.763	3	11	60				6,35	30.000	29,30

doppelseitig

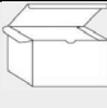
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3107.673	3	8	70				6	30.000	48,50
3107.773	3	8	65				6,35	30.000	48,50

Schwalbenschwanzprofil

Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3104.665	5,1	8	60	18			6	30.000	51,65
3104.765	5,1	8	60	18			6,35	30.000	51,65

Ankerstegprofil

Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3104.685	5,1	8	60	38			6	30.000	60,55
3104.785	5,5	8	65	38			6,35	30.000	60,55

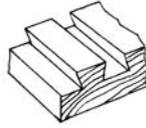
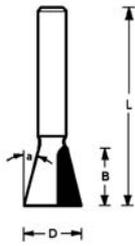
	Zweischneidig, aus dem Vollen geschliffen, stirn- u. umfangschneidend		Zum Fräsen von geraden oder profilierten Dichtungsnuten an Fenstern und Türen. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges VHM, 3104 mit bestücktem VHM-Kopf		Durch die Verwendung von feinkörnigem Hartmetall, erreichen die FAMAG-Dichtungsnutfräser besonders hohe Standzeiten. Bei entsprechendem Vorschub ist es möglich, die Dichtungs-nute in einem Arbeitsgang zu fertigen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3104

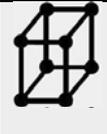
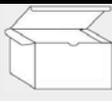


Premium

Zinken- u. Gratfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3104.612	12,7	12,7	44,5	14			6	21.000	29,75
3104.812	12,7	12,7	44,5	14			8	21.000	29,75

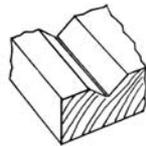
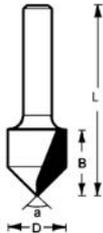
	Zwei HM-bestückte Schneiden, umfang- u. stirnschneidend		Zum Fräsen von Verbindungsnuten z.B. Zinken für Eckverbindungen oder Gratnuten für Längsverbindungen. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Zur Verlängerung der Standzeit empfehlen wir mit einem Nutfräser (z.B. 3107) vorzufräsen. Für saubere Eckverbindungen empfehlen wir die Verwendung eines „Splitterholzes“. Vergewissern Sie sich vor dem Ausspannen des Werkstückes aus Ihrer Zinkenvorrichtung, dass alle Zinken sauber ausgefräst sind
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3105

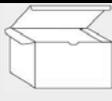


Premium

V-Nutfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


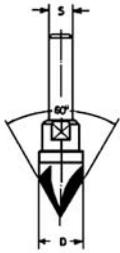
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3105.660	12,7	16	44,5	60			6	21.000	29,75
3105.690	12,7	12,7	51	90			6	21.000	29,75
3105.860	12,7	16	44,5	60			8	21.000	29,75
3105.890	12,7	12,7	51	90			8	21.000	29,75

	Zwei HM-bestückte Schneiden, stirn- u. umfangschneidend. Lieferbar mit 60° und 90° Schneidwinkel		Zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten oder zum Anfasen von Kanten. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Der ideale Fräser für saubere und scharfe Ziernuten in Türen und Schubladenfronten
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3155

 ○○○○
Premium

Schriftenfräser

FAMAG®
... für Besserbohrer®


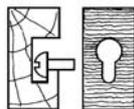
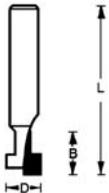
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3155.660	14	22	57	60			6	21.000	74,15
3155.860	14	22	57	60			8	23.000	74,15

	Dreischneidiger Vollhartmetall-Kopf, Schneidenwinkel 60° in stirnschneidender Ausführung		Zum Anfräsen von Beschriftungen in unterschiedlicher Schriftbreite und Fräsen von V-Nuten mit Winkel 60°
	Hochwertiger VHM-Kopf		Verwendbar bis zu einer Frästiefe von max. 13 mm und einer Nutbreite bis zu 14 mm
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3154

 ○○○○
Premium

T-Nutenfräser (Schlitzfräser)

FAMAG®
... für Besserbohrer®


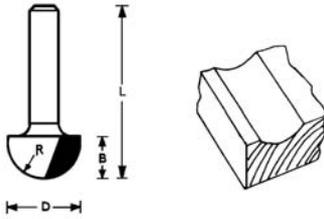
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3154.609	9,8	9,8	38				6	22.000	23,20
3154.809	9,8	9,8	38				8	24.000	23,20

	Eine HM-bestückte achsparallele Schneide, stim- u. umfangschneidend		Zum Fräsen von Aufhänge-Schlitz für Bilder, Spiegel, Garderoben, Regale, Wandschränke etc. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Wenn Sie ein Objekt nur an einer Stelle befestigen möchten, fräsen Sie den Aufhängeschlitz waagrecht, um das Objekt seitwärts genau ausbalancieren zu können
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3106

 ○○○○
 Premium

Hohlkehlfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


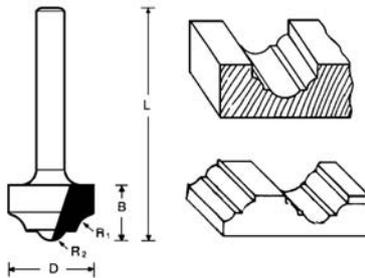
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3106.609	9,5	6,4	38		4,8		6	22.000	35,20
3106.612	12,7	9,5	38		6,4		6	21.000	37,80
3106.615	15,9	9,5	40		7,9		6	19.000	39,80
3106.809	9,5	6,4	38		4,8		8	22.000	35,20
3106.812	12,7	9,5	38		6,4		8	21.000	37,80
3106.815	15,9	9,5	40		7,9		8	19.000	39,80
3106.819	19,1	12,7	40		9,5		8	18.000	46,10
3106.825	25,4	16	46,5		12,7		8	17.000	50,20

	Zwei HM-bestückte Schneiden, stirn- u. umfangeschneidend		Zum Fräsen von Hohlkehlen, Ziernutkehlen und Innenradien an Schubladenfronten und anderen Oberflächen. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Für saubere und ausrissfreie Hohlkehlen empfehlen wir einen ersten flachen Fräsdurchgang und einen zweiten Durchgang, um die Ziernut splitterfrei fertig zustellen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3131

 ○○○○
 Premium

Profilfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


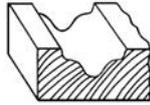
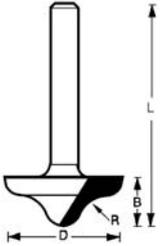
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3131.612	12,7	10,5	51		2,5	3,5	6	20.000	64,80
3131.812	12,7	10,5	51		2,5	3,5	8	20.000	64,80

	Zwei HM-bestückte Schneiden mit Innenradius und positivem Schneidenwinkel. Stirn- u. umfangeschneidend		Zum Fräsen von profilierten Nuten und Kantenabschlüssen. Geeignet für Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Ideal auch zum verzieren von Schrank- und Schubladenfronten. Detaillierte Radienanordnung des Fräasers ermöglicht ein besonders zierliches Profil
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3137

 ○○○○
Premium

Profilfräser

FAMAG[®]
...für Besserbohrer[®]


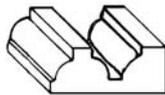
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3137.827	27	11,2	51		6		8	17.000	68,80

	Zwei HM-Schneiden, umfang- u. stirnschneidend mit positivem Schneidenwinkel		Zum Fräsen von profilierten Nuten. Geeignet für Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Ideal auch zum Verzieren von Schrank- und Schubladenfronten. Durch die zwei angeschliffenen Radien ohne Kanten, entstehen besonders gefällige Rundungen ohne Falzen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3127

 ○○○○
Premium

Profilfräser

FAMAG[®]
...für Besserbohrer[®]


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3127.609	9,5	7	51		2,5		6	24.000	41,25
3127.809	9,5	7	51		2,5		8	24.000	41,25

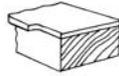
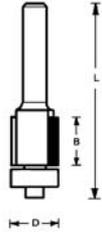
	Zwei HM-bestückte Schneiden mit Innenradius und positivem Schneidenwinkel. Stirn- u. umfangschneidend		Zum Fräsen von profilierten Nuten und Kantenabschlüssen. Geeignet für Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Ideal auch zum Verzieren von Schrank- und Schubladenfronten. Durch den kleinen Innenradius am Fräser entstehen besonders filigrane Abrundungen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3101

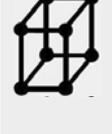


Premium

Bündigfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3101.612	12,7	12,7	60				6	21.000	24,90
3101.625	12,7	25,4	70				6	21.000	30,95
3101.812	12,7	12,7	60				8	21.000	24,90
3101.825	12,7	25,4	70				8	21.000	30,95

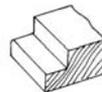
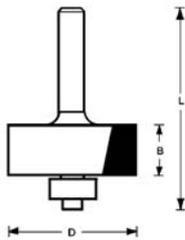
	Zwei achsparallele HM-Schneiden, nur umfangeschneidend. Mit auswechselbarem Anlauflager stirnseitig (Ø 12,7 mm)		Zum Kopieren nach Schablone, sowie Bündigfräsen von Kunststoff- oder Furnierkanten und Formatieren. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Bestens geeignet, um in stärkere Platten durchgehende Öffnungen zu fräsen. Fräsen Sie auf der Unterseite der Platte mit einem stirnseitig fräsendem Oberfräser die gewünschte Kontur. Durchbohren Sie die Platte (min Ø 14 mm) und fräsen Sie oberseitig die vorgefertigte Kontur bündig nach
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3114



Premium

Falzfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


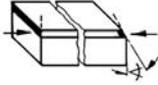
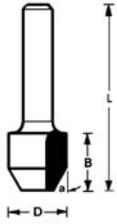
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3114.631	31,7	12,7	51				6	16.000	56,00
3114.831	31,7	12,7	51				8	18.000	56,00

	Zwei umfangeschneidende HM-Schneiden mit positivem Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager stirnseitig (Ø 12,7 mm). Für Falztiefen von 9,5 mm		Zur Erzeugung von gefalzten Rahmenverbindungen, Einlassen von Türen und Schubladenfronten und Falzen von alten Holzfenstern, zum Einlassen von Isolierglas. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Durch den Stirnschneidenschliff beste Oberflächen an der Falz. Eine Falztiefe von 11,1 mm wird durch Montage des Anlauflagers 3119.004 ermöglicht (bitte separat bestellen)
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3110

 ○○○○
Premium

Fase-Bündigfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


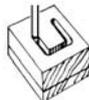
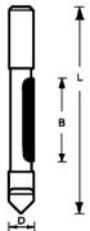
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3110.612	12,7	12,7	41	30			6	20.000	28,00
3110.812	12,7	12,7	41	30			8	22.000	28,00

	Zwei HM-Schneiden in umfangschneidender Ausführung. Fasenwinkel 30°		Zum Trennen, Bündigfräsen und Anfasen mit einem Fräser. Trennen und Bündigfräsen mit achsparalleler Schneide, anschließendes Anfasen mittels 30° Schneide durch verstellen der Frästiefe. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Durch das Abarbeiten mehrerer Arbeitsgänge mit einem Werkzeug sparen Sie ganz leicht Werkzeugrüstzeiten
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3115

 ○○○○
Premium

Kopier- und Ausstechfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


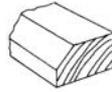
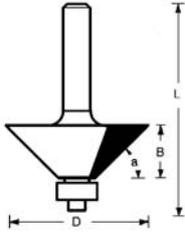
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3115.606	6,4	19	63,5				6	28.000	26,85
3115.806	6,4	19	63,5				8	30.000	26,85

	Eine HM-Umfangschneide und eine nicht bestückte Bohrschneide		Zum Bündigfräsen von Furnieren und Beschichtungen an Werkstückkanten. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Mittels einfacher Schablone lassen sich leicht Ausschnitte z.B. für Steckdosen, Schalter und Einbaulampen in Holzdecken und Paneelwänden herstellen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3118

 ○○○○
 Premium

Kantenfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


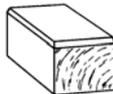
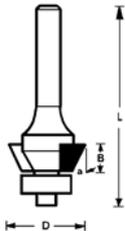
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3118.645	31,8	12,7	53	45			6	15.000	43,50
3118.845	31,8	12,7	53	45			8	16.000	43,50

	Zwei achsparallele HM-bestückte Schneiden in umfangschneidender Ausführung. Schneidenwinkel 45°. Auswechselbares Anlauflager (Ø 9,5 mm) stirnseitig		Zum Anfasen und Kantenfräsen in unterschiedlichen Stärken an allen Leisten aus: Vollhölzern, Holz- u. Plattenwerkstoffen, sowie einigen Kunststoffen. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Um Fasen mit 15° anzufäsen empfehlen wir den Anfasraser der Serie 3102
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3102

 ○○○○
 Premium

Anfasraser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


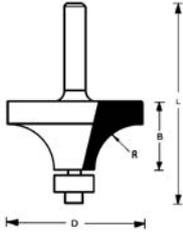
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3102.615	15,9	6,4	52,4	15			6	19.000	25,55
3102.815	15,9	6,4	52,4	15			8	19.000	25,55

	Zwei achsparallele HM-bestückte Schneiden, nur umfangschneidend. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 12,7 mm) stirnseitig		Zum professionellen Anfasen und Kantenfräsen an allen Vollhölzern, Holz- u. Plattenwerkstoffen, sowie einigen Kunststoffen. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Versehen Sie Kanten, die normalerweise einer Abnutzung unterliegen (z.B. Tisch- u. Stuhlbeine) mit einer sauberen, unempfindlichen Fase
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3109

 ○○○○
Premium

Radiusfräser ohne Falz (Abrundfräser)

FAMAG®
...für Besserbohrer®


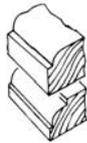
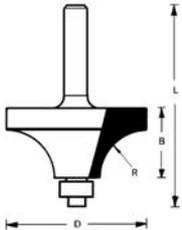
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3109.618	18,7	9,5	49		3		6	19.000	53,85
3109.625	25,4	12,7	51		6,4		6	17.000	55,75
3109.628	28,6	12,7	51		8		6	17.000	57,15
3109.631	31,8	15,9	55,5		9,5		6	16.000	62,30
3109.818	18,7	9,5	49		3		8	19.000	53,85
3109.819	20,7	9,5	49		4		8	18.000	53,85
3109.825	25,4	12,7	51		6,4		8	17.000	55,75
3109.828	28,6	12,7	51		8		8	17.000	57,15
3109.831	31,8	15,9	55,5		9,5		8	16.000	62,30
3109.838	38,1	19,1	57		12,7		8	16.000	66,75

	Zwei HM-bestückte Schneiden, umfangschneidend. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 12,7 mm) stirnseitig		Zum Anfertigen von Außenradien an Werkstückkanten. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Zur Herstellung von Viertelstäben mit untenliegender Falz empfehlen wir die Serie 3119
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3119

 ○○○○
Premium

Viertelstabfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3119.625	25,4	12,7	51		6,4		6	17.000	55,75
3119.628	28,6	12,7	51		7,9		6	16.000	57,15
3119.631	31,8	15,9	55,5		9,5		6	16.000	62,30
3119.819	19,1	9,5	47,5		4		8	18.000	53,85
3119.825	25,4	12,7	51		6,4		8	17.000	55,75
3119.828	28,6	12,7	51		7,9		8	16.000	57,15
3119.831	31,8	15,9	55,5		9,5		8	16.000	62,30
3119.838	38,1	19,1	57		12,7		8	15.000	66,75

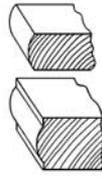
	Zwei HM-bestückte Schneiden mit Innenradius in umfangschneidender Ausführung. Positiver Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 9,5 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von klassischen Viertelstäben oder Profilen mit kleiner Falzkante. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Möchten Sie einen Viertelstab ohne Falz erzeugen, empfehlen wir den Abrundfräser 3109. Ferner können Sie auch einfach das Anlauflager gegen eins mit AØ 12,7 mm tauschen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3125

○○○○
Premium

Flachstabfräser

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3125.820	20,2	32	62,6		18		8	18.000	95,50

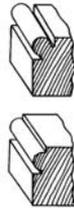
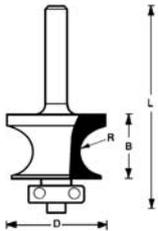
	Zwei HM-bestückte achsparallele Schneiden in umfangschneidender Ausführung		Zum Fräsen von flachen Verrundungen an Leisten, Kanten und stirnseitig an Holzplatten. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Bei Platten unter 20 mm entsteht eine Verrundung ohne Falzen, über 20 mm (bis max. 30 mm) je eine Falz unterseitig und oben
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3123

○○○○
Premium

Kanten-Zierfräser

FAMAG
...für Besserbohrer®



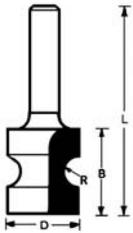
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	α [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3123.828	28,2	16	57		4,8		8	17.000	66,15

	Zwei HM-bestückte Schneiden mit Innenradius 4,8 mm und positivem Schneidenwinkel in umfangschneidender Ausführung. Auswechselbares Anlauflager (Ø 16 mm) stirnseitig		Zum Fräsen traditioneller Eck- und Kantenabschlüsse an allen Vollhölzern, Holz- u. Plattenwerkstoffen, sowie einigen Kunststoffen. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		In zwei Arbeitsgängen entsteht eine komplette Zierkante
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3124

 ○○○○
 Premium

Halbstabfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


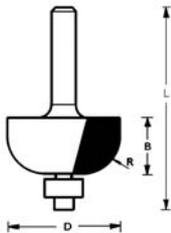
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3124.822	22,2	19,1	47,6		5,2		8	18.000	81,90

	Zwei HM-bestückte achsparallele Schneiden mit Innenradius 5,2 mm in umfangschneidender Ausführung		Zum Fräsen von Halbstäben an Fensterbänken, Rahmen und Treppenstützen. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Mindestleistenstärke von 10,4 mm erforderlich. Um einen Radius mit zwei Falzen anzufräsen, verwenden Sie Leisten mit einer Stärke bis 19 mm
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3112

 ○○○○
 Premium

Hohlkehlfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3112.625	25,4	14,3	55		6,4		6	17.000	57,15
3112.822	22,2	14,3	55		8		8	18.000	55,75
3112.825	25,5	14,4	55		8		8	17.000	57,15
3112.834	34,9	16	54		12,7		8	16.000	66,70

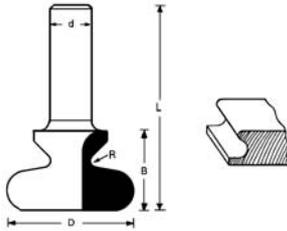
	Zwei achsparallele HM-Schneiden, umfangschneidend. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 9,5 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von Abschlussleisten, Schubladenfronten, Schranktüren und allen Zierkanten mit Innenradius. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Ideal zu kombinieren mit Radiusfräser (Serie 3109) mit entsprechendem Radius 6, 4, 8 und 12,7 mm
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3148

○○○○
Premium

Griffnutfräser

FAMAG[®]
...für Besserbohrer[®]



Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3148.819	19,1	19	55,6		4,8		8	19.000	84,10

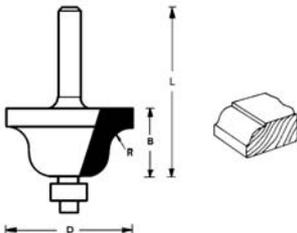
	Zwei HM-bestückte Schneiden mit positivem Schneidenwinkel, umfangschneidend		Zum Fräsen von Profilen, Nuten und den klassischen Griffleisten
	Hochwertiges HM		Für alle handelsüblichen Oberfräser mit Spannzange. Alle Fräser werden nach Holzberufsgenossenschaft (VBG 7) gefertigt und sind somit für Handvorschub zugelassen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3113

○○○○
Premium

Profilfräser

FAMAG[®]
...für Besserbohrer[®]



Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3113.625	25,4	16	54		4		6	17.000	59,05
3113.634	34,9	20	57		6,4		6	16.000	65,35
3113.825	25,4	16	54		4		8	17.000	59,05
3113.834	34,9	20	57		6,4		8	16.000	65,30

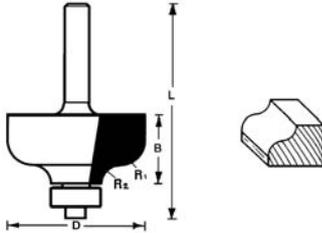
	Zwei HM-Schneiden, umfangschneidend mit positivem Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 9,5 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von Zierkanten an Bilderrahmen, Tischkanten, Schrankfronten, Schubladenelementen, Fußleisten etc. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Um gute Fräsergebnisse zu erzielen, empfehlen wir für saubere und ausrissfreie Profile, in mehreren Arbeitsgängen zu fräsen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3138

○○○○
Premium

Profilfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3138.834	34,9	17,5	55,6		6	5	8	16.000	84,85

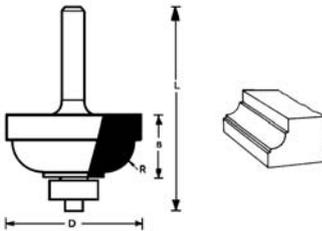
	Zwei HM-Schneiden, umfangschneidend mit positivem Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 12,7 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von Zierkanten an Bilderrahmen, Tischkanten, Schrankfronten, Schubladenelementen, Fußleisten etc. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Besonders zum Verzieren von Schrank- und Schubladenfronten. Durch die zwei angeschliffenen Radien ohne Kanten, entstehen besonders gefällige Rundungen ohne Falzen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3139

○○○○
Premium

Hohlkehl-Profilfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®



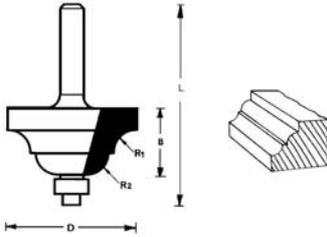
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3139.628	28,6	12,7	51		4,8		6	16.000	73,10
3139.828	28,6	12,7	51		4,8		8	16.000	73,10

	Zwei HM-Schneiden, umfangschneidend mit positivem Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 12,7 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von Zierkanten an Bilderrahmen, Tischkanten, Schrankfronten, Schubladenelementen, Fußleisten etc. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Möchten Sie eine Hohlkehle ohne Falzen erzeugen, empfehlen wir den Hohlkehlfräser Serie 3112
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3134

 ○○○○
 Premium

Profilfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


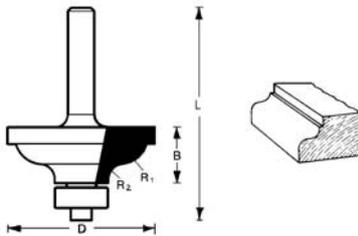
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3134.625	25,4	16	54		4		6	17.000	65,40
3134.634	34,9	20	57		6,35		6	16.000	66,75
3134.825	25,4	16	54		4		8	17.000	65,40
3134.834	34,9	20	57		6,35		8	16.000	66,75

	Zwei HM-Schneiden, umfangschneidend mit positivem Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 9,5 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von Zierkanten an Bilderrahmen, Tischkanten, Schrankfronten, Schubladenelementen, Fußleisten etc. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Um gute Fräsergebnisse zu erzielen, empfehlen wir für saubere und ausrissfreie Profile, in mehreren Arbeitsgängen zu fräsen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3121

 ○○○○
 Premium

Profilfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3121.634	34,9	13,5	52,4		4	4	6	16.000	95,60
3121.834	34,9	13,5	52,4		4	4	8	17.000	95,60

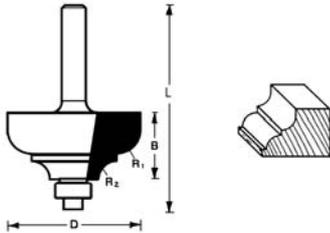
	Zwei HM-bestückte Schneiden mit zwei Radiusprofilen in umfangschneidender Ausführung. Positiver Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 12,7 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von dekorativen Profilen an Zierleisten, Möbel- u. Schubladenfronten und Tischplatten. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Zum Erreichen glatter Oberflächen empfehlen wir in mehreren Arbeitsgängen zu fräsen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3135

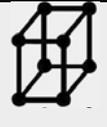
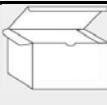


Premium

Profilfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3135.834	34,9	17,5	56		6,4	5	8	16.000	95,75

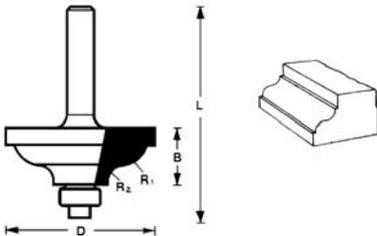
	Zwei HM-bestückte Schneiden, umfangschneidend mit positivem Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 9,5 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von Zierkanten an Bilderrahmen, Tischkanten, Schrankfronten, Schubladenelementen, Fußleisten etc. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Um gute Fräsergebnisse zu erzielen, empfehlen wir für saubere und ausrissfreie Profile, in mehreren Arbeitsgängen zu fräsen
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3122

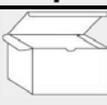


Premium

Profilfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	< [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3122.634	34,9	13,5	52,4		4	4	6	16.000	95,60
3122.834	34,9	13,5	52,4		4	4	8	17.000	95,60

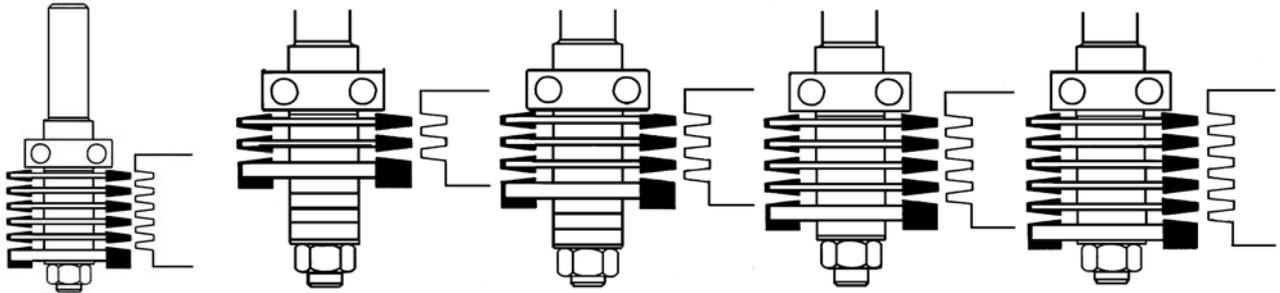
	Zwei HM-bestückte Schneiden mit zwei Radiusprofilen in umfangschneidender Ausführung. Positiver Schneidenwinkel. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 9,5 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von dekorativen Profilen mit Falz an Zierleisten, Möbel- u. Schubladenfronten und Tischplatten. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Handvorschub zulässig
	Hochwertiges HM		Zum Erreichen glatter Oberflächen empfehlen wir in mehreren Arbeitsgängen zu fräsen. Wünschen Sie ein Profil ohne Falz, empfehlen wir den Profilfräser 3121 mit Anlauflager Ø 12,7 mm
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3158

○○○○
Premium

Verleimfräser

FAMAG
...für Besserbohrer®



Bestell-Nr.	Kurz-Nr.	D [mm]	B [mm]	L [mm]	∠ [Grad]	R1 [mm]	R2 [mm]	SØ [mm]	n max. [1/min]	€
3158.939	64/12	39,7						12	15.000	158,65

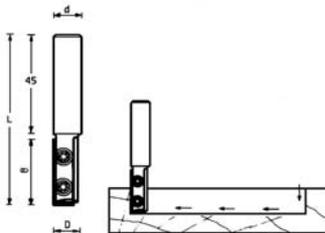
	Bestehend aus Aufnahmeschaft mit Anlauflager (Ø 28 mm), Distanzscheiben, Unterlegscheibe, Befestigungsmutter und 6 Scheibennutfräsern HM-bestückt, umfangschneidend. Fräser kpl. montiert		Erzeugen sie mit diesem Fräser an der Stirnfläche des zu verbindenden Teils eine Nutgeometrie. Das auf Umschlag gefräste Gegenstück können sie dann besonders stabil verleimen. Handvorschub zulässig. Geeignet für Holzstärken von 11 - 36 mm
	Hochwertiges HM		Die erzeugten Verbindungen sind durch die vergrößerte Leimfläche besonders stabil und nahezu unsichtbar
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3217

○○○○
Premium

Wendeplatten-Nutfräser HM 1-schneidig

FAMAG
...für Besserbohrer®



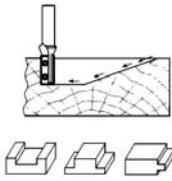
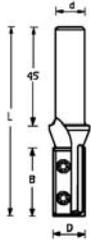
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	GL [mm]	SØ [mm]	HM Platte [Bestell.-Nr.]	n max. [1/min]	€
3217.932	12	30	77	12	3290.930	22.000	88,20
3217.934	14	30	77	12	3290.930	20.000	88,85
3217.936	16	30	88	12	3290.130	18.000	89,65
3217.956	16	50	107	12	3290.050	18.000	105,55
3217.938	18	30	88	12	3290.130	18.000	91,85
3217.958	18	50	107	12	3290.050	18.000	108,55
3217.940	20	30	88	12	3290.130	16.000	94,55
3217.960	20	50	107	12	3290.050	16.000	112,55
3217.942	22	30	88	12	3290.130	16.000	96,60

	Eine achsparallele, auswechselbare HM-Schneide stirn- u. umfangschneidend. Die Platte ist als Bohrschneide ausgelegt		Zum Nuten, Anbringen von Fingerzinken, Falzen und Anfertigen von Nut- u. Federverbindungen. Stechender Einsatz durch bestückte Stirnschneide uneingeschränkt möglich. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertige HM-Wechselplatte		Sehr hohe Standzeit durch mehrfache Nutzung der Wendeplatten. Geringe Ausfallzeiten, da Wendeplatten in Minuten getauscht sind und sich ein Nachschleifen erübrigt. Wenn ein stechender Betrieb nicht gewünscht wird, verwenden Sie alternativ die Serie 3227
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3227

 ○○○○
 Premium

Wendeplatten-Nutfräser HM 2-schneidig

FAMAG®
...für Besserbohrer®


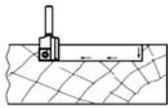
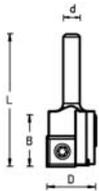
Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	GL [mm]	SØ [mm]	HM Platte [Bestell.-Nr.]	n max. [1/min]	€
3227.934	14	30	86	12	3290.930	20.000	107,70
3227.936	16	30	88	12	3290.930	20.000	109,10
3227.956	16	50	107	12	3290.930	18.000	128,40
3227.938	18	30	88	12	3290.130	18.000	111,55
3227.958	18	50	107	12	3290.130	18.000	132,25
3227.960	20	50	107	12	3290.130	16.000	137,20
3227.942	22	30	88	12	3290.130	16.000	117,90
3227.962	22	50	107	12	3290.130	16.000	141,55

	Zwei achsparallele, auswechselbare HM-Schneiden umfangschneidend		Zum Nuten, Anbringen von Fingerzinken, Falzen und Anfertigen von Nut- u. Federverbindungen. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertige HM-Wechselplatte		Sehr hohe Standzeit durch mehrfache Nutzung der Wendeplatten. Geringe Ausfallzeiten, da Wendeplatten in Minuten getauscht sind und sich ein Nachschleifen erübrigt. Wenn ein stechender Betrieb gewünscht wird, verwenden Sie alternativ die Serie 3217
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3207

 ○○○○
 Premium

Wendeplatten-Nut- u. Bohrfräser

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	GL [mm]	SØ [mm]	HM Platte [Bestell.-Nr.]	n max. [1/min]	€
3207.618	18	20	52	6	3290.012	22.000	96,50
3207.620	20	20	52	6	3290.012	22.000	102,05
3207.622	22	20	52	6	3290.012	20.000	104,75
3207.818	18	20	52	8	3290.012	24.000	96,50
3207.820	20	20	52	8	3290.012	22.000	102,05
3207.822	22	20	52	8	3290.012	22.000	104,75



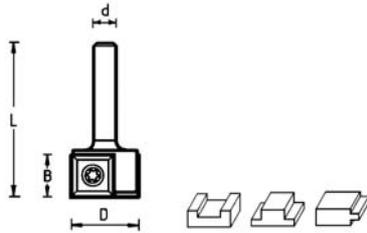
	Zwei achsparallele, auswechselbare HM-Schneiden stirn- u. umfangschneidend. Platten sind in 90° Anordnung, eine Platte ist als Bohrschneide ausgelegt		Zum Nuten, Anbringen von Fingerzinken, Falzen und Anfertigen von Nut- u. Federverbindungen. Stechender Einsatz durch bestückte Stirnschneide uneingeschränkt möglich. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertige HM-Wechselplatte		Sehr hohe Standzeit durch mehrfache Nutzung der Wendeplatten. Geringe Ausfallzeiten, da Wendeplatten in Minuten getauscht sind und sich ein Nachschleifen erübrigt. Wenn ein stechender Betrieb nicht gewünscht wird, verwenden Sie alternativ die Serie 3203
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3203

○○○○
Premium

Wendeplatten-Falz- u. Bündigfräser

FAMAG[®]
...für Besserbohrer[®]



Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	GL [mm]	SØ [mm]	HM Platte [Bestell.-Nr.]	n max. [1/min]	€
3203.620	20	12	44	6	3290.012	22.000	83,95
3203.622	22	12	44	6	3290.012	20.000	88,65
3203.818	18	12	44	8	3290.012	24.000	81,65
3203.820	20	12	44	8	3290.012	24.000	83,95

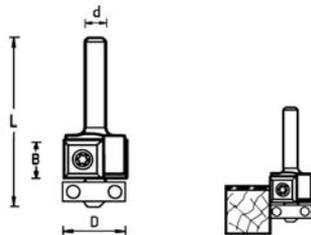
	Zwei achsparallele, auswechselbare HM-Schneiden umfangschneidend		Zum Nuten, Anbringen von Fingerzinken, Falzen und Anfertigen von Nut- u. Federverbindungen. Geeignet für alle Vollhölzer, Holz- u. Plattenwerkstoffe, sowie einige Kunststoffe. Maschinen- u. Handvorschub zulässig
	Hochwertige HM-Wechselplatte		Sehr hohe Standzeit durch mehrfache Nutzung der Wendeplatten. Geringe Ausfallzeiten, da Wendeplatten in Minuten getauscht sind und sich ein Nachschleifen erübrigt. Für stechende Anwendung empfehlen wir die Serie 3207
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3201

○○○○
Premium

Wendeplatten-Bündigfräser

FAMAG[®]
...für Besserbohrer[®]



Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	GL [mm]	SØ [mm]	HM Platte [Bestell.-Nr.]	n max. [1/min]	€
3201.612	19	12	52	6	3290.012	22.000	88,65
3201.630	19	30	70	6	3290.030	22.000	104,75
3201.812	19	12	54	8	3290.012	24.000	88,65
3201.830	19	30	72	8	3290.030	24.000	104,75

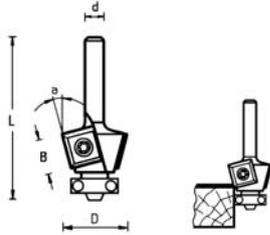
	Zwei achsparallele, auswechselbare HM-Schneiden, nur umfangschneidend. Mit auswechselbarem Anlauflager stirnseitig (Ø 19 mm)		Zum professionellen Anfasen und Kantenfräsen an allen Vollhölzern, Holz- u. Plattenwerkstoffen, sowie einigen Kunststoffen. Handvorschub zulässig
	Hochwertige HM-Wechselplatte		Sehr hohe Standzeit durch mehrfache Nutzung der Wendeplatten. Geringe Ausfallzeiten, da Wendeplatten in Minuten getauscht sind und sich ein Nachschleifen erübrigt
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3202



Premium

Wendeplatten-Fasefräser

FAMAG®
... für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	D [mm]	B [mm]	GL [mm]	α [Grad]	SØ [mm]	HM Platte [Bestell-Nr.]	n max. [1/min]	€
3202.615	20	12	55	15	6	3290.012	22.000	97,80
3202.630	26	12	54	30	6	3290.012	18.000	109,45
3202.645	27	12	57	45	6	3290.012	16.000	111,05
3202.815	20	12	55	15	8	3290.012	24.000	97,80
3202.830	26	12	54	30	8	3290.012	20.000	109,45
3202.845	27	12	57	45	8	3290.012	18.000	111,05

	Zwei achsparallele, auswechselbare HM-bestückte Schneiden, nur umfangschneidend. Mit auswechselbarem Anlauflager (Ø 15,9 mm) stirnseitig		Zum Fräsen von Profilen, Nuten, Fasen etc. aller Art an nahezu allen Holzwerkstoffen wie Hartholz, Spanplatten, beschichteten Platten, Sperrholz, Kunststoffen, auch CORIAN etc.
	Hochwertige HM-Wechselplatte		Sehr hohe Standzeit durch mehrfache Nutzung der Wendeplatten. Geringe Ausfallzeiten, da Wendeplatten in Minuten getauscht sind und sich ein Nachschleifen erübrigt
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3191

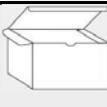


Premium

Anlauflager-Sätze für Oberfräser

FAMAG®
... für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	Beschreibung	AØ [mm]	AØ [Inch]	IØ [mm]	IØ [Inch]	H [mm]	€
3191.001	Zu Art.-Nr. 3112, 3113, 3118, 3134	9,5	3/8	3,2	1/8		11,70
3191.004	Zu Art.-Nr. 3119, 3122, 3135	9,5	3/8	4,8	3/16		12,95
3191.005	Zu Art.-Nr. 3157, 3202.615/630/815/830	15,9	5/8	6,4	1/4	5,0	12,95
3191.007	Zu Art.-Nr. 3101, 3102, 3109, 3114, 3121, 3138, 3139	12,7	1/2	4,8	3/16		12,95
3191.010	Zu Art.-Nr. 3123	16,0		5,0			12,95
3191.114	Zu Art.-Nr. 3202.645/845	12,7	1/2	6,4	1/4	4,8	15,05

	Hochwertiges Anlauflager einschließlich Befestigungsschraube und Distanzscheiben (nicht bei Wendeplattenfräsern)		Passend zu allen FAMAG Oberfräsern und Wendeplattenfräsern mit Anlauflager. Bitte beachten Sie bei der Auswahl, ob es sich um einen Oberfräser handelt oder um einen Oberfräser mit Wendeplatten
			Verwenden sie ausschließlich FAMAG Qualitäts-Anlauflager für die FAMAG-Oberfräser
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN

3195

○○○○
Premium

Stiftschlüssel & Schrauben

FAMAG®
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	Beschreibung	SW [Inch]	SW [mm]	€
3195.064	Passend zu Art.-Nr. 3191.001	5/64"	1,98	4,45
3195.332	Passend zu Art.-Nr. 3191.004, 3191.007	3/32"	2,38	5,25

Bestell-Nr.	Beschreibung	SW [Inch]	SW [mm]	€
3295.015	Passend zu allen aufgeführten Art.-Nummern.		T15	7,05

Bestell-Nr.	SW [Inch]	SW [mm]	€
3291.035		M 3,5	3,65
3291.040		M 4	2,75

	Sechskant-Stiftschlüssel		Passend zu allen FAMAG-Anlaufagern der Serie 3191
	CV		In die Innensechskantschraube (5/64") paßt wirklich nur der Schlüssel 3195.332 und nicht der Schlüssel 2,5 mm
	je nach Geschick		VE = 1. SB. EAN

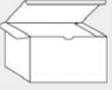
3290

○○○○
Premium

HM-Wendeplatten

FAMAG®
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.			t [mm]	Torx-Schr.	€
3290.012	12	12	1,5	3291.040	5,25
3290.030	12	30	1,5	3291.040	6,80
3290.050	12	50	1,5	3291.035	13,05
3290.130	12	30	1,5	3291.035	12,80
3290.930	9	30	1,5	3291.035	6,70

			Verwenden Sie nur Original-Wendeplatten in den FAMAG-Wendeplattenfräser. So ersparen Sie sich Zeit und Ärger
	Hochwertige HM-Wendeplatte		
	Individuell für jeden Fräser, siehe Produktparameter		VE = 1. SB. EAN



NEU

FAMAG®
...für Besserbohrer®



Lochsägen

97

PAROLI all-round 50, HM-Universal-Lochsäge	98
PAROLI all-round 165, HM-Universal-Lochsäge lang	99
PAROLI 100 Dämmstoff-Lochsäge	100
PAROLI Bi-Metall-Lochsäge HSS-Co	101
Universal-Lochsäge HM-bestückt	102
Bi-Metall-Lochsäge für Rollladengurtdurchführungen	103
Lochsäge Classic	104
Bi-Metall Zimmerei-Lochsäge	105

FAMAG®
Paroli




 NEU


Bestell-Nr.	AØ [mm]	AØ [Inch]	NL [mm]	€
2166.035	35	1 3/8	50	16,20
2166.040	40	1 9/16	50	16,20
2166.045	45	-	50	16,80
2166.050	50	-	50	21,05
2166.051	51	2	50	21,05
2166.054	54	2 1/8	50	21,50
2166.057	57	2 1/4	50	21,70
2166.060	60	2 3/8	50	23,00
2166.064	64	2 1/2	50	26,40
2166.065	65	2 9/16	50	26,40
2166.068	68	2 11/16	50	27,90
2166.070	70	2 3/4	50	28,35
2166.073	73	2 7/8	50	28,35
2166.074	74	-	50	28,35
2166.076	76	3	50	30,00
2166.080	80	-	50	29,40
2166.082	82	-	50	29,40
2166.086	86	3 3/8	50	30,85
2166.092	92	3 5/8	50	30,85
2166.102	102	4	50	39,25
2166.105	105	4 1/8	50	39,25
2166.111	111	4 3/8	50	42,45
2166.114	114	4 1/2	50	44,05
2166.121	121	4 3/4	50	57,10
2166.125	125	-	50	60,90
2166.133	133	5 1/2	50	67,75
2166.140	140	5 1/2	50	67,75
2166.152	152	6	50	77,15
2166.160	160	6 5/16	50	88,30
2166.165	165	-	50	92,40
2166.177	177	7	50	101,05
2166.185	185	-	50	110,75
2166.210	210	8 1/4	50	120,20

Auswerfer-Schaftsystem:

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2166.309	Schnellauswerferschaft inkl. HSS-Zentrierbohrer für alle PAROLI 50	24,95
2166.313	Schnellauswerferschaft inkl. HM-Zentrierbohrer für alle PAROLI 50	27,45
2166.319	Zentrierbohrer HSS einzeln für alle PAROLI 50	3,95
2166.323	Zentrierbohrer HM einzeln für alle PAROLI 50	6,45

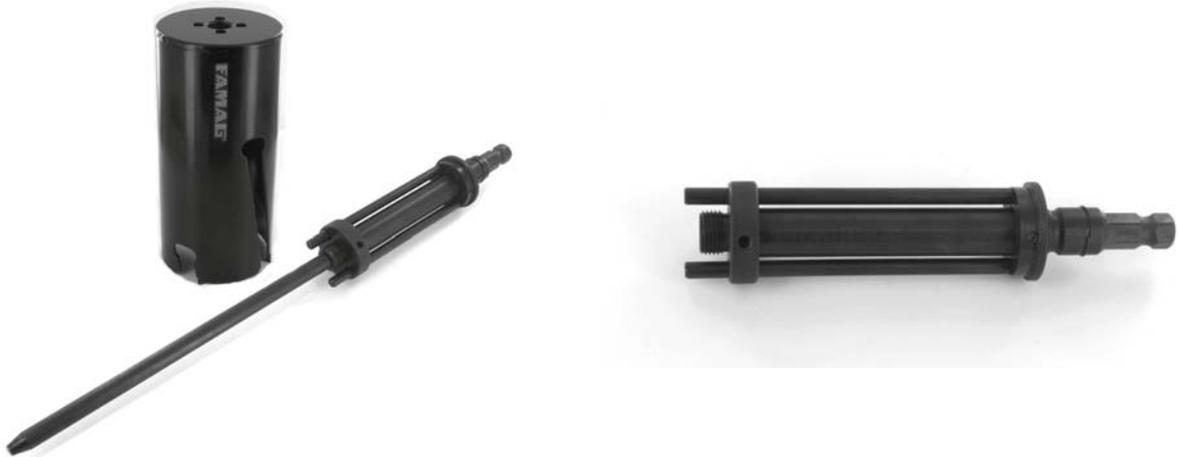
Lochrandversenker für Hohlwanddosen:

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2166.468	Lochrandversenker Ø 68mm für Hohlwanddosen	26,05

Sätze:

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2166.805	7-teiliger Lochsägensatz beinhaltet: Ø 35, 45, 50, 60, 68, 80 + Schnellauswerferschaft	143,50
2166.807	8-teiliger Lochsägensatz beinhaltet: Ø 35, 50, 57, 60, 68, 80 + Lochrandversenker 68mm + Schnellauswerferschaft	171,50

	Hartmetall-bestückte Universallochsäge mit Sägekörper aus Stahl. Schnitttiefe 50 mm		Rundes sägen in alle Arten von Holz- und Plattenwerkstoffen, MDF, Gasbeton, Gipskarton, Kunststoffe und Fliesen bis zu einer Ritzhärte von 6
	HM-bestückt		Durch das besonders raffinierte Auswerfersystem lässt sich der Sägekern spielend leicht entfernen und man spart jede Menge Zeit und Nerven
	Bei großem Durchmesser viel Drehmoment erforderlich. Drehzahl laut Diagramm		VE = 1, Rose Clip. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	NL [mm]	€
2169.051	51	165	65,65
2169.060	60	165	73,80
2169.070	70	165	87,05
2169.080	80	165	97,95
2169.102	102	165	110,50
2169.111	111	165	123,55
2169.121	121	165	143,65
2169.130	133	165	166,30
2169.152	152	165	190,75
2169.160	160	165	242,40

Auswerfer-Schaftsystem

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2169.309	Schnellauswerferschaft für alle PAROLI 165	25,40
2169.310	Schnellauswerferschaft inkl. Führungsdorn für alle PAROLI 165	32,90
2169.320	Führungsdorn Ø 10mm einzeln für alle PAROLI 165	7,60

	Hartmetall-bestückte Universallochsäge mit Sägekörper aus Stahl. Schnitttiefe 165 mm		Rundes sägen in alle Arten von Holz- und Plattenwerkstoffen (auch Massivholz), MDF, Gasbeton, Gipskarton und Kunststoffe. Durch große Nutzlänge ideal geeignet zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivholz für Lüftungs-, Abfluss- und Rauchabzugsrohre. Für den Führungszapfen muss ein Loch im Durchmesser 10 mm vorgebohrt werden
	HM-bestückt		Durch das besonders raffinierte Auswerfersystem lässt sich der Sägekern spielend leicht entfernen und man spart jede Menge Zeit und Nerven. Nachdem die Säge in Eingriff gekommen ist, kann der Dorn entfernt werden
	Bei großem Durchmesser viel Drehmoment erforderlich. Drehzahl laut Diagramm		VE = 1, Rose Clip. EAN

2155

○○○
Profi

PAROLI 100 Dämmstoff-Lochsäge

FAMAG
...für Besserbohrer®

NEU



Standard

Bestell-Nr.	AØ [mm]	Anwendung	NL [mm]	€
2155.035	35	Wandleuchten Anschlussdose	105	59,95
2155.065	65	Fassadendübel	105	83,30
2155.068	68	Hohlwanddose, Gerätedose	105	93,80
2155.074	74	Hohlwanddose, Gerätedose	105	104,20
2155.106	106,5	Einblasöffnung Wärmedämmung	105	155,30
2155.121	121	Brandschutz-Halogenleuchten-Gehäuse	105	166,75

Auswerfer-Schaftsystem

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2155.309	Schnellauswerferschaft für PAROLI 100	

	Erste Lochsäge mit Wellenschliff für wirklich alle Dämmstoffe wie: Holzdämmstoffplatten, Styropor, Mineralwolle, PU-Schaum uvm. Sehr saubere Schnitte		Säge für schnelle, sehr saubere und kreisrunde Schnitte in Mineralwolle, PUR-Schaum, Styropor, Leder, Gummi, Papier, Teppich und vor allem in Holzfaserdämmstoffplatten
	WS		Der Bohrkern ist durch das Auswerfersystem im Handumdrehen zu entfernen. Durch dünnwandige Schneiden ist der Sägekern wieder zu verwenden
	Siehe Drehzahldiagramm		VE = 1. PE-Clip. Ø 106 + 121 in Karton. EAN



	Weiß lackierte Bi-Metall Lochsäge mit HSS-Co Zähnen in variabler Zahnteilung, aufgeschweißt auf zylindrischen Werkzeugstahlkörper. Schnitttiefe 35 mm. Der Sägekern lässt sich in Verbindung mit dem Schnellauswerfer PAROLI kinderleicht entfernen
	Zum runden sägen von Stahl und Nichteisenmetalle wie Kupfer, Bronze, Messing und Aluminium auf Ständerbohrmaschinen und Handbohrmaschinen. Durch die hochwertige Kobaltlegierung und den speziellen Sonderanschluß erzielt man bessere Schnittleistungen und höhere Standzeiten
	HSS-Bi-Metall M42, 8% Co
	Kühlen Sie die Lochsäge beim Schneiden von Metallen mit Schneidöl. Für Kunststoffe, Gips- und Holzwerkstoffe empfehlen wir die PAROLI 50 HM-Lochsäge Serie 2166
	Entsprechend einschlägiger Diagramme
	VE = 1, Rose Clip. EAN

Bestell-Nr.	AØ [mm]	AØ [Inch]	NL [mm]	€
2173.014	14	9/16	35	16,10
2173.016	16	5/8	35	16,10
2173.017	17	11/16	35	16,10
2173.019	19	3/4	35	16,10
2173.020	20	-	35	16,10
2173.021	21	13/16	35	16,10
2173.022	22	7/8	35	16,10
2173.024	24	15/16	35	16,60
2173.025	25	-	35	16,65
2173.029	29	-	35	16,65
2173.030	30	1 3/16	35	16,65
2173.032	32	1 1/4	35	17,10
2173.033	33	1 5/16	35	17,10
2173.035	35	1 3/8	35	17,90
2173.037	37	1 7/16	35	17,90
2173.038	38	1 1/2	35	17,90
2173.040	40	1 9/16	35	18,90
2173.041	41	1 5/8	35	18,90
2173.043	43	1 11/16	35	20,45
2173.044	44	1 3/4	35	20,95
2173.046	46	1 13/16	35	20,95
2173.048	48	1 7/8	35	20,95
2173.051	51	-	35	20,95
2173.052	52	2 1/16	35	22,05
2173.054	54	2 1/8	35	22,05
2173.056	56	-	35	23,25
2173.057	57	2 1/4	35	23,25
2173.059	59	2 5/16	35	24,20
2173.060	60	2 3/8	35	24,20
2173.064	64	2 1/2	35	25,35
2173.065	65	2 9/16	35	25,35
2173.067	67	2 5/8	35	25,75
2173.068	68	2 11/16	35	25,75
2173.070	70	2 3/4	35	26,45
2173.073	73	2 7/8	35	26,45
2173.076	76	-	35	27,65
2173.083	83	3 1/4	35	28,15
2173.086	86	3 3/8	35	28,15
2173.089	89	3 1/2	35	28,15
2173.092	92	3 5/8	35	31,95
2173.095	95	3 3/4	35	33,50
2173.098	98	3 7/8	35	35,05
2173.102	102	-	35	36,00
2173.105	105	4 1/8	35	39,75
2173.108	108	4 1/4	35	44,90
2173.111	111	4 3/8	35	47,80
2173.114	114	4 1/2	35	53,10
2173.121	121	4 3/4	35	55,80
2173.127	127	-	35	57,55
2173.133	133	5 1/2	35	61,25
2173.140	140	5 1/2	35	65,50
2173.146	146	-	35	67,55
2173.152	152	-	35	72,60
2173.160	160	6 5/16	35	103,50
2173.168	168	6 5/8	35	107,40
2173.177	177	-	35	111,50
2173.185	185	-	35	120,80
2173.200	200	-	35	124,95
2173.210	210	8 1/4	35	131,15

Aufnahmeschäfte:

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2173.901	Adapter 14 - 30 mm SW 9,5 mm	9,55
2173.905	Adapter 32-210 mm SW 11,0 mm	15,05
2173.907	Adapter 14 - 30 mm mit SDS-Aufnahme	17,85
2173.908	Adapter 32-210 mm mit SDS-Aufnahme	17,85
2166.309	Schnellauswerferschaft inkl. HSS-Zentrierbohrer für alle PAROLI 50	24,95
2166.319	Zentrierbohrer HSS einzeln für alle PAROLI 50	3,95

2160

○○○
Profi

Universal-Lochsäge HM-bestückt

FAMAG
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	AØ [mm]	AZ	NL [mm]	€
2160.030	30	3	60	44,10
2160.040	40	3	60	53,65
2160.050	50	3	60	63,25
2160.055	55	3	60	64,30
2160.060	60	5	60	65,20
2160.065	65	5	60	72,95
2160.068	68	5	60	71,80
2160.080	80	5	60	110,35
2160.090	90	5	60	120,65
2160.105	105	6	60	150,35

Lochrandsenker:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	AZ	€
2160.468	68	3	45,95

Aufnahmeschäfte:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	IØ [mm]	GL [mm]	SØ [mm]	€
2160.201	M16	8	70	13	24,95
2160.203	M16	8	90	SDS	29,95

Zentrierbohrer:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	Mat. [mm]	GL [mm]	SØ [mm]	€
2160.307	10	HM	133	8	8,90
2160.308	8	HSS	105	8	9,35



Hartmetallbestückte Lochsäge mit Sägenkörper aus vergütetem Stahl. M16 Innengewinde zur Aufnahme des Schaftes. Max. Schnitttiefe ca. 60 mm



Sägen in Gipskarton, Gasbeton, Heraklith, Kunststoffe, Spanplatten, Sperrholz. Aufnahmeschäfte und Zentrierbohrer bitte separat bestellen. Unbedingt ohne Schlag arbeiten



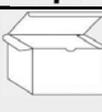
HM-bestückt



Mit dem Lochrandsenker versenken Sie passend zur 2160.068 den Deckel einer Unterputzdose



Bei großem Ø viel Drehmoment erforderlich. Drehzahl laut einschlägigen Diagrammen



VE = 1. SB in Kunststoffhülse. EAN



Lochsägen inklusive Schaft und Vorbohrer:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2174.017	17	12	220	100	62,40
2174.022	22	12	220	100	62,40
2174.025	25	12	220	100	62,40

Lochsägen ohne Schaft und Vorbohrer:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2174.117	17	140	100	41,65
2174.122	22	140	100	41,65
2174.125	25	140	100	41,65

Zubehör:

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2174.301	Aufnahmeschaft komplett mit Vorbohrer Ø 7 mm	20,80
2174.307	Vorbohrer Ø 7 mm für Rollladenlochsäge	5,75

	Speziallochsäge HSS-Bi-Cobalt mit konstanter Verzahnung für Rollladengurtdurchführungen in Fensterrahmen. Inkl. Sechskantschaft und Vorbohrer zum sauberen Ansetzen der Lochsäge. (Lochsäge auch einzeln erhältlich)		Bei der Installation von Rollläden müssen in den Fensterrahmen Löcher für die Gurte gebohrt werden. Dies stellte bisher immer Probleme dar, ist aber nun mit dieser Lochsäge problemlos möglich
	HSS-Bi-Metall		Entfernen Sie, nachdem die Lochsäge angeschnitten hat den Vorbohrer. Dies reduziert die Schnittkräfte und es lässt sich deutlich leichter arbeiten
	500 - 750 min ⁻¹		VE = 1. SB im Rose-Röhre. EAN

2175

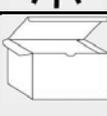

 Classic

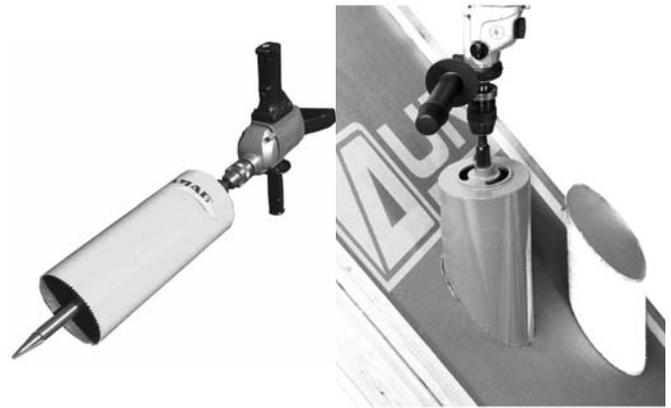
Lochsägen-Set Classic

FAMAG®
... für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	Beschreibung	Sägen	SØ [mm]	NL [mm]	€
2175.000	Ø = 19, 22, 28, 36, 44, 51, 60, 68 u. 82 mm	9	6,5/10	25	31,25

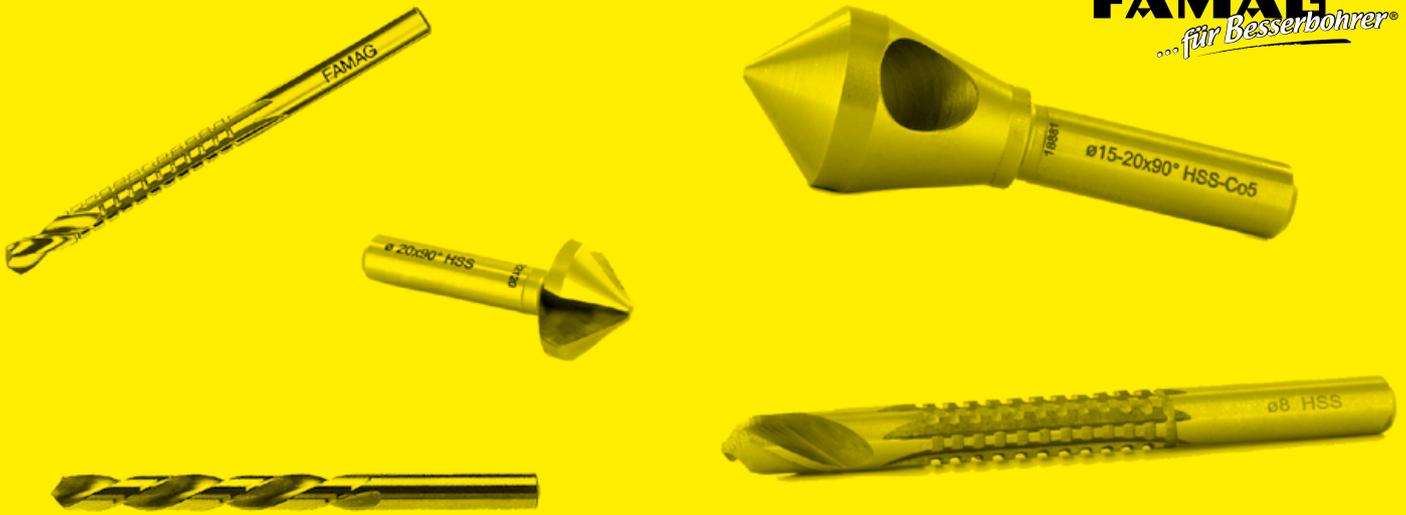


	9 grobgezahnte Lochsägekronen, Zentrierbohrer, Innensechskantschlüssel, kleine u. große Maschinenaufnahme aus Stahl, Schnitttiefe ca. 25 mm		Gute Schnittleistung in Gipskarton, Holz, Kunststoffe u. anderen Bauplatten durch grobe Zahnung
	W0-Stahl		Gute Qualität mit zwei Maschinenaufnahmen. Somit können große und kleine Lochsägen parallel genutzt werden ohne umzuspannen
	Handbohrmaschine, je nach Werkstoff u. Ø. z.B. Ø 51 mm in Gipskarton ~ 1000 min-1		VE = 1. SB in PE Box. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ	GL [mm]	NL [mm]	€
2170.086	86	SW12	420	300	212,50
2170.111	111	SW12	420	300	267,00
2170.130	130	SW12	420	300	315,60
2170.152	152	SW12	420	300	394,45
2170.170	170	SW12	420	300	436,95
2170.200	200	SW12	420	300	515,80
Führungsdorn mit Bohrkopf:					
Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ	GL [mm]	NL [mm]	€
2170.030	19,5	12	460	410	72,85
Führungsdorn einzeln:					
Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ	GL [mm]	NL [mm]	€
2170.010	19,5	12	430	380	52,20
Bohrkopf einzeln:					
Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ	GL [mm]	NL [mm]	€
3690.002	8 - 20	8	70	44	27,55

	Bi-Metall Spezial-Lochsäge mit variabler Zahnteilung. Zähne in HSS, aufgeschweißt auf zylindrischen Grundkörper mit Nutzlänge 300 mm. Einschließlich wechselbarem Sechskantschaft (SW12). Führungsdorn mit Bohrkopf bitte separat bestellen		Zum Bohren von Löchern in größeren Durchmessern in einem Arbeitsgang z.B. für Durchführungen von Abgas-/Zuluftrohren und Abflussleitungen in Dachkonstruktionen. Diese Lochsäge schneidet alle Isolierwerkstoffe (Glaswolle, Steinwolle, Styropor usw.) sowie Holz-, Span- und Gipskartonplatten
	Bi-Metall HSS M42, 8% Co		Das Zerspanen von Vollhölzern, mit einer Dicke von mehr als 30 mm, sowie aller Arten von Metallen und Stein ist auf Grund der Ausführung nicht möglich. Zimmerei-Lochsäge lässt sich mit einer starken Handbohrmaschine ohne Hilfsmittel im Freihandbetrieb einsetzen
	Bei großen Ø ca. 500 min-1		VE = 1, in gelber Pappöhre. EAN



Metallbohrer und Senker

107



Metallspiralbohrer mit Bit-Schaft	108
Winkelschraubvorrichtung PRO 75	110
Metallspiralbohrer HSS-G DIN 338	111
Metallspiralbohrer HSS-G-Co DIN 338	114
Metallspiralbohrer HSS-G-TiN DIN 338	117
Metallspiralbohrer HSS-G doppelseitig	118
Metallspiralbohrer HSS-G-Co DIN 340	119
Metallspiralbohrer HSS-G-Co DIN 1869	120
Metallspiralbohrer lang	121
Fräsbohrer HSS	122
Versenker HSS	122
Blechsälbohrer HSS	123
Stufenbohrer HSS	124



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2596.030	3	C 6,3	38	16	6,60
2596.033	3,3	C 6,3	40	18	6,60
2596.035	3,5	C 6,3	40	18	6,60
2596.040	4	C 6,3	44	20	6,60
2596.042	4,2	C 6,3	46	24	6,80
2596.045	4,5	C 6,3	46	24	6,80
2596.050	5	C 6,3	50	26	6,80
2596.055	5,5	C 6,3	50	26	7,30
2596.060	6	C 6,3	50	26	7,30
2596.065	6,5	C 6,3	50	30	7,30
2596.068	6,8	C 6,3	50	30	7,30
2596.070	7	C 6,3	50	30	7,30
2596.075	7,5	C 6,3	51	32	9,15
2596.080	8	C 6,3	51	32	9,15
2596.085	8,5	C 6,3	53	33	9,90
2596.090	9	C 6,3	53	33	11,20
2596.100	10	C 6,3	54	38	11,20

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2596.805	5-teilig in PVC Box. Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm	32,70
2596.508	9-teilig im Holzkasten. Ø 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 mm u. Bithalter	62,65

	Spiralbohrer aus dem Vollen geschliffen, kurz mit Sechskantschaft für Bit-Halter (1/4"; C 6,3), Kegelmantelanschliff 118°, blank, geschliffen		Zum praktischen Bohren von Stählen und Stahlguß, legiert und unlegiert bis 900 N/mm², Grauguß, Temperguß etc. im Akkuschauber. Durch geschliffene Spannuten wird ein guter Spantransport erzielt
	HSS-G		Idealerweise verwenden Sie verriegelbare Bithalter um zu vermeiden, dass der Bohrbit in der Bohrung verklemmt
	Einschlägige Diagramme bzw. Akkuschauber		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2597.030	3	E 6,3	70	35	6,60
2597.033	3,3	E 6,3	70	35	6,60
2597.035	3,5	E 6,3	70	35	6,60
2597.040	4	E 6,3	75	40	6,60
2597.042	4,2	E 6,3	80	45	6,80
2597.045	4,5	E 6,3	80	45	6,80
2597.050	5	E 6,3	86	51	6,80
2597.055	5,5	E 6,3	93	57	7,30
2597.060	6	E 6,3	93	57	7,30
2597.065	6,5	E 6,3	101	63	7,30
2597.068	6,8	E 6,3	101	63	7,30
2597.070	7	E 6,3	109	69	7,30
2597.075	7,5	E 6,3	109	69	9,15
2597.080	8	E 6,3	117	75	9,15
2597.085	8,5	E 6,3	117	75	9,90
2597.090	9	E 6,3	125	81	11,20
2597.100	10	E 6,3	133	87	11,20
2597.110	11	E 6,3	142	94	14,15
2597.120	12	E 6,3	151	101	15,50
2597.130	13	E 6,3	151	101	16,65

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2597.805	5-teilig in PVC Box. Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm	32,70

	Spiralbohrer aus dem Vollen geschliffen, lang mit Sechskantschaft für Bit-Halter (1/4"; E 6,3), Kegelmantelschliff 118°, blank, geschliffen		Zum praktischen Bohren von Stählen und Stahlguß, legiert und unlegiert bis 900 N/mm², Grauguß, Temperguß etc. im Akkuschrauber. Durch geschliffene Spannuten wird ein guter Spantransport erzielt
	HSS-G		Idealerweise verwenden Sie verriegelbare Bithalter um zu vermeiden, dass der Bohrbit in der Bohrung verklemmt
	Einschlägige Diagramme bzw. Akkuschrauber		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

1597.750

○○○
Profi

Winkelschraubvorrichtung PRO 75

FAMAG
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	Bit [mm]	Winkel [Grad]	Höhe [mm]	€
1597.750	6,3	90°	40	89,10

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
1597.757	Pro75K Set im Holzkasten, Ausführung Holz, mit 1596: 3, 4, 5, 6 mm, Senker, Maschinenfutter und Bits	113,70
1597.758	Pro75K Set im Holzkasten, Ausführung Metall, mit 2596: 3, 4, 5, 6 mm, Senker, Maschinenfutter und Bits	113,70
2597.612	13-teilig in Tasche, mit Pro75, 2596: 3, 4, 5, 6, 8, 10 mm, Senker HSS und Maschinenfutter	137,40
2597.613	13-teilig in Tasche, mit Pro75, 2597: 3, 4, 5, 6, 8, 10 mm, Senker und Maschinenfutter	140,40

	Stabile Winkelschraubvorrichtung mit Alugehäuse und schrägverzahnten Metallzahnradern (ideale Kraftübertragung). Aufnahme für alle 1/4" Bits und Bohrwerkzeuge (wie z.B. 1596/2596) mit Bitfuß. Schraubwinkel 90°, mit Wechselgriff aus Kunststoff		Professionelles Schrauben und Bohren „bis in den letzten Winkel“ mittels Akku-Schrauber
	Alugehäuse		Ideal um unter geringem Platzbedarf Schraubverbindungen mit dem Akku-Schrauber anzubringen. Prima in Kombination mit Serie 1596/2596
	Beim Bohren mit Bohrer-Bits maximal 2000 min-1		VE = 1. SB im Blister. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2410.010	1,0	34	12	1,15
2410.011	1,1	36	14	1,15
2410.012	1,2	38	16	1,15
2410.013	1,3	38	16	1,15
2410.014	1,4	40	18	1,15
2410.015	1,5	40	18	1,15
2410.016	1,6	43	20	1,15
2410.017	1,7	43	20	1,15
2410.018	1,8	46	22	1,15
2410.019	1,9	46	22	1,15
2410.020	2,0	49	24	1,15
2410.021	2,1	49	24	1,15
2410.022	2,2	53	27	1,15
2410.023	2,3	53	27	1,15
2410.024	2,4	57	30	1,15
2410.025	2,5	57	30	1,15
2410.026	2,6	57	30	1,20
2410.027	2,7	61	33	1,20
2410.028	2,8	61	33	1,20
2410.029	2,9	61	33	1,20
2410.030	3,0	61	33	1,20
2410.031	3,1	65	36	1,20
2410.032	3,2	65	36	1,20
2410.033	3,3	65	36	1,20
2410.034	3,4	70	39	1,20
2410.035	3,5	70	39	1,20
2410.036	3,6	70	39	1,30
2410.037	3,7	70	39	1,35
2410.038	3,8	75	43	1,40
2410.039	3,9	75	43	1,40
2410.040	4,0	75	43	1,40
2410.041	4,1	75	43	1,50
2410.042	4,2	75	43	1,50
2410.043	4,3	80	47	1,50
2410.044	4,4	80	47	1,50
2410.045	4,5	80	47	1,55
2410.046	4,6	80	47	1,55
2410.047	4,7	80	47	1,55
2410.048	4,8	86	52	1,55
2410.049	4,9	86	52	1,60
2410.050	5,0	86	52	1,60
2410.051	5,1	86	52	1,65
2410.052	5,2	86	52	1,65
2410.053	5,3	86	52	1,95
2410.054	5,4	93	57	1,95
2410.055	5,5	93	57	1,95
2410.056	5,6	93	57	1,95
2410.057	5,7	93	57	1,95
2410.058	5,8	93	57	2,05
2410.059	5,9	93	57	2,05
2410.060	6,0	93	57	1,95
2410.061	6,1	101	63	2,20
2410.062	6,2	101	63	2,20
2410.063	6,3	101	63	2,25
2410.064	6,4	101	63	2,25
2410.065	6,5	101	63	2,25
2410.066	6,6	101	63	2,60
2410.067	6,7	101	63	2,60
2410.068	6,8	109	69	2,55
2410.069	6,9	109	69	2,90
2410.070	7,0	109	69	2,70
2410.071	7,1	109	69	3,05
2410.072	7,2	109	69	3,05
2410.073	7,3	109	69	3,05
2410.074	7,4	109	69	3,05
2410.075	7,5	109	69	2,95
2410.076	7,6	117	75	3,35
2410.077	7,7	117	75	3,35
2410.078	7,8	117	75	3,35
2410.079	7,9	117	75	3,35
2410.080	8,0	117	75	3,35
2410.081	8,1	117	75	3,60
2410.082	8,2	117	75	3,60
2410.083	8,3	117	75	3,95
2410.084	8,4	117	75	3,95
2410.085	8,5	117	75	3,80
2410.086	8,6	125	81	4,35
2410.087	8,7	125	81	4,35
2410.088	8,8	125	81	4,35

Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2410.089	8,9	125	81	4,35
2410.090	9,0	125	81	4,15
2410.091	9,1	125	81	4,60
2410.092	9,2	125	81	4,60
2410.093	9,3	125	81	4,60
2410.094	9,4	125	81	4,60
2410.095	9,5	125	81	4,70
2410.096	9,6	133	87	5,30
2410.097	9,7	133	87	5,30
2410.098	9,8	133	87	5,30
2410.099	9,9	133	87	5,30
2410.100	10,0	133	87	5,10
2410.102	10,2	133	87	6,45
2410.105	10,5	133	87	6,45
2410.110	11,0	142	94	7,25
2410.115	11,5	142	94	7,95
2410.120	12,0	151	101	8,90
2410.125	12,5	151	101	9,95
2410.130	13,0	151	101	10,95

	Spiralbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach DIN 338, aus dem Vollen geschliffen, kurz, zylindrisch, rechtsschneidend, Spiraltyp N, Durchmesser-Toleranz h 8. Kegelmantelanschliff 118°, blank geschliffen		Für höchste Beanspruchung in Industrie und Handwerk. Zum Bohren von Stählen und Stahlguß, legiert und unlegiert, bis 900 N/mm ² , Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Sinterisen, Neusilber, Graphit etc.
	HSS-G		Professionelle Qualität für hohe Bearbeitungsansprüche. Für höhere Beanspruchungen -auch in Edelstahl V2A- empfehlen wir die Serie 2420 aus kobaltlegiertem HSS mit Spezia spirale und Kreuzanschliff
	Einschlägige Diagramme		VE = 10 in PE Pack, ab Ø 8,5 mm VE = 5. EAN. * Preis je Bohrer in VE



Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2411.010	1,0	34	12	1,90
2411.015	1,5	40	18	1,70
2411.020	2,0	49	24	1,60
2411.025	2,5	57	30	1,65
2411.030	3,0	61	33	1,60
2411.031	3,1	65	36	1,80
2411.032	3,2	65	36	1,80
2411.033	3,3	65	36	1,80
2411.035	3,5	70	39	1,75
2411.040	4,0	75	43	1,80
2411.041	4,1	75	43	2,10
2411.042	4,2	75	43	2,10
2411.045	4,5	80	47	2,05
2411.048	4,8	86	52	2,15
2411.050	5,0	86	52	1,95
2411.051	5,1	86	52	2,25
2411.052	5,2	86	52	2,25
2411.055	5,5	93	57	2,45
2411.060	6,0	93	57	2,45
2411.065	6,5	101	63	2,85
2411.068	6,8	109	69	3,55
2411.070	7,0	109	69	3,30
2411.075	7,5	109	69	3,55
2411.080	8,0	117	75	3,95
2411.085	8,5	117	75	4,45
2411.090	9,0	125	81	4,80
2411.095	9,5	125	81	5,40
2411.100	10,0	133	87	5,90
2411.102	10,2	133	87	7,05
2411.105	10,5	133	87	7,05
2411.110	11,0	142	94	7,90
2411.115	11,5	142	94	8,65
2411.120	12,0	151	101	9,60
2411.125	12,5	151	101	10,70
2411.130	13,0	151	101	11,60

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2410.805	HSS-G Bohrer-Set 5-teilig, Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm DIN 338	10,80

	Spiralbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach DIN 338, aus dem Vollen geschliffen, kurz, zylindrisch, rechtsschneidend, Spiraltyp N, Durchmesser-Toleranz h 8. Kegelmantelschliff 118°, blank geschliffen		Für höchste Beanspruchung in Industrie und Handwerk. Zum Bohren von Stählen und Stahlguß, legiert und unlegiert, bis 900 N/mm², Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Sinterisen, Neusilber, Graphit etc.
	HSS-G		Professionelle Qualität für hohe Bearbeitungsansprüche. Für höhere Beanspruchungen -auch in Edelstahl V2A- empfehlen wir die Serie 2420 aus kobaltlegiertem HSS mit Spezialspirale und Kreuzanschliff
	Einschlägige Diagramme		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN



Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2420.015	1,5	40	18	2,00
2420.016	1,6	43	20	2,05
2420.017	1,7	43	20	2,05
2420.018	1,8	46	22	2,05
2420.019	1,9	46	22	2,05
2420.020	2,0	49	24	2,10
2420.021	2,1	49	24	2,10
2420.022	2,2	53	27	2,10
2420.023	2,3	53	27	2,10
2420.024	2,4	57	30	2,10
2420.025	2,5	57	30	2,10
2420.026	2,6	57	30	2,25
2420.027	2,7	61	33	2,25
2420.028	2,8	61	33	2,25
2420.029	2,9	61	33	2,25
2420.030	3,0	61	33	2,25
2420.031	3,1	65	36	2,55
2420.032	3,2	65	36	2,55
2420.033	3,3	65	36	2,55
2420.034	3,4	70	39	2,55
2420.035	3,5	70	39	2,70
2420.036	3,6	70	39	2,70
2420.037	3,7	70	39	2,70
2420.038	3,8	75	43	2,70
2420.039	3,9	75	43	2,70
2420.040	4,0	75	43	3,00
2420.041	4,1	75	43	3,00
2420.042	4,2	75	43	3,00
2420.043	4,3	80	47	3,00
2420.044	4,4	80	47	3,00
2420.045	4,5	80	47	3,35
2420.046	4,6	80	47	3,45
2420.047	4,7	80	47	3,45
2420.048	4,8	86	52	3,45
2420.049	4,9	86	52	3,45
2420.050	5,0	86	52	3,65
2420.051	5,1	86	52	3,90
2420.052	5,2	86	52	3,90
2420.053	5,3	86	52	3,90
2420.054	5,4	93	57	3,90
2420.055	5,5	93	57	3,95
2420.056	5,6	93	57	4,45
2420.057	5,7	93	57	4,45
2420.058	5,8	93	57	4,45
2420.059	5,9	93	57	4,45
2420.060	6,0	93	57	4,60
2420.061	6,1	101	63	4,85
2420.062	6,2	101	63	4,85
2420.063	6,3	101	63	4,85
2420.064	6,4	101	63	4,85
2420.065	6,5	101	63	4,85
2420.066	6,6	101	63	5,80
2420.067	6,7	101	63	5,80
2420.068	6,8	109	69	5,80
2420.069	6,9	109	69	5,80
2420.070	7,0	109	69	5,80
2420.071	7,1	109	69	6,10
2420.072	7,2	109	69	6,10
2420.073	7,3	109	69	6,10
2420.074	7,4	109	69	6,10
2420.075	7,5	109	69	6,10
2420.076	7,6	117	75	6,90
2420.077	7,7	117	75	6,90
2420.078	7,8	117	75	6,90
2420.079	7,9	117	75	6,90
2420.080	8,0	117	75	7,10
2420.081	8,1	117	75	7,85
2420.082	8,2	117	75	7,85
2420.083	8,3	117	75	7,85
2420.084	8,4	117	75	7,85
2420.085	8,5	117	75	7,85
2420.086	8,6	125	81	8,50
2420.087	8,7	125	81	8,50
2420.088	8,8	125	81	8,50
2420.089	8,9	125	81	8,50
2420.090	9,0	125	81	8,50
2420.091	9,1	125	81	9,55
2420.092	9,2	125	81	9,55
2420.093	9,3	125	81	9,55

Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2420.094	9,4	125	81	9,55
2420.095	9,5	125	81	9,55
2420.096	9,6	133	87	10,50
2420.097	9,7	133	87	10,50
2420.098	9,8	133	87	10,50
2420.099	9,9	133	87	10,50
2420.100	10,0	133	87	10,50
2420.102	10,2	133	87	16,50
2420.105	10,5	133	87	16,50
2420.110	11,0	142	94	16,50
2420.115	11,5	142	94	19,50
2420.120	12,0	151	101	19,50
2420.125	12,5	151	101	23,00
2420.130	13,0	151	101	23,00

	<p>Spiralbohrer aus kobaltlegiertem Hochleistung-Schnellarbeitsstahl nach DIN 338, aus dem Vollen geschliffen, kurz, zylindrisch, besondere Spiralform für optimale Spanabfuhr und bei schmierenden Werkstoffen. Kreuzanschliff nach DIN 1412C, 135° Spitzenwinkel. Durchmesser-Toleranz h 8</p>		<p>Für außergewöhnliche Beanspruchung im Handwerk, Industrie und Haushalt. Sehr gut geeignet zum Bohren von V2A-Nirosta; V4A und Stähle mit höherem Legierungsgehalt und/oder höherer Festigkeit über 1300 N/mm². Darüber hinaus für schwer zerspanbare Werkstoffe z.B. für hitze-, korrosions- und säurebeständige Stähle, Sonderlegierungen, Temperguß, Gußeisen, Bronze, Schweißnähte, Cr-Ni. Stähle, Aluminium, Messing, usw.</p>
	<p>HSS-G Co</p>		<p>Für härteste Beanspruchung bestens geeignet. Auch als lange Serie 2450 (DIN 340) verfügbar. Für die Blechbearbeitung empfehlen wir die Serie 2440 mit Spiraltyp N</p>
	<p>Einschlägige Diagramme</p>		<p>VE = 10 in PE Pack, ab Ø 8,5 mm VE = 5. EAN. * Preis je Bohrer in VE</p>



Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2421.015	1,5	40	18	2,75
2421.020	2,0	49	24	2,85
2421.025	2,5	57	30	2,85
2421.030	3,0	61	33	2,95
2421.032	3,2	65	36	3,15
2421.035	3,5	70	39	3,15
2421.036	3,6	70	39	3,30
2421.037	3,7	70	39	3,30
2421.038	3,8	75	43	3,30
2421.040	4,0	75	43	3,35
2421.042	4,2	75	43	3,45
2421.045	4,5	80	47	3,65
2421.046	4,6	80	47	4,10
2421.047	4,7	80	47	4,10
2421.050	5,0	86	52	4,10
2421.053	5,3	86	52	4,50
2421.055	5,5	93	57	4,50
2421.056	5,6	93	57	5,10
2421.057	5,7	93	57	5,10
2421.060	6,0	93	57	5,10
2421.065	6,5	101	63	5,50
2421.070	7,0	109	69	6,50
2421.073	7,3	109	69	6,80
2421.075	7,5	109	69	6,80
2421.080	8,0	117	75	7,60
2421.085	8,5	117	75	8,45
2421.090	9,0	125	81	9,15
2421.095	9,5	125	81	10,25
2421.100	10,0	133	87	11,15
2421.120	12,0	151	101	20,25
2421.125	12,5	151	101	23,80
2421.130	13,0	151	101	23,80

Sätze

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2420.805	HSS-G Bohrer-Set 5-teilig, Ø 3, 4, 5, 6, 8 mm DIN 338	23,45

	<p>Spiralbohrer aus kobaltlegiertem Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach DIN 338, aus dem Vollen geschliffen, kurz, zylindrisch, besondere Spiralform für optimale Spanabfuhr und bei schmierenden Werkstoffen. Kreuzanschliff nach DIN 1412C, 135° Spitzenwinkel. Durchmesser-Toleranz h 8</p>		<p>Für außergewöhnliche Beanspruchung im Handwerk, Industrie und Haushalt. Sehr gut geeignet zum Bohren von V2A-Nirosta; V4A und Stähle mit höherem Legierungsgehalt und/oder höherer Festigkeit über 1300 N/mm². Darüber hinaus für schwer zerspanbare Werkstoffe z.B. für hitze-, korrosions- und säurebeständige Stähle, Sonderlegierungen, Temperguß, Gußeisen, Bronze, Schweißnähte, Cr-Ni. Stähle, Aluminium, Messing, Plastik aller Art usw.</p>
	<p>HSS-G Co</p>		<p>Für härteste Beanspruchung bestens geeignet. Auch als lange Serie 2450 (DIN 340) verfügbar. Für die Blechbearbeitung empfehlen wir die Serie 2440 mit Spiraltyp N</p>
	<p>Einschlägige Diagramme</p>		<p>VE = 1. SB in PE Röhre. EAN</p>



Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2430.010	1,0	34	12	3,65
2430.015	1,5	40	18	3,65
2430.020	2,0	49	24	3,65
2430.025	2,5	57	30	3,50
2430.030	3,0	61	33	3,80
2430.031	3,1	65	36	4,20
2430.032	3,2	65	36	4,20
2430.033	3,3	65	36	4,20
2430.035	3,5	70	39	4,15
2430.040	4,0	75	43	4,65
2430.041	4,1	75	43	5,50
2430.042	4,2	75	43	5,50
2430.045	4,5	80	47	5,50
2430.048	4,8	86	52	5,55
2430.050	5,0	86	52	5,80
2430.051	5,1	86	52	5,95
2430.052	5,2	86	52	5,95
2430.055	5,5	93	57	6,80
2430.060	6,0	93	57	7,25
2430.065	6,5	101	63	7,95
2430.068	6,8	109	69	8,25
2430.070	7,0	109	69	8,95
2430.075	7,5	109	69	9,90
2430.080	8,0	117	75	10,40
2430.085	8,5	117	75	12,00
2430.090	9,0	125	81	12,80
2430.095	9,5	125	81	14,05
2430.100	10,0	133	87	15,00
2430.105	10,5	133	87	15,90
2430.110	11,0	142	94	17,40
2430.115	11,5	142	94	18,10
2430.120	12,0	151	101	19,15
2430.125	12,5	151	101	21,05
2430.130	13,0	151	101	21,65

	<p>Titannitrierter Spiralbohrer mit Zylinderschaft, DIN 338, rechtsschneidend, Spiraltyp N. Kreuzanschliff DIN 1412 C (ab 3,0 mm) 118° für gute Zentrierung und schnellen Bohrfortschritt, Durchmesser-toleranz h8. Sehr strapazierfähige Profibeschichtung für höchste Standzeiten</p>		<p>Für höchste Beanspruchung in Industrie und Handwerk. Zum Bohren von Stählen und Stahlguß, legiert und unlegiert, bis 1000 N/mm², Grauguß, Temperguß, Sintereisen, Aluminium, Kupfer, Bronze</p>
	<p>HSS-G titannitrit-beschichtet</p>		<p>Unglaubliche Standzeit durch hochwertigste Beschichtung zum wirklich fairen Preis. Durch den hochwertigen Werkstoff des Bohrers auch nach Nachschleifen höchste Standzeiten</p>
	<p>Einschlägige Diagramme</p>		<p>VE = 1. SB in PE Röhre. EAN</p>



Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2440.025	2,5	43	10	2,70
2440.030	3,0	46	12	2,85
2440.031	3,1	49	12	3,05
2440.032	3,2	49	12	3,00
2440.033	3,3	49	12	3,10
2440.035	3,5	52	12	3,10
2440.040	4,0	55	12	3,45
2440.041	4,1	55	12	3,25
2440.042	4,2	55	12	3,45
2440.045	4,5	58	12	3,30
2440.048	4,8	62	14	3,50
2440.050	5,0	62	14	3,85
2440.051	5,1	62	14	3,85
2440.052	5,2	62	14	3,95
2440.055	5,5	66	16	3,65
2440.060	6,0	66	19	4,05

	Spezial-Spiralbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach Werksnorm, aus dem Vollen geschliffen, extra kurz, rechtsschneidend, Kreuzanschliff 118°, Durchmesser-Toleranz h 8, blank geschliffen		Doppelseitig verwendbare Spiralbohrer für Dünnschichtbohrungen. Stabile Konstruktion für robuste Bohrbedingungen in der Handbohrmaschine. Zum Bohren von dünnen Werkstücken wie Stahlblech, Messingblech, Zinkblech, Kupferblech, Aluminiumblech, Kunststoffplatten
	HSS-G		Besonders für Dachdecker und deren Blechbearbeitungen geeignet
	ca. 2500 min-1, Handbohrmaschine		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN



in VE´s:

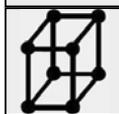
Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2450.020	2,0	85	56	3,20
2450.025	2,5	95	62	3,55
2450.030	3,0	100	66	3,75
2450.031	3,1	106	69	4,35
2450.032	3,2	106	69	4,35
2450.033	3,3	112	73	4,35
2450.035	3,5	112	73	4,35
2450.040	4,0	119	78	4,65
2450.041	4,1	119	78	6,00
2450.042	4,2	119	78	6,00
2450.045	4,5	126	82	6,00
2450.048	4,8	132	87	7,05
2450.050	5,0	132	87	7,05
2450.051	5,1	132	87	7,05
2450.052	5,2	132	87	8,10
2450.053	5,3	132	87	8,10
2450.055	5,5	139	91	8,10
2450.057	5,7	139	91	9,15
2450.058	5,8	139	91	9,15
2450.060	6,0	139	91	9,15
2450.065	6,5	148	97	11,25
2450.068	6,8	156	102	13,05
2450.070	7,0	156	102	13,05
2450.075	7,5	156	102	14,35
2450.080	8,0	165	109	14,35
2450.085	8,5	165	109	16,95
2450.090	9,0	175	115	17,70
2450.095	9,5	175	115	18,80
2450.100	10,0	184	121	21,35
2450.102	10,2	184	121	28,75
2450.105	10,5	184	121	28,75
2450.110	11,0	195	128	28,75
2450.115	11,5	195	128	33,70
2450.120	12,0	205	134	33,70
2450.125	12,5	205	134	41,35
2450.130	13,0	205	134	41,35



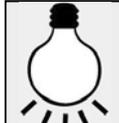
Spiralbohrer aus kobaltlegiertem Hochleistung-Schnellarbeitsstahl nach DIN 340, aus dem Vollen geschliffen, lang, zylindrisch, besondere Spiralform für optimale Spanabfuhr beim Bohren von tiefen Löchern und bei schmierenden Werkstoffen. Kreuzanschliff nach DIN 1412C, 135° Spitzenwinkel. Durchmesser-Toleranz h 8



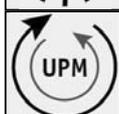
Für außergewöhnliche Beanspruchung im Handwerk, Industrie und Haushalt. Sehr gut geeignet zum Bohren von V2A-Nirosta; V4A und Stähle mit höherem Legierungsgehalt und/oder höherer Festigkeit über 1300 N/mm². Darüber hinaus für schwer zerspanbare Werkstoffe z.B. für hitze-, korrosions- und säurebeständige Stähle, Sonderlegierungen, Temperguß, Gußeisen, Bronze, Schweißnähte, Cr-Ni.- Stähle, Aluminium, Messing, usw.



HSS-G Co, lang



Für härteste Beanspruchung bestens geeignet. Hier in der praktisch langen Version



Einschlägige Diagramme



VE´s = 10 in PE Pack, ab Ø 8,5 mm
VE = 5. EAN. * Preis je Bohrer in VE
Einzel = 1. SB in PE-Röhre. EAN

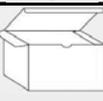
einzel:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2451.020	2,0	85	56	3,45
2451.025	2,5	95	62	3,95
2451.030	3,0	100	66	4,05
2451.031	3,1	106	69	4,60
2451.032	3,2	106	69	4,60
2451.033	3,3	112	73	4,65
2451.035	3,5	112	73	4,65
2451.040	4,0	119	78	5,00
2451.041	4,1	119	78	6,30
2451.042	4,2	119	78	6,30
2451.045	4,5	126	82	6,30
2451.048	4,8	132	87	10,95
2451.050	5,0	132	87	7,50
2451.051	5,1	132	87	7,50
2451.052	5,2	132	87	8,30
2451.053	5,3	132	87	8,30
2451.055	5,5	139	91	8,30
2451.057	5,7	139	91	9,35
2451.058	5,8	139	91	9,35
2451.060	6,0	139	91	9,35
2451.065	6,5	148	97	11,35
2451.068	6,8	156	102	13,10
2451.070	7,0	156	102	13,10
2451.075	7,5	156	102	14,35
2451.080	8,0	165	109	16,05
2451.085	8,5	165	109	17,10
2451.090	9,0	175	115	18,00
2451.095	9,5	175	115	19,25
2451.100	10,0	184	121	21,65
2451.102	10,2	184	121	29,20
2451.105	10,5	184	121	29,20
2451.110	11,0	195	128	29,20
2451.115	11,5	195	128	34,15
2451.120	12,0	205	134	34,15
2451.125	12,5	205	134	41,85
2451.130	13,0	205	134	41,85



Reihe / Serie 1

Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2461.020	2,0	125	85	11,15
2461.025	2,5	140	95	11,15
2461.030	3,0	150	100	13,70
2461.035	3,5	165	115	15,15
2461.040	4,0	175	120	15,40
2461.045	4,5	185	125	17,90
2461.050	5,0	195	135	20,20
2461.055	5,5	205	140	21,10
2461.060	6,0	205	140	24,15
2461.065	6,5	215	150	28,60
2461.070	7,0	225	155	29,80
2461.075	7,5	225	155	32,70
2461.080	8,0	240	165	36,15
2461.085	8,5	240	165	40,80
2461.090	9,0	250	175	43,80
2461.095	9,5	250	175	46,30
2461.100	10,0	265	185	50,25
2461.105	10,5	265	185	51,40
2461.110	11,0	280	195	56,05
2461.115	11,5	280	195	62,80
2461.120	12,0	295	205	68,80
2461.125	12,5	295	205	72,65
2461.130	13,0	295	205	76,10

	Spezial-Spiralbohrer aus kobalt - legiertem Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach DIN 1869, extra lang, Zylinderschaft, rechtsschneidend, profilgeschliffen mit Kreuzanschliff 135°		Stabiler Spezialbohrer zum Bohren extrem tiefer Löcher unter erschwerten Bohrbedingungen, z.B. bei schlechter Spanabfuhr. Geeignet zum Bohren von Grauguß und Stählen bis 1300 N/mm ²
	HSS-G, lang		Für härteste Beanspruchung bestens geeignet. Für längere Ausführung siehe auch Serie 2599
	Einschlägige Diagramme		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN



Gesamtlänge 150 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2599.103	3	3	150	100	10,50
2599.104	4	4	150	100	11,60
2599.105	5	5	150	100	12,25
2599.106	6	6	150	100	13,00
2599.107	7	7	150	100	16,90
2599.108	8	8	150	100	16,90
2599.109	9	9	150	100	17,90
2599.110	10	10	150	100	19,60
2599.111	11	11	150	100	22,20

Gesamtlänge 250 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2599.203	3	3	250	180	14,15
2599.204	4	4	250	180	16,70
2599.205	5	5	250	180	19,05
2599.206	6	6	250	180	21,35
2599.207	7	7	250	180	27,55
2599.208	8	8	250	180	27,55
2599.209	9	9	250	180	30,75
2599.210	10	10	250	180	33,45
2599.211	11	11	250	180	38,55
2599.212	12	12	250	180	42,45
2599.213	13	13	250	180	45,05
2599.214	14	13	250	180	48,80
2599.215	15	13	250	180	56,00
2599.216	16	13	250	180	61,70

Gesamtlänge 315 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2599.303	3	3	315	250	18,45
2599.304	4	4	315	250	21,75
2599.305	5	5	315	250	24,80
2599.306	6	6	315	250	27,75
2599.307	7	7	315	250	35,80
2599.308	8	8	315	250	35,80
2599.309	9	9	315	250	39,95
2599.310	10	10	315	250	43,50
2599.311	11	11	315	250	50,05
2599.312	12	12	315	250	55,25
2599.313	13	13	315	250	58,55
2599.314	14	13	315	250	64,50
2599.315	15	13	315	250	75,05
2599.316	16	13	315	250	87,45

Gesamtlänge 400 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	S [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2599.403	3	3	400	300	23,95
2599.404	4	4	400	300	28,30
2599.405	5	5	400	300	32,25
2599.406	6	6	400	300	36,10
2599.407	7	7	400	300	46,50
2599.408	8	8	400	300	46,50
2599.409	9	9	400	300	51,95
2599.410	10	10	400	300	56,55
2599.411	11	11	400	300	65,00
2599.412	12	12	400	300	71,80
2599.413	13	13	400	300	76,15
2599.414	14	13	400	300	83,80
2599.415	15	13	400	300	97,55
2599.416	16	13	400	300	113,60

	Spiralbohrer aus Hochleistung-Schnellarbeitsstahl, aus dem Vollen geschliffen, lang, zylindrisch, besondere Spiralform für optimale Spanabfuhr beim Bohren von tiefen Löchern und bei schmierenden Werkstoffen. Kreuzanschliff nach DIN 1412C, 135° Spitzenwinkel. Durchmesser-Toleranz h8
	Für höchste Beanspruchung in Industrie und Handwerk. Zum Bohren von Stählen und Stahlguß, legiert und unlegiert, bis 900 N/mm², Grauguß, Temperguß, Sphäroguß, Sintereisen, Neusilber, Graphit etc.
	HSS-G, lang
	Für härteste Beanspruchung bestens geeignet. Hier in 4 unterschiedlichen Längen zum sehr fairen Preis
	Einschlägige Diagramme
	VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

3535 **Hobby** **Fräsbohrer HSS**



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	€
3535.006	6	6	90	13,05
3535.008	8	8	90	19,05

	Fräsbohrer mit Spiralbohrerkopf (geschliffener Spitzenwinkel 118°) und Spannuten mit Schruppverzahnung		Zum Bohren und Ausfräsen von Konturen mit einem Werkzeug. Geeignet für Holz, Gipskarton, Kunststoffe und bedingt Nichteisenmetalle
	HSS		Besonders für die Anwendung in Handbohrmaschine, ungeeignet für den Einsatz in Stahl
	ca. 2500 min ⁻¹ , Basis Holz		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

3540 **Classic** **Versenker 90° HSS**



Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	€
3540.012	12	8	46	13,00
3540.016	16	8	47	16,35
3540.020	20	8	47	24,15

	Versenker 3-schneidig, Senkwinkel 90°		Senken und Entgraten in allen Metallen durch hohe Oberflächengüte ohne „Rattern“
	HSS		Leichtes Nachschleifen möglich
	ca. 500 min ⁻¹ , Basis St 37		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

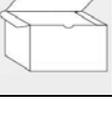
3541


 Classic

Querlochsенker 90° HSS

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	€
3541.001	2-5	6	45	15,50
3541.002	5-10	8	48	18,05
3541.003	10-15	10	65	31,70
3541.004	15-20	12	85	55,50

	Versenker 1-schneidig mit Querloch, Senkwinkel 90°		Für Senkungen in alle Metalle, besonders gute Ergebnisse in Nichteisenmetall aber auch in Hartholz
	HSS		Gute Führungseigenschaften durch große Auflagefläche. Kein „Rattern“
	ca. 500 min-1, z.B. Messing		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

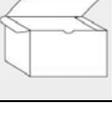
3690


 Classic

Bleeschälbohrer HSS

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	€
3690.001	3 - 14	6	62	24,15
3690.002	6 - 20	8	70	27,55
3690.003	16 - 30	10	75	49,95

	Bleeschälbohrer 2-schneidig		Stufenloses Bohren großer Löcher und Aufbohren bereits bestehender Löcher in dünnwandige Materialien
	HSS		Geeignet für Stahlblech 0,1 - 2 mm, V2A Blech 0,1 - 1 mm, NE-Metalle 0,1 - 5 mm u. Kunststoffe bis 10 mm
	ca. 1000 min-1, Basis NE-Metall		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

3692



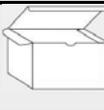
Classic

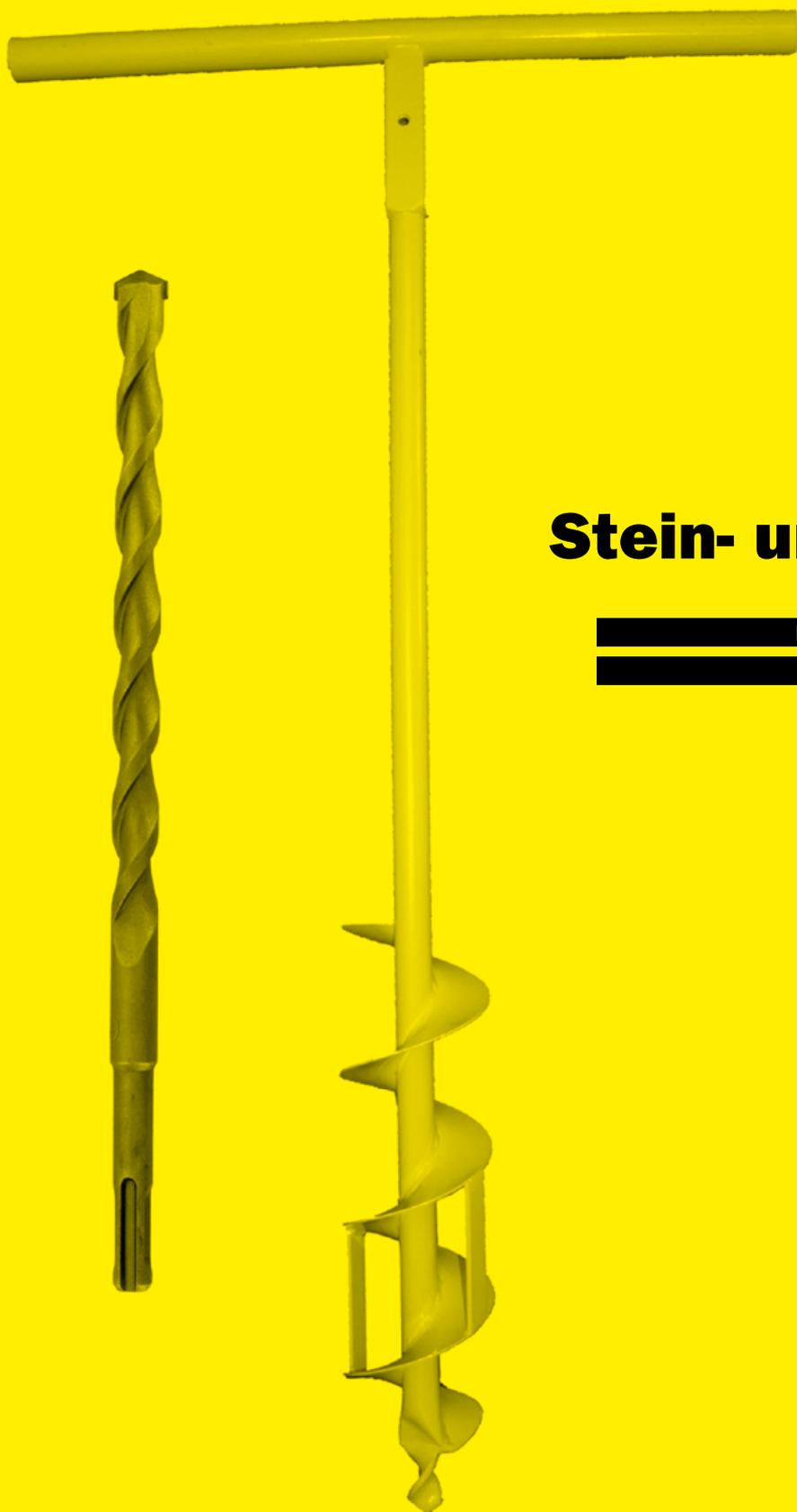
Stufenbohrer HSS

FAMAG[®]

... für Besserbohrer[®]


Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	€
3692.012	4 - 12	6	69	42,20
3692.020	6 - 20	8	73	54,95
3692.030	6 - 30	10	95	80,50

	Blechschälbohrer 2-schneidig mit zylindrischer Abstufung. Mit Durchmesserskala in Spannute		Zum Bohren ohne Vorbohren mit gleichzeitigem Entgraten durch die nächste Stufe
	HSS		Auch für dünnste Bleche geeignet. Grat- u. ratterfreies Arbeiten ohne Vorbohren
	ca. 1000 min ⁻¹ , Basis NE-Metall		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN



Stein- und Erdbohrer

125

Hammerbohrer SDS-Plus HM-bestückt

126

Erdbohrer, verlängerbar

127



Gesamtlänge 110 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2188.104	4	SDS plus	110	50	6,80
2188.105	5	SDS plus	110	50	5,40
2188.106	6	SDS plus	110	50	5,40
2188.108	8	SDS plus	110	50	6,30
2188.110	10	SDS plus	110	50	6,75

Gesamtlänge 160 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2188.405	5	SDS plus	160	100	6,10
2188.406	6	SDS plus	160	100	5,85
2188.408	8	SDS plus	160	100	6,30
2188.410	10	SDS plus	160	100	6,90
2188.412	12	SDS plus	160	100	9,30
2188.414	14	SDS plus	160	100	12,95
2188.515	15	SDS plus	160	100	16,20

Gesamtlänge 210 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2188.505	5	SDS plus	210	150	6,75
2188.506	6	SDS plus	210	150	6,95
2188.508	8	SDS plus	210	150	8,30
2188.510	10	SDS plus	210	150	9,80
2188.512	12	SDS plus	210	150	10,80
2188.514	14	SDS plus	210	150	15,65
2188.516	16	SDS plus	210	150	19,50

Gesamtlänge 260 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2188.606	6	SDS plus	260	200	11,60
2188.608	8	SDS plus	260	200	11,70
2188.610	10	SDS plus	260	200	9,95
2188.612	12	SDS plus	260	200	13,20
2188.614	14	SDS plus	260	200	16,50
2188.615	15	SDS plus	260	200	17,80

Gesamtlänge 310 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2188.710	10	SDS plus	310	250	11,75
2188.712	12	SDS plus	310	250	16,65
2188.714	14	SDS plus	310	250	16,90
2188.716	16	SDS plus	310	250	26,65

Gesamtlänge 460 mm:

Bestell-Nr.	AØ [mm]	SØ [mm]	GL [mm]	SpL [mm]	€
2188.908	8	SDS plus	460	400	22,30
2188.910	10	SDS plus	450	400	32,15
2188.912	12	SDS plus	460	400	28,85
2188.914	14	SDS plus	460	400	29,25
2188.915	15	SDS plus	450	400	31,30
2188.916	16	SDS plus	450	400	34,10

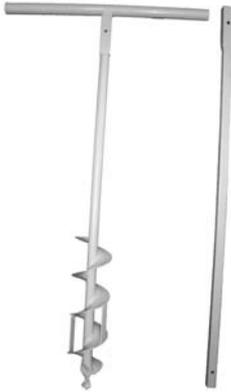
	Hochwertiger, robuster 2 - Nut - Hammerbohrer passend für Bohrhämmer mit SDS-Plus Aufnahme oder 2-Nut-Verriegelung (TE-System). Schneller Bohrfortschritt durch schlanken, meißelförmigen Bohrkopf. Höchstmögliche Stabilität durch Kernverstärkung		In allen Bohrhämmern mit SDS-Plus u. HILTI Aufnahme. Hochwertige Ausführung für den Profi
	HM-bestückt		Besonders geeignet zum Bohren der Dübellöcher in der Befestigungstechnik mit SDS-Plus Hammer
	Bohrhammer		VE = 1. SB mit PE Clip. EAN

4190



Classic

Erdbohrer, verlängerbar

FAMAG®
...für Besserbohrer®


Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	€
4191.070	70	1100	95,15
4191.090	90	1100	97,00
4191.110	110	1100	105,95
4191.130	130	1100	117,45
4191.150	150	1100	119,25
4191.200	200	1100	135,40
4191.250	250	1100	148,80

Verlängerung:

Bestell-Nr.	Beschreibung	GL [mm]	€
4191.001	passend für 4191, Ø 70 - 250 mm	1100	25,60

	Erdbohrer mit geschmiedeter angeschweißter Spirale. Der Bohrer hat einen T-Griff aus Metall und ist unter Zuhilfenahme einer steckbaren Verlängerung beliebig verlängerbar		Zum Bohren der Löcher für Gartenzäune, Pflanzen, Gerüste, Telegrafentangen, Baumbewässerung usw.
	Stahl		Vor der Arbeit ein gutes Frühstück und ein Paar Handschuhe machen das Arbeiten mit diesem Erdbohrer zu einem Kinderspiel
	So schnell die Arme es schaffen		VE = 1. Lose. EAN



Handwerkzeuge

129

Vorstecher, Aufreiber, Stichbohrer

130

Handsenker

130

Holzgewinde Schneidewerkzeug

131

Dübelspitzer

132

Dübelmarkierer

132

Nagelbohrer

133



2000/...

○○○
Profi

Vorstecher, Aufreiber, Stichbohrer

FAMAG
... für Besserbohrer®

Vorstecher:

Bestell-Nr.	Ø [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2000.100	6	190	90	8,70

Aufreiber:

Bestell-Nr.	Ø [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2001.100	6	190	90	9,75

Stichbohrer:

Bestell-Nr.	Ø [mm]	GL [mm]	NL [mm]	€
2006.100	6	190	90	10,15

	Vorstecher mit durchgehender Klinge, lackiertem Holzheft u. Schlagplatte. Vorstecher mit runder Klinge, Aufreiber mit 6 mm starker kantigen Klinge, Stichbohrer mit geschärfter Hohlkehle		Zum Vorstechen in alle euro. Vollhölzer, Plattenwerkstoffe beschichtet und unbeschichtet
	WS		Die Hohlkehle des Stichbohrers ermöglicht ein besonders einfaches Vorstechen und angenehmes Handling
	~Ręcznie		VE = 1, SB in Quadropack. EAN

3533

○○○
Profi

Handsenker

FAMAG
... für Besserbohrer®

Handsenker Kunststoffheft:

Bestell-Nr.	Ø [mm]	€
3533.012	12	5,85
3533.016	16	6,05

Handsenker Holzheft:

Bestell-Nr.	Ø [mm]	€
3533.112	12	6,00
3533.116	16	6,30



	Handsenker mit 5-schneidigem 90° Senker. Mit Kunststoff- oder Holzheft		Für schnelles Ansenken von Hand in allen Vollhölzern und Plattenwerkstoffen
	WS		Das Holzheft liegt besonders angenehm in der Hand
	Von Hand		VE = 1. SB auf Lochkarte. EAN

1894

○○○
Profi

Holzgewinde-Schneidwerkzeug-Sätze

FAMAG
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	Ø [mm]	Ø [Inch]	Kern [mm]	Steig./1" [mm]	€
1894.013	13	1/2	11	8	364,05
1894.016	16	5/8	14	7	364,05
1894.019	19	3/4	16	6	380,35
1894.022	22	7/8	18	5,5	415,50

	4-teiliger Satz mit Schneidkluppe, Gewindebohrer, Windeisen u. Kernlochbohrer im hochwertigen Holzkasten		Zum Schneiden von Innen- u. Außengewinden an Holzwerkstücken wie z.B. Stuhlbeine, Nußknacker, etc.
	WS		Hier als Satz in einem stabilen Holzkasten mit allen benötigten Werkzeugen
	Von Hand		VE = 1. Im Holzkasten. EAN

1895

○○○
Profi

Holzgewinde-Schneidwerkzeug

FAMAG
...für Besserbohrer®

Bestell-Nr.	Ø [mm]	Ø [Inch]	Kern [mm]	Steig./1" [mm]	€
1895.013	13	1/2	11	8	310,90
1895.016	16	5/8	14	7	313,65
1895.019	19	3/4	16	6	326,60
1895.022	22	7/8	18	5,5	364,05
1895.025	25	1	21	5	459,25
1895.028	28	1 1/8	23	4,5	526,45
1895.032	32	1 1/4	26	4	599,25

	2-teiliger Satz mit Schneidkluppe und Gewindebohrer		Zum Schneiden von Innen- u. Außengewinden an Holzwerkstücken wie z.B. Stuhlbeine, Nußknacker, etc.
	WS		Geeignet für alle Vollhölzer. Ausführung in HM für Stirnholz auf Anfrage
	Von Hand		VE = 1. In Karton. EAN

2009

Classic

Dübelspitzer



Bestell-Nr.	Ø [mm]	GL [mm]	SØ [mm]	€
2009.020	20	80	8	47,65
2009.030	30	100	10	73,05

	Einschneidiger Dübelspitzer mit Zylinderschaft. Innenwinkel des Werkzeuges ca. 55°		Zum Anspitzen aller Dübel, damit sich diese leicht in die Bohrungen einbringen lassen
	WS		Dübel auf keinen Fall von Hand zuführen
	500 - 1000 min-1, Basis Buchenholz		VE = 1. SB in PE Röhre. EAN

3685

Classic

Dübelmarkierer



Bestell-Nr.	Ø [mm]	€
3685.006	6	5,80
3685.008	8	5,90
3685.010	10	6,65

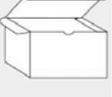
	Klassischer Dübelmarkierer mit Zentrierspitze und paßgenauem Sitz		Zum genauen Markieren von blinden Dübellöchern in allen Holzwerkstoffen und unbeschichteten Platten
	Stahl		Gut dimensionierte Spitze garantiert tadelloses Arbeiten
			VE = 1. SB, 10 Stück in PE Röhre

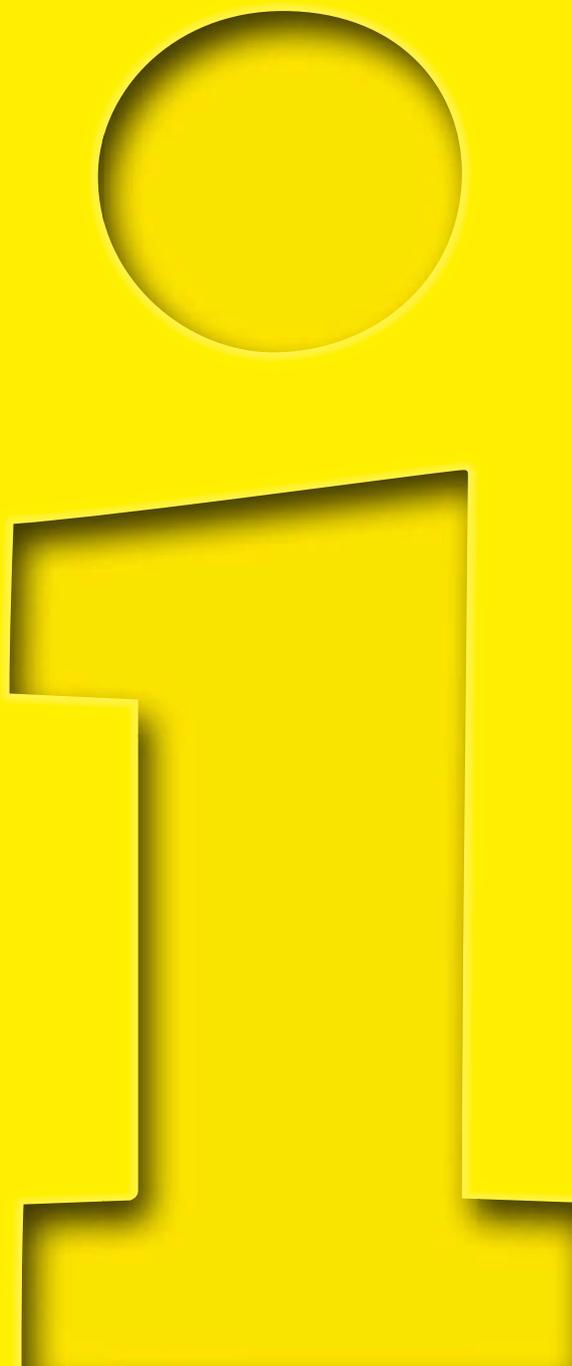


Bestell-Nr.	AØ [mm]	GL [mm]	€
2152.002	2	115	3,05
2152.003	3	125	3,05
2152.004	4	140	3,40
2152.005	5	145	3,85
2152.006	6	155	5,90

Sets auf Karte

Bestell-Nr.	Beschreibung	€
2152.503	3-teiliger Satz auf Rose-Hänger Ø 3, 4, 5 mm	9,20
2152.505	5-teiliger Satz auf Rose-Hänger Ø 2, 3, 4, 5, 6 mm	16,25

	Klassischer Nagelbohrer in solider Ausführung. Schwarze Ausführung mit Ohr		Zum Vorbohren von Löchern in Holz aller Art von Hand
	WS		In Hartholz empfehlen wir mit einem Stichbohrer 2006.100 vorzustechen
	zeigen Sie, was Sie können!		VE = 10. Sets SB in Rose-Quattropack. EAN



Info's

135

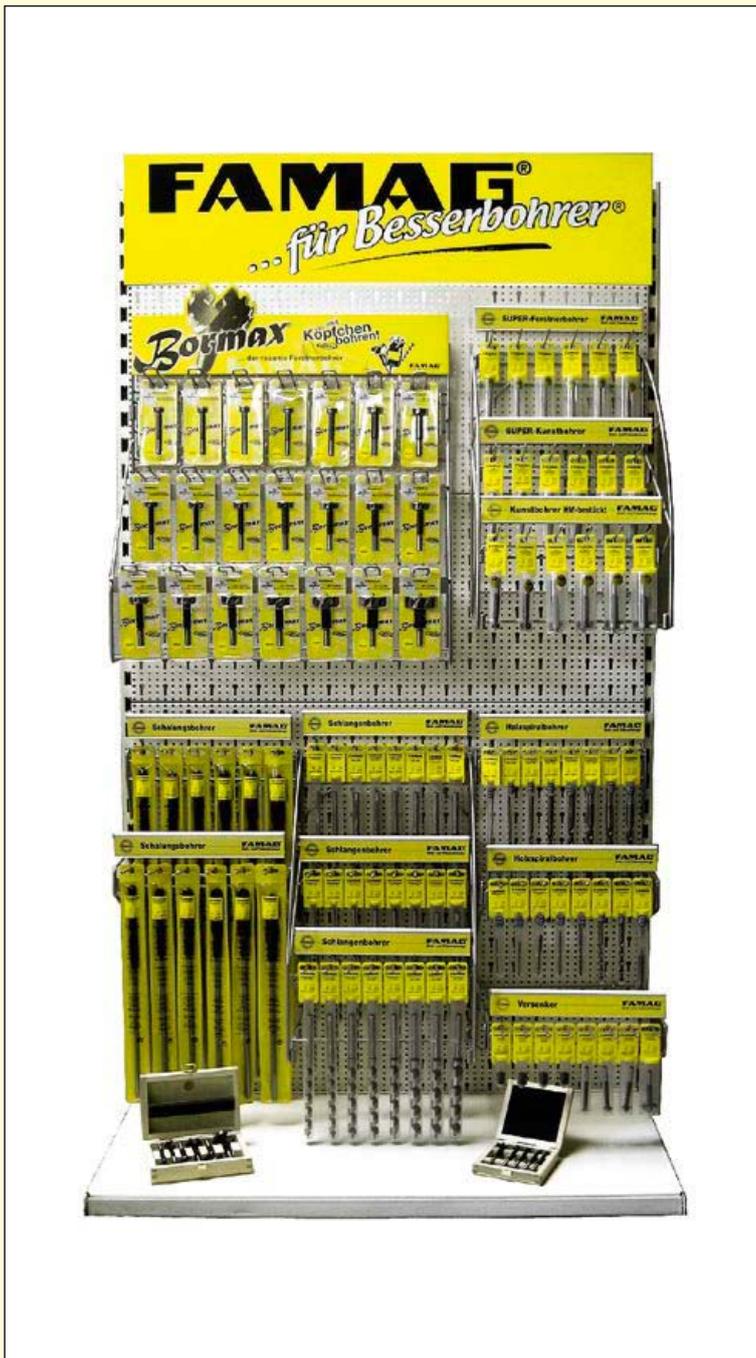
Verkaufspräsentationen	136
Vertretungen Inland	138
Sonderanfertigungen	139
Drehzahl-Empfehlungen	140
Qualitäts-Einteilungen	141
Artikelverzeichnis	142
Allgemeine Geschäftsbedingungen	144
Platz für Notizen	146

Bei uns gibt es keine starr festgelegten Bestückungen, die für Ihr Geschäft nicht passen! Allein verschiedene Zielgruppen untersagen standardisierte Systeme. Nennen Sie uns Ihre Wünsche und Zielgruppen und

gemeinsam finden wir die ideale Verkaufspräsentation für Ihr Geschäft. Zur Verfügung stehen verschiedene variable Präsentationssysteme, die sehr übersichtlich und verkaufsfördernd gestaltet werden können.

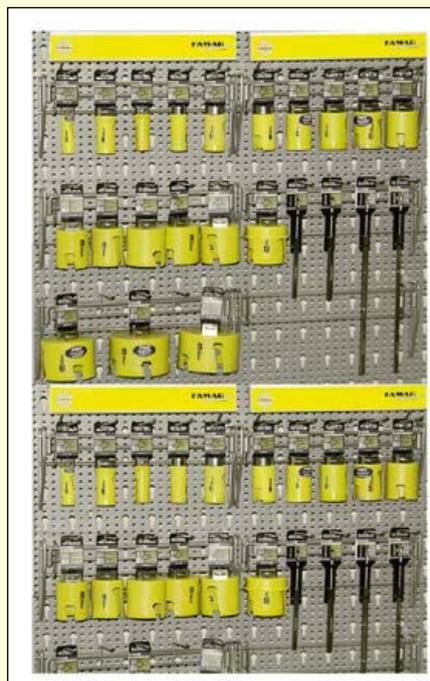
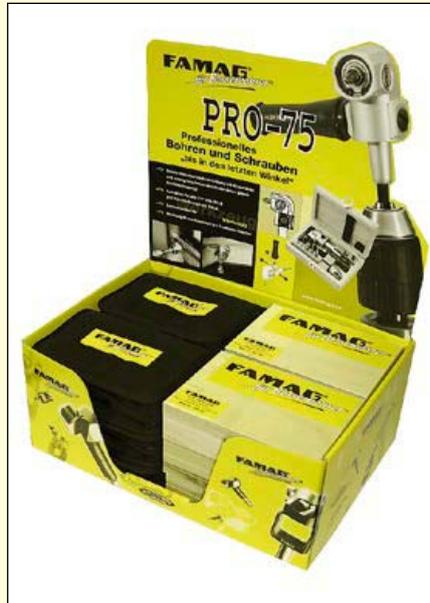
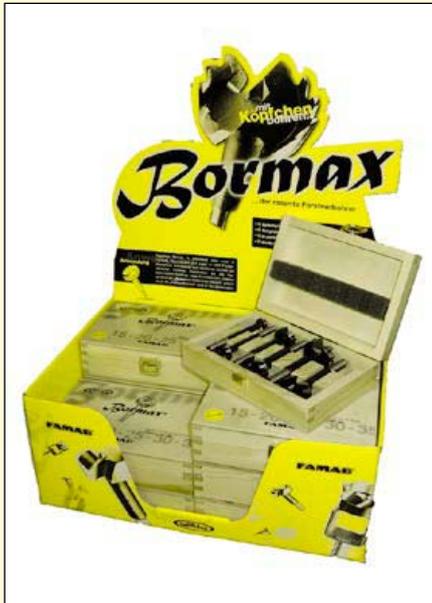


Auch Präsentationen auf kleinstem Raum sind dank des Thekenkarussells und anderen Modulen möglich.



Vergessen Sie bei Ihren Wünschen die Bormax-Displays im Verkaufskarton für die Theke nicht. Sie sind oft der Einstieg des professionellen Anwenders, also Ihres Kunden, in die FAMAG-Produktwelt.

... und Sie stellen fest, dass ein Artikel aus Ihrer Bestückung nicht läuft? Bei uns kein Problem. Wir tauschen aus, ohne Wenn und Aber!



Hamburg / Schleswig-Holstein

Wolfgang Gawehn
Telefon 0 40 – 71 194 98
Telefax 0 40 – 71 14 08 60
Mobil 0 172 – 51 043 48
E-Mail wolfganggawehn@aol.com

Mecklenburg-Vorpommern

Wolfgang Basedow
Telefon 0 38 21 – 81 55 822
Telefax 0 38 21 – 81 55 824
Mobil 0 173 – 64 897 86
E-Mail wolfgang-basedow@t-online.de

Bremen / Nordwestl. Niedersachsen

Ralf Saul
Telefon 0 44 86 – 93 94 78
Telefax 0 44 86 – 93 80 59
Mobil 0 172 – 60 705 20
E-Mail ralf-saul@t-online.de

Östliches Niedersachsen / Nördl. Sachsen-Anhalt Großraum Magdeburg

Alexander Dehnert
Industriervertretungen e.K.
Telefon 0 511 – 649 02 08
Telefax 0 511 – 649 84 55
Mobil 0 171 – 777 67 23
E-Mail a.dehnert@dehnert-iv.de

Berlin / Brandenburg

Stefan Boden
Telefon 0 30 – 67 54 99 64
Telefax 0 30 – 67 54 99 65
Mobil 0 172 – 30 844 75
E-Mail info@StefanBoden.de

Westfalen PLZ-Gebiete 32 – 33 – 48 + nördl. Gebiet 59

Azzara Industriervertretungen
Claus-Peter Azzara
Telefon 0 52 45 – 92 95 69
Telefax 0 52 45 – 92 95 73
Mobil 0 175 – 938 33 90
E-Mail cpa@azzara-industriervertretungen.de



Sachsen

Dietger & Annika Schoenke
Handelsvertretungen GbR
Telefon 03 66 22 – 8 34 10
Telefax 03 66 22 – 8 34 11
Mobil 0 172 – 90 995 94
E-Mail dietgerschoenke@t-online.de

Nordrhein / südl. Westfalen

Dirk May
Werkvertretungen
Telefon 0 202 – 69 54 833
Telefax 0 202 – 69 54 834
Mobil 0 177 – 502 54 81
E-Mail may-dirk@t-online.de

Hessen / Rheinland-Pfalz / Saarland

Gisela Donath
KHM Handelsvertretung
Telefon 0 27 34 – 43 35 0
Telefax 0 27 34 – 43 35 49
Mobil 0 163 – 23 181 20
E-Mail donath@khm-online.de

Nördliches Bayern

Jörg Bächtle
Handelsvertretungen
Telefon 0 91 26 – 81 38
Telefax 0 91 26 – 74 78
Mobil 0 172 – 81 434 19
E-Mail joerg.baechtle@arcor.de

Baden-Württemberg

Jochen Schimmer
Schimmer tool Solution
Telefon 0 70 22 – 24 41 91
Telefax 0 70 22 – 24 41 93
Mobil 0 172 – 81 228 81
E-Mail info@schimmer-iv.de

Südliches Bayern

Robert Mehringer
Telefon 0 89 – 75 24 86
Telefax 0 89 – 75 943 38
Mobil 0 171 – 40 058 97
E-Mail robert.mehringer@handelsvertreter.de



Sonderanfertigungen, Sonderwünsche, ungewöhnliche Anforderungen oder ganz spezielle Aufgabenstellungen? Wir sind für Sie da!

Als erfahrener Hersteller mit langer Tradition und einer Philosophie, die sich Kundenbedürfnissen und hohen Qualitätsansprüchen verschreibt, bieten wir Ihnen als Spezialisten unseres Fachs auch Unterstützung in außergewöhnlichen Anwendungsfragen an.

Sollten Sie also aus unserem breiten Programm kein passendes Werkzeug finden, sprechen Sie mit unseren Technikern.

Schildern Sie uns genau Ihren Anwendungsfall – zusammen finden wir eine Lösung! Das kann sowohl eine Kombination aus Standardwerkzeugen des Kataloges sein als auch eine spezielle Sonderanfertigung, die dann ganz individuell nach Ihren Anforderungen produziert wird.

Lässt sich Ihre Aufgabenstellung mit einem Standardwerkzeug lösen, können wir Ihnen sehr schnell helfen, da wir die meisten unserer 4.500 Qualitätswerkzeuge in der Regel im Lager führen. Der Umsetzung von Sonderanfertigungen, Sonderwünschen oder ungewöhnlichen Anforderungen widmen wir uns mit unserem ganzen Sachverstand und dem geschätzten FAMAG-Qualitätsanspruch. Daher benötigen wir dafür je nach Umfang und Aufwand eine längere Lieferzeit. Eine Skizze, ein Muster oder eine Zeichnung erleichtern immer das Verständnis und den Herstellungsprozess.

Wichtiger Parameter für den Preis eines solchen Spezialwerkzeugs ist unter anderem die Stückzahl. Dies gilt ebenso für die Realisierung von Schaftänderungen, Sonderschaften und Sonderabmessungen unserer Standardwerkzeuge.

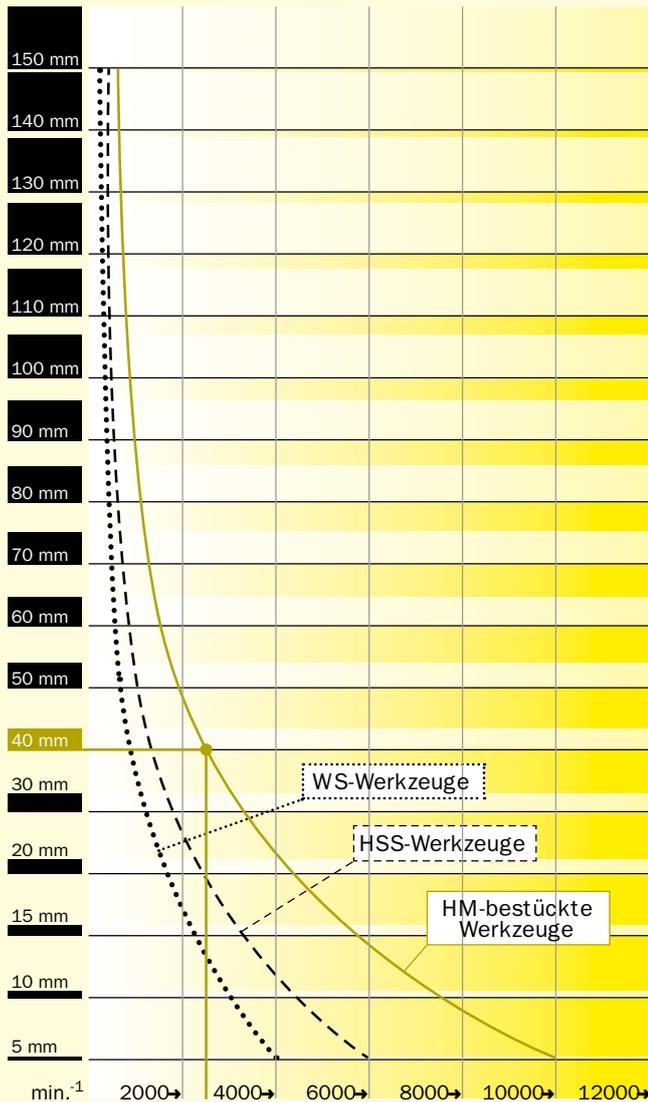
Übrigens, Schlangenbohrer können wir auf unseren CNC-Maschinen bis zu einem Durchmesser von 80 mm fertigen. Auf der neuesten Maschine sind sogar Spirallängen von bis zu 2.500 mm möglich!

Für Stufenbohrer haben wir ein Anfrageformular der Artikelserie 1887 (auf Seite 55) vorbereitet. Bitte vergessen Sie auch hier nicht, die gewünschte Stückzahl anzugeben.

Bei allen technischen Fragen helfen Ihnen unsere Spezialisten gerne weiter. Rufen Sie uns an!

**FAMAG-Werkzeugfabrik
GmbH & Co. KG
Rather Straße 29
42855 Remscheid, Germany**

**Telefon: +49 (2191) 9284-0
Telefax: +49 (2191) 9284-20
E-Mail: info@famag.com
www.famag.com**



Wir empfehlen den Einsatz der Werkzeuge entsprechend dem zu bearbeitenden Werkstoff auszuwählen. Hier einige Tipps:

WS-Werkzeuge:

Beste Einsatz in Weichhölzern wie Fichte, Kiefer und Pappel. Ausnahme bilden die WS-Bormax® Bohrer, denn diese können Sie nicht nur in Weichholz sondern auch in europäischem Hartholz und Plattenwerkstoffen einsetzen. Gute Ergebnisse auch in weichen und mittelharten Kunststoffen.

HSS-Werkzeuge: -----

Guter Einsatz in allen Weichhölzern und vielen Harthölzern sowie MDF-Platten.

HM-bestückte Werkzeuge: _____

Wenig geeignet für Weichhölzer (Ausnahme HM-Bormax³) aber bestens für Harthölzer und exotische Harthölzer. Sehr gute Resultate in Plattenwerkstoffen und furnier- oder kunststoffbeschichteten Platten. Weiterhin gut geeignet für Bohrungen in harte Kunststoffe.

Bitte wählen Sie aus den drei Kennlinien den Werkstoff des Werkzeuges aus. Aus dem Schnittpunkt dieser Linie mit dem entsprechenden Durchmesser des Bohrers können Sie die empfohlene Drehzahl ablesen. Bitte überschreiten Sie die empfohlenen Drehzahlen nicht denn das wird in der Regel negativen Einfluss auf die Bohrungsqualität nehmen und auf die Standzeit der Werkzeuge.

Beispiel:

Einen HM-Kunstbohrer (z.B. Serie 1662) Ø 40 mm ergibt eine Drehzahlempfehlung von 2.500 min.⁻¹.

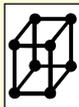
Verschiedene Anwendungen erfordern verschiedene Qualitäten. Um Ihnen die Auswahl zu erleichtern, gliedern wir unsere Werkzeuge deshalb in vier Qualitätsstufen. Ein Heimwerker benötigt bei der Aufgabenstellung drei Löcher in Pappelholz zu bohren sicherlich ein anderes Werkzeug, als es z. B. für die Serienproduktion der Möbelindustrie gebraucht wird, bei der tausende Löcher in Buchenholz gebohrt werden. Wir haben den Anspruch, beiden Anforderungen mit unserem Produktsortiment gerecht zu werden. So wird zum Beispiel der Hobby-Heimwerker mit dem Resultat einer 30 mm Bohrungen in Weichholz mit einem Forstnerbohrer der Qualitätsstufe „Classic“ sehr zufrieden sein! Orientieren Sie sich an der FAMAG Qualitäts-Einteilung oder rufen Sie uns an: Wir beraten Sie gern!

- **Qualität Hobby**
Kostengünstige Qualitätswerkzeuge. Für den Hobbybereich
- **Qualität Classic**
Für den qualitätsbewußten Anwender
- **Qualität Profi**
Professionelles Werkzeug für den Handwerker mit hohem Anspruch an Werkzeug und Anwendung
- **Qualität Premium**
Verschleißfesteste Werkzeuge der höchsten Qualitätsstufe auch für extreme Bearbeitungen

Info-Blöcke



Beschreibung der Ausführung des Werkzeuges



Werkstoff des Werkzeuges



Drehzahlempfehlung & konkretes Beispiel für gängigsten Ø im entsprechenden Anwendungsgebiet



Beschreibung der Anwendung



Tipps und Besonderheiten zu diesem Werkzeug



Verpackungseinheit und Infos zur Einzelverpackung

Abkürzungen

AØ	Aussendurchmesser
IØ	Innendurchmesser
SØ	Schaftdurchmesser
SL	Schaftlänge
GL	Gesamtlänge
HS	Anzahl Hauptschneiden
NL	Nutzlänge
Spl	Spirallänge
Gew.	Gewicht
Z	Anzahl der Zähne
Gewin.	Gewindeausführung
R	Radius
∠	Winkel
B	Schneidenlänge (Fräser)
n max.	Maximal zulässige Drehzahl
Gr.	Größe
1. St.	Länge der ersten Stufe (Stufenbohrer)
2. St.	Länge der zweiten Stufe (Stufenbohrer)
K	Kerndurchmesser
Steig./1“	Anzahl der Gewindegänge auf 1“ Gewindelänge
VE	Verpackungseinheit

Abdbolhrer	34
Adapter.....	38
Anfasfräser.....	83
Anlaufager-Sätze für Oberfräser.....	94
Aufsteckversenker 180° für Schlangenbohrer.....	33
Aufsteckversenker 180° HSS.....	68
Aufsteckversenker 90° HSS.....	68
Aufsteckversenker Hobby.....	63
Aufsteckversenker VARIO HM-bestückt.....	64
Aufsteckversenker WS Classic.....	62
Bi-Metall Zimmerei-Lochsäge	105
Bi-Metall-Lochsäge für Rollladengurtdurchführungen.....	103
Blechschälbohrer HSS.....	123
Bohrer-Bit-Senker-Sätze mit HSS-Bohrern.....	67
Bohrer-Senker-Satz mit drehbarem Tiefenanschlag.....	65
Bohrer-Senker-Satz mit WS Bohrern.....	66
Bohrer-Verlängerung.....	21
Bohrständer.....	40
Bohrständer-Zubehör.....	41
Bündigfräser.....	81
Dichtungs-Nutfräser VHM	76
Dübelmarkierer.....	132
Dübelspitzer.....	132
Erdbohrer, verlängerbar	127
Falzfräser	81
Fase-Bündigfräser.....	82
Flachstabfräser.....	85
Flat-Star Flachzentrumbolhrer.....	70
Fräsbohrer HSS.....	122
Führungszapfen für Zapfensenker Serie 1617 und 1618.....	24
Griffnutfräser	87
Halbstabfräser	86
Hammerbohrer SDS-Plus HM-bestückt.....	126
Handsenker.....	130
Hartholz - Schlangenbohrer mit Untermesser.....	37
HM-Bormax ³ , der Alleskönner für Alleskönner!.....	6
HM-Bormax ³ , der Alleskönner für Alleskönner! INCH.....	7
HM-Wendeplatten.....	95
Hohlkehlförder.....	79
Hohlkehlförder.....	86
Hohlkehlförder.....	88
Holzgewinde-Schneidederkzeug.....	131
Holzspiralbohrer CV.....	49
Holzspiralbohrer CV lang.....	51
Holzspiralbohrer HM-bestückt.....	52
Holzspiralbohrer HSS-G.....	46
Holzspiralbohrer HSS-G lang.....	48
Holzspiralbohrer HSS-G links.....	47
Holzspiralbohrer-Bits kurz HSS-G.....	44
Holzspiralbohrer-Bits lang HSS-G.....	45
Kantenfräser	83
Kanten-Zierfräser.....	85
Kopier- und Ausstechfräser.....	82
Langlochfräsbohrer	28
Langlochfräsbohrer mit Spiralnut.....	27
Lochsägen-Set Classic.....	104
Metallspiralbohrer HSS-G DIN 338	113
Metallspiralbohrer HSS-G DIN 338 mit Kreuzschliff in VE's.....	111
Metallspiralbohrer HSS-G doppelseitig, Doppellendbohrer.....	118
Metallspiralbohrer HSS-G lang.....	121
Metallspiralbohrer HSS-G-Co DIN 1869.....	120
Metallspiralbohrer HSS-G-TiN DIN 338.....	117
Metallspiralbohrer Kreuzanschliff HSS-G-Co DIN 338.....	116
Metallspiralbohrer Kreuzanschliff HSS-G-Co DIN 338 in VE's.....	114
Metallspiralbohrer Kreuzanschliff HSS-G-Co DIN 340.....	119
Metallspiralbohrer-Bits kurz HSS-G.....	108
Metallspiralbohrer-Bits lang HSS-G.....	109
Nagelbohrer	133
Nutfräser.....	73

Nutfräser mit bestückter Stirnschneide.....	72
PAROLI 100 Dämmstoff-Lochsäge	100
PAROLI all-round 165, HM- Universal-Lochsäge lang.....	99
PAROLI all-round 50, HM- Universal-Lochsäge.....	98
PAROLI Bi-Metall-Lochsäge HSS-Co.....	101
Profilfräser.....	79-89
Radiusfräser ohne Falz (Abrundfräser)	84
RAPID-Bohrer WS.....	16
Schablonen-Nutfräser	74
Schalungsbohrer CV.....	57
Schalungsbohrer HSS.....	58
Schalungsbohrer HSS mit SDS-plus Schaft.....	59
Scharnierlochbohrer.....	26
Scheiben-Nutfräser.....	75
Scheibenschneider HM-bestückt.....	20
Scheibenschneider WS.....	19
Scheibenschneider WS [INCH].....	20
Schlangenbohrer (Lewis).....	30
Schlangenbohrer (Lewis) Stabdübelbohrer.....	33
Schlangenbohrer HM-bestückt.....	36
Schlangenbohrer mit Schaft MK 2.....	35
Schriftenfräser.....	78
Senkvorrichtung.....	25
Stabdübelbohrer HSS-G.....	49
Staketen-Bormax ³ WS.....	10
Stangen-Schlangenbohrer (Lewis).....	39
Stiftschlüssel & Schrauben.....	95
Stufenbohrer für Möbelbänder.....	56
Stufenbohrer HSS.....	55
Stufenbohrer HSS.....	124
Stufenbohrer HSS für Möbelverbindungsschrauben.....	54
SUPER-Forstnerbohrer.....	12
SUPER-Forstnerbohrer [INCH].....	13
SUPER-Kunstbohrer.....	14
SUPER-Kunstbohrer HM-bestückt.....	17
SUPER-Kunstbohrer HM-bestückt lang.....	18
Tiefenanschlag für Zapfensenker	25
Tiefenanschlag kugelgelagert für FAMAG Bohrer 1622, 1630, 1663.....	15
Tiefenstellringe für Holzspiralbohrer.....	53
T-Nutenfräser (Schlitzfräser).....	78
Treppenbaubolhrer.....	42
Treppenbaubolhrständer schwenkbar.....	42
Türspionbohrer.....	55
Universal-Lochsäge HM-bestückt	102
Verleimfräser	91
Versenker (Krauskopf) HSS.....	60
Versenker 90° HSS.....	122
Versenker WS.....	61
Verstellbarer Zentrumbolhrer WS.....	69
Viertelstabfräser.....	84
V-Nutfräser.....	77
Vorbolhrer für Zapfensenker Serie 1617 und 1618.....	23
Vorstecher, Aufreiber, Stichbolhrer.....	130
Wendeplatten-Bündigfräser	93
Wendeplatten-Falz- u. Bündigfräser.....	93
Wendeplatten-Fasefräser.....	94
Wendeplatten-Nut- u. Bolhrfräser.....	92
Wendeplatten-Nutfräser HM 1-schneidig.....	91
Wendeplatten-Nutfräser HM 2-schneidig.....	92
Winkelschraubvorrichtung PRO 75.....	43
Winkelschraubvorrichtung PRO 75.....	110
WS-Bormax®, der rasante Forstnerbolhrer.....	8
WS-Bormax®, der rasante Forstnerbolhrer [INCH].....	9
WS-Bormax®, der rasante Forstnerbolhrer, lang.....	11
Zapfensenker HM-bestückt	23
Zapfensenker WS.....	22
Zenterfix Scharnierbolhrer selbstzentrierend.....	26
Zinken- u. Gratfräser.....	77

1001.....	57	1662.....	17	3115.....	82
1002.....	58	1663.....	6	3118.....	83
1005.....	59	1663.2	7	3119.....	84
1010.....	16	1775.....	60	3121.....	89
1014.....	39	1880.....	55	3122.....	90
1402.....	41	1886.....	54	3123.....	85
1403.....	40	1887.....	55	3124.....	86
1405.210.....	25	1892.....	56	3125.....	85
1406.....	42	1894.....	131	3127.....	80
1410.....	30	1895.....	131	3131.....	79
1410.4	33	2000	130	3134.....	89
1411.....	33	2009.....	132	3135.....	90
1420.....	34	2100.....	62	3137.....	80
1469.....	23	2101.....	68	3138.....	88
1488.89.....	38	2106.....	68	3139.....	88
1492.....	35	2108.....	53	3148.....	87
1493.....	37	2115.....	61	3154.....	78
1494.....	36	2152.....	133	3155.....	78
1540.....	69	2155.....	100	3157.....	74
1575.....	42	2160.....	102	3158.....	91
1590.....	49	2166.....	98	3167.....	72
1593.....	52	2169.....	99	3191.....	94
1594.....	46	2170.....	105	3195.....	95
1595.....	47	2173.....	101	3201.....	93
1596.....	44	2174.....	103	3202.....	94
1597.....	45	2175.....	104	3203.....	93
1597.750.....	43	2188.....	126	3207.....	92
1597.750	110	2202.....	64	3217.....	91
1599.....	48	2410.....	111	3227.....	92
1601.....	28	2411.....	113	3290.....	95
1607.....	27	2420.....	114	3491.....	51
1616.....	19	2421.....	116	3500.....	50
1616.1	20	2430.....	117	3510.....	70
1616.2	20	2440.....	118	3514	26
1617.....	22	2599.....	121	3532.....	61
1618.....	23	3101.....	81	3533.....	130
1619.....	24	3102.....	83	3535.....	122
1619.100	25	3104.....	77	3537.....	63
1621.....	15	3105.....	77	3540.....	122
1622.....	8	3106.....	79	3541.....	123
1622.2	9	3107.....	73	3572.....	67
1623.....	11	3107.....	76	3573.....	66
1624.....	10	3108.....	75	3577.....	65
1630.....	12	3109.....	84	3582.....	26
1630.2	13	3110.....	82	3685.....	132
1633.....	14	3112.....	86	3690.....	123
1639.....	21	3113.....	87	3692.....	124
1661.....	18	3114.....	81	4190.....	127

Wir liefern regelmäßig nur an Wiederverkäufer bzw. gewerbliche Verbraucher. Die nachstehenden Allgemeinen Geschäftsbedingungen gelten daher gegenüber diesem Personenkreis (Unternehmern) sowie gegenüber juristischen Personen des öffentlichen Rechts oder öffentlich-rechtlichen Sondervermögen im Sinne von § 310 Abs. 1 BGB. Allen unseren Angeboten sowie den mit uns abgeschlossenen Kauf- und Lieferverträgen liegen ausschließlich unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen zu Grunde. Abweichungen hiervon bedürfen unserer ausdrücklichen schriftlichen Genehmigung.

I. Lieferumfang

Der Lieferumfang wird durch unsere schriftliche Auftragsbestätigung bestimmt. Eine Abweichung vom Lieferumfang (insbesondere für Sonderanfertigungen) ist zulässig, sofern vom vereinbarten Lieferumfang nicht erheblich abgewichen wird und die Abweichungen für den Besteller zumutbar sind. Teillieferungen sind zulässig, soweit sich Nachteile für den Gebrauch nicht ergeben. Konstruktions- und Formänderungen, die auf die Verbesserung der Technik bzw. auf Forderungen des Gesetzgebers zurückzuführen sind, bleiben während der Lieferzeit vorbehalten, sofern die Änderungen des Liefergegenstandes nicht erheblich und die Änderungen für den Besteller zumutbar sind.

II. Lieferbedingungen / Gefahrübergang bei Versendung

(1) Unter € 250,- Netto-Warenwert liefern wir ab Werk, ausschließlich Fracht, Porto und Verpackung. Bei Kleinaufträgen unter € 50,- Netto-Warenwert behalten wir uns die Berechnung eines Mindermengenzuschlages vor. Ab € 250,- Netto-Warenwert liefern wir innerhalb von Deutschland frei Bestimmungsort (Empfangsstation) oder frei deutsche Grenze, einschließlich Fracht, Porto, Verpackung (außer Rollgeld und Zustellgebühren am Ort, sowie Kosten für Nebengebühren, wie Eilboten, Express, Nachnahme und dergl., die gesondert berechnet werden). Hiervon ausgenommen sind Bohrstände, Erdbohrer und Zubehör, welche stets ab Werk ausschließlich Fracht, Porto und Verpackung geliefert werden. Dies gilt auch für andere Waren von größerem Gewicht und größeren Abmessungen, die nicht zu unserem normalen Bohrer- und Werkzeugprogramm gehören. Ab € 1.500,- Netto-Warenwert liefern wir FOB deutschen Flug- oder Seehafen.

(2) Bei Lieferungen ab unseren Auslieferungslagern berechnen wir einen angemessenen Aufschlag für Vorfracht und Lagerservice (max. 5% vom Netto-Warenwert). Verpackungen werden Eigentum des Bestellers und von uns berechnet. Porto und Verpackungsspesen werden gesondert in Rechnung gestellt.

(3) Die Wahl der Versandart erfolgt nach bestem Ermessen. Mit der Absendung an den Besteller, spätestens mit Verlassen des Werks/Lagers geht die Gefahr des zufälligen Untergangs oder der zufälligen Verschlechte-

rung der Ware auf den Besteller über, ganz gleich ob die Lieferung durch uns selbst oder durch von uns beauftragte Dritte vorgenommen wird und unabhängig davon, wer die Frachtkosten trägt. Eine Transportversicherung wird nur auf ausdrücklichen Wunsch des Bestellers und gegen Berechnung vorgenommen. Transportschäden sind sofort beim Frachtführer zu melden.

III. Preise und Preisänderungen

(1) Alle Preise verstehen sich in € je Einheit (Stück, Satz und dergl.) zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

(2) Preisänderungen nach Vertragsschluss sind zulässig, wenn zwischen Vertragsschluss und vereinbartem Liefertermin mehr als drei Monate liegen. Erhöhen sich danach bis zur Fertigstellung der Lieferung die Löhne, die Materialkosten, die Vertriebskosten oder die marktüblichen Einstandspreise, so sind wir berechtigt, den Preis angemessen entsprechend den Kostensteigerungen zu erhöhen.

IV. Zahlungsbedingungen

Unsere Rechnungen sind innerhalb von 10 Tagen abzüglich 2% Skonto oder in 30 Tagen nach Lieferung ohne Abzug fällig. Rechnungen unter € 50,- sind sofort ohne jeden Abzug fällig. Gerät der Besteller in Zahlungsverzug, fallen Verzugszinsen in Höhe von 8% über dem Basiszinssatz gemäß § 247 BGB an. Die Geltendmachung eines darüber hinausgehenden Schadens behalten wir uns ausdrücklich vor. Scheck- und Wechselhergaben gelten erst nach Einlösung als Zahlung.

V. Eigentumsvorbehalt

(1) Wir behalten uns das Eigentum an den gelieferten Sachen bis zur vollständigen Begleichung sämtlicher Forderungen aus dem Liefervertrag vor. Bei vertragswidrigem Verhalten des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, sind wir zur Rücknahme nach Mahnung berechtigt und der Besteller zur Herausgabe verpflichtet. Die Geltendmachung des Eigentumsvorbehaltes sowie die Rücknahme der Liefergegenstände durch uns gelten nicht als Rücktritt vom Vertrag.

(2) Der Besteller ist berechtigt, die Liefergegenstände im ordentlichen Geschäftsgang weiter zu verkaufen. Er tritt uns jedoch bereits jetzt alle Forderungen in Höhe des zwischen uns und dem Besteller vereinbarten Kaufpreises (einschließlich Mehrwertsteuer) ab, die dem Besteller aus der Weiterveräußerung erwachsen, und zwar unabhängig davon, ob die Liefergegenstände ohne oder nach Bearbeitung weiterverkauft werden. Zur Einziehung dieser Forderung ist der Besteller nach deren Abtretung ermächtigt. Unsere Befugnis, die Forderungen selbst einzuziehen, bleibt davon unberührt, solange der Besteller seinen Zahlungsverpflichtungen ordnungsgemäß nachkommt und sich nicht im Verzug der Zahlung befindet. Ist dies jedoch der Fall, können wir verlangen, dass der Besteller die abgetretenen Forde-

rungen und deren Schuldner bekannt gibt, alle zum Einzug erforderlichen Angaben macht, die dazugehörigen Unterlagen aushändigt und den Schuldner (Dritten) die Abtretung mitteilt.

(3) Wir behalten uns das Recht vor, vom Vertrag zurückzutreten bzw. uns von unserer Leistungspflicht zu lösen für den Fall, dass uns eine vorhandene oder künftig eintretende schlechte Vermögenslage des Bestellers bekannt wird.

VI. Gewährleistung

(1) Gewährleistungsrechte des Bestellers setzen voraus, dass dieser seinen nach § 377 HGB geschuldeten Untersuchungs- und Rügeobliegenheiten ordnungsgemäß nachgekommen ist.

(2) Mängelansprüche des Bestellers verjähren in 12 Monaten nach Übernahme des Liefergegenstandes. Vorstehende Bestimmungen gelten nicht, sofern das Gesetz in § 438 Abs. 1 Nr. 2 BGB, § 479 Abs. 1 BGB und § 634a Abs. 1 BGB längere Fristen zwingend vorschreibt. Vor etwaiger Rücksendung der Ware ist unsere Zustimmung einzuholen.

(3) Sollte trotz aller von uns aufgewendeter Sorgfalt die gelieferte Ware einen Mangel aufweisen, der bereits zum Zeitpunkt des Gefahrübergangs vorlag, werden wir die Ware vorbehaltlich fristgemäßer Mängelrüge nach unserer Wahl nachbessern oder Ersatz liefern. Es ist uns stets Gelegenheit zur Nacherfüllung innerhalb angemessener Frist zu geben. Rückgriffsansprüche bleiben von vorstehender Regelung ohne Einschränkung unberührt.

(4) Können wir einen unserer Gewährleistungspflicht unterliegenden Mangel nicht beseitigen oder sind für den Besteller weitere Nachbesserungsversuche unzumutbar, so kann der Besteller - unbeschadet etwaiger Schadensersatzansprüche - anstelle der Nachbesserung den Rücktritt vom Vertrag oder Minderung (Herabsetzung der Vergütung) verlangen.

(5) Mängelansprüche bestehen nicht bei nur unerheblicher Abweichung von der vereinbarten Beschaffenheit, bei nur unerheblicher Beeinträchtigung der Brauchbarkeit, bei natürlicher Abnutzung oder Verschleiß sowie bei Schäden, die nach dem Gefahrübergang infolge fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung, übermäßiger Beanspruchung oder aufgrund besonderer äußerer Einflüsse entstehen, die nach dem Vertrag nicht vorausgesetzt sind.

(6) Ansprüche des Bestellers wegen der zum Zweck der Nacherfüllung erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits- und Materialkosten, sind ausgeschlossen, soweit die Aufwendungen sich erhöhen, weil die von uns gelieferte Ware nachträglich an einen anderen Ort als die Niederlassung des Bestellers verbracht worden ist, es sei denn, die Verbringung entspricht ihrem bestimmungsgemäßen Gebrauch.

(7) Rückgriffsansprüche des Bestellers gegen uns bestehen nur insoweit, als der Besteller mit seinem

Abnehmer keine über die gesetzlich zwingenden Mängelansprüche hinausgehenden Vereinbarungen getroffen hat. Für den Umfang des Rückgriffsanspruchs des Bestellers gilt Absatz 6 entsprechend.

(8) Im übrigen haften wir, soweit es nicht um Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit geht, nur in den Fällen des Vorsatzes und grober Fahrlässigkeit. Dies gilt auch für Schadensersatzansprüche aus Delikt sowie für Handlungen unserer Verrichtungs- und Erfüllungsgehilfen.

VII. Erfüllungsort und Gerichtsstand

Erfüllungsort und Gerichtsstand für alle beteiligten Vertragspartner ist Remscheid. Es gilt das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss der Regelungen über den internationalen Kauf beweglicher Sachen, auch wenn der Besteller seinen Firmensitz im Ausland hat.

VIII. Sonstiges

Sollten einzelne Bestimmungen dieser Bedingungen unwirksam sein oder werden oder eine Lücke enthalten, so bleiben die übrigen Bestimmungen hiervon unberührt.













Hamburg / Schleswig-Holstein

Wolfgang Gawehn
Telefon 0 40 – 71 194 98
Telefax 0 40 – 71 14 08 60
Mobil 0 172 – 51 043 48
E-Mail wolfganggawehn@aol.com

Mecklenburg-Vorpommern

Wolfgang Basedow
Telefon 0 38 21 – 81 55 822
Telefax 0 38 21 – 81 55 824
Mobil 0 173 – 64 897 86
E-Mail wolfgang-basedow@t-online.de

Bremen / Nordwestl. Niedersachsen

Ralf Saul
Telefon 0 44 86 – 93 94 78
Telefax 0 44 86 – 93 80 59
Mobil 0 172 – 60 705 20
E-Mail ralf-saul@t-online.de

Östliches Niedersachsen / Nördl. Sachsen-Anhalt Großraum Magdeburg

Alexander Dehnert
Industriervertretungen e.K.
Telefon 0 511 – 649 02 08
Telefax 0 511 – 649 84 55
Mobil 0 171 – 777 67 23
E-Mail a.dehnert@dehnert-iv.de

Berlin / Brandenburg

Stefan Boden
Telefon 0 30 – 67 54 99 64
Telefax 0 30 – 67 54 99 65
Mobil 0 172 – 30 844 75
E-Mail info@StefanBoden.de

Westfalen PLZ-Gebiete 32 – 33 – 48 + nördl. Gebiet 59

Azzara Industriervertretungen
Claus-Peter Azzara
Telefon 0 52 45 – 92 95 69
Telefax 0 52 45 – 92 95 73
Mobil 0 175 – 938 33 90
E-Mail cpa@azzara-industriervertretungen.de



Sachsen

Dietger & Annika Schoenke
Handelsvertretungen GbR
Telefon 03 66 22 – 8 34 10
Telefax 03 66 22 – 8 34 11
Mobil 0 172 – 90 995 94
E-Mail dietgerschoenke@t-online.de

Nordrhein / südl. Westfalen

Dirk May
Werksvertretungen
Telefon 0 202 – 69 54 833
Telefax 0 202 – 69 54 834
Mobil 0 177 – 502 54 81
E-Mail may-dirk@t-online.de

Hessen / Rheinland-Pfalz / Saarland

Gisela Donath
KHM Handelsvertretung
Telefon 0 27 34 – 43 35 0
Telefax 0 27 34 – 43 35 49
Mobil 0 163 – 23 181 20
E-Mail donath@khm-online.de

Nördliches Bayern

Jörg Bächtle
Handelsvertretungen
Telefon 0 91 26 – 81 38
Telefax 0 91 26 – 74 78
Mobil 0 172 – 81 434 19
E-Mail joerg.baechtle@arcor.de

Baden-Württemberg

Jochen Schimmer
Schimmer tool Solution
Telefon 0 70 22 – 24 41 91
Telefax 0 70 22 – 24 41 93
Mobil 0 172 – 81 228 81
E-Mail info@schimmer-iv.de

Südliches Bayern

Robert Mehringer
Telefon 0 89 – 75 24 86
Telefax 0 89 – 75 943 38
Mobil 0 171 – 40 058 97
E-Mail robert.mehringer@handelsvertreter.de

FAMAG®

...für *Besserbohrer*®



FAMAG bietet PAROLI !

- DAS neue FAMAG-Lochsägen-System
- Perfekter Rundlauf
- Solides Schaftsystem
- Schnellauswurf des Bohrkerns
- Auswurfsystem kompatibel zu herkömmlichen Lochsägen
- Sofort lieferbar



Die neuen PAROLI's

- ➔ PAROLI all-round 50, HM- Universal-Lochsäge mit Schnitttiefe 50 mm | 2166
- ➔ PAROLI all-round 165, HM- Universal-Lochsäge lang mit Schnitttiefe 165 mm | 2169
- ➔ PAROLI 100 Dämmstoff-Lochsäge mit Schnitttiefe 100 mm | 2155
- ➔ PAROLI Bi-Metall-Lochsäge HSS-Co mit Schnitttiefe 35 mm | 2173

www.famag.com

FAMAG-Werkzeugfabrik GmbH & Co KG | Rather Str. 29 | 42855 Remscheid | Germany
Telefon +49 (0) 2191-92840 | Telefax: +49 (0) 2191-928420 | E-Mail: info@famag.com