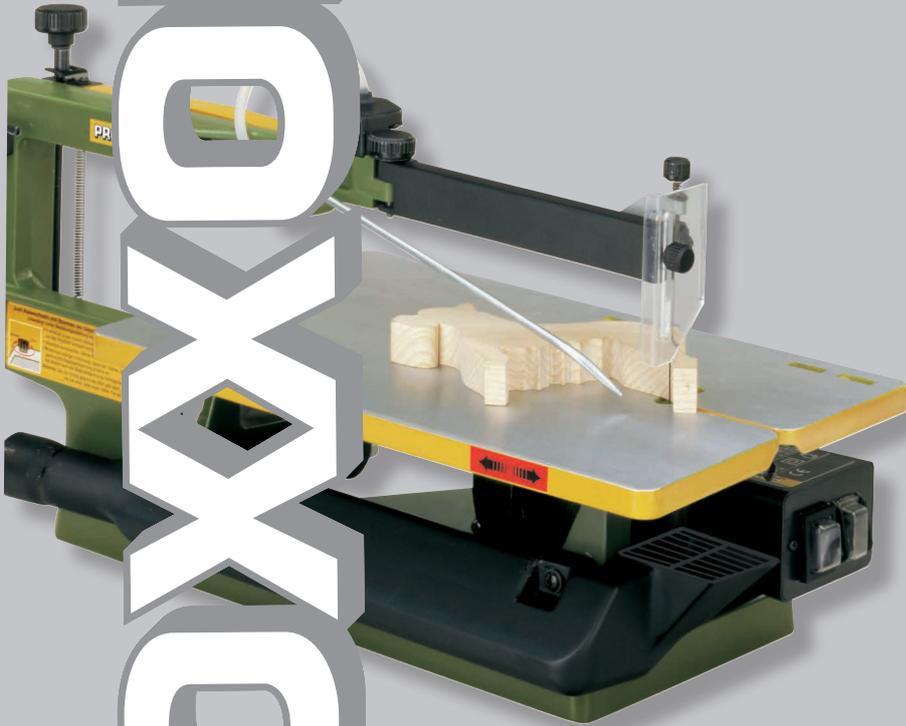


# PROXXON

## Geräte mit Charakter!



**PROXXON**  
**MICROMOT**  
System

1/2025

# PROXXON

*The fine tool  
company!*



*Seit mehr als 40 Jahren produziert PROXXON Geräte für das MICROMOT-System. Hochwertige Elektrofeinwerkzeuge. Qualität, die man sehen und fühlen kann. Für Menschen, die der Technik nahe stehen.*

- 1** *Serienproduktion aller handgeführten Elektrowerkzeuge in Wecker (Luxemburg).*
- 2** *20 CNC-Bearbeitungszentren (hier DMG MORI Typ NLX 2500) sowie Produktion und Endmontage von Dreh- und Fräsmaschinen am Standort Klausen (Deutschland).*
- 3** *Vertriebszentrale im Industriepark Region Trier. Von hier aus werden Partner in mehr als 80 Ländern betreut und beliefert.*



**Feinbohrschleifer FBS 240/E**  
**Denn in der Ruhe liegt die Kraft!**

**Zum Bohren, Fräsen, Schleifen, Polieren, Bürsten, Trennen und Gravieren.**

Die Höchstdrehzahl von 22.000/min kann durch Vollwellen-elektronik auf 5.000/min stufenlos zurückgeführt werden. Bei fast gleichem Drehmoment im unteren Drehzahlbereich. Dies ist besonders wichtig zum Feinbohren, Bürsten und Polieren. Kugelgelagerte Spindel (für Werkzeugwechsel mit Knopfdruck arretierbar).

20 mm-Systempassung zum Einsatz in MICROMOT-Bohrständen und -Horizontalständern.

Balancierter DC-Spezialmotor. Durchzugskräftig, leise und langlebig. Stabiles Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID mit Weichkomponente im Griffbereich. Komplett mit 43 hochwertigen Einsatzwerkzeugen im praktischen Kunststoffkoffer.

**Technische Daten:**

230 V. 5.000 – 22.000/min. 100 W. Länge 200 mm. Gewicht 450 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

Mit Schnellspannfutter für Schäfte von 0,3 – 3,2 mm.

**NO 28 472**

**Hinweis:**

Der FBS 240/E kann wahlweise auch mit MICROMOT-Stahlspannzangen betrieben werden (siehe Seite 30).



**Hinweis:**

Das superschlanke MICROMOT 230/E mit einem Durchmesser von 37 mm und nur 270 g finden Sie auf Seite 14.



**230 VOLT**

DM/062524  
**Design Patent**  
MICROMOT by PROXXON

Stabiles Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID mit Weichkomponente im Griffbereich.

DM/062524  
**Design Patent**  
MICROMOT by PROXXON



**Komplett mit 43 hochwertigen Einsatzwerkzeugen im praktischen Kunststoffkoffer aus hochwertigem PP.**



Für die mit diesem Zeichen markierten Artikel gibt es auf unserer Website [www.proxxon.com](http://www.proxxon.com) ein Anwendungsvideo. Schauen Sie mal rein!

## Industrie-Bohrschleifer IBS/E

- Zum Bohren, Fräsen, Schleifen, Polieren, Reinigen, Trennen, Gravieren und Signieren.
- Für Feinmechaniker, Modellbauer, Schmuckwerkstätten, Optiker, Kunstgewerbe und Elektroniker.

### Hinweis:

Auf Seite 16 – 19 finden Sie unsere Akku-Geräte. Für den Job am Werkstisch empfehlen wir nach wie vor unsere Geräte mit Netzanschluss. Sie sind leichter, handlicher (kürzer) und in ihrem Einsatz zeitlich nicht limitiert.



Mit 34 Einsatzwerkzeugen in Industriequalität. Alle Schäfte Ø 2,35 mm. Komplet mit sechs 3-fach geschlitzten Stahlspannzangen von 1 bis 3,2 mm (siehe S. 30).

## Hohe Rundlaufgenauigkeit (max. 3/100 mm). Kein Rattern und Schlagen der Einsatzwerkzeuge.

Ein Schnellläufer mit balanciertem DC-Spezialmotor. Stufenlose elektronische Drehzahlregelung (Vollwellenelektronik). Kugelgelagerte Präzisionswelle aus geschliffenem Stahl. Mit 6 dreifach geschlitzten MICROMOT-Stahlspannzangen (1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm inklusive Spannmutter). Stabiler Getriebekopf aus Alu-Druck-

guss mit 20 mm-MICROMOT-Systempassung für den Einsatz in Bohr- und Horizontalständern. Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. Im Kunststoffkoffer mit 34 Einsatzwerkzeugen.

### Technische Daten:

230 V. 5.000 – 22.000/min. 100 W. Länge 230 mm. Gewicht 500 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 481**

### Hinweis:

MICROMOT-Stahlspannzangen **1** sind gehärtet und haben dadurch eine hohe, beständige Federkraft. Sie behalten die erforderliche Genauigkeit auch nach langem Gebrauch (nicht vergleichbar mit ungehärteten, 4-fach geschlitzten Spannzangen und solchen aus Messing oder Aluminium). Durch 3-fach Schlitzung, **2** die wesentlich schwieriger zu fertigen ist als 4-fach-Schlitzung, existiert ein besseres Bett. **3** Dies ist wichtig für das zentrische Fassen von Schäften mit geringem Durchmesser. Siehe auch Seite 30!



Alle hier angebotenen Geräte liefern wir im Aufbewahrungskoffer aus hochwertigem PP. Formschön, superstabil und groß genug, um die Maschine nach getaner Arbeit ohne „Fummelei“ in den Koffer zurückzulegen. Ein seitlicher Aufkleber definiert den Inhalt.

**Ein vergleichsweise teurer Gleichstrom (DC)-Spezialmotor mit Permanent-Magnet-Technologie.**

Er ist im Verhältnis zur Größe sehr durchzugskräftig, leise und langlebig. Aufgrund seines hohen Wirkungsgrades benötigt dieser Motor für die gleiche Abgabeleistung wesentlich weniger Strom aus der Steckdose als andere, üblicherweise verwendete Motoren.

Natürlich geht es uns beim Einsatz dieser Motoren in erster Linie darum, schlanke, kleine Geräte mit hoher Leistung zu produzieren. Das hervorragende Verhältnis Stromverbrauch: Leistungsabgabe trägt aber auch zur Energieeinsparung und damit zur Schonung unserer Umwelt bei!



**Langhals-Winkelbohrmaschine LWB/E**



**Mit mehrfach kugellagertem Getriebe im stabilen Gehäusekopf aus Alu-Druckguss.**

Auch zum rechtwinkligen Trennen von Stäben geeignet. Balancierter DC-Spezialmotor, durchzugskräftig, leise und langlebig. Stufenlose Drehzahlregelung (Vollwellenelektronik). Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID.

Sicher aufbewahrt im formschönen und superstabilen Koffer aus hochwertigem PP, wie links beschrieben.

Mit MICROMOT-Stahlspannzangen (je 1 Stück 1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm).



**Technische Daten:**

230 V. 100 W. 3.000 – 15.000/min. Länge 270 mm. Gewicht 550 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.  
**NO 28 492**

**Langhals-Bohrschleifer LBS/E**



Kleinteilehalter zum Aufbewahren von rotierenden Einsatzwerkzeugen gehört zum Lieferumfang.



**Mit Getriebekopf aus Alu-Druckguss und 75 mm langem, schlankem Spindelhalbs (durchgehend 20 mm-MICROMOT-Systempassung).** Dadurch besonders für Innenschliffe und Arbeiten in Kanälen und Bohrungen geeignet. Doppelt kugellagerte Spindel aus geschliffenem Stahl, zum Werkzeugwechsel mit Knopfdruck arretierbar. Balancierter DC-Spezialmotor, durchzugskräftig, leise und langlebig. Stufenlose Drehzahlregelung (Vollwellenelektronik). Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID.



MICROMOT-Stahlspannzangen (je 1 Stück 1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm).

Sicher aufbewahrt im formschönen und superstabilen Koffer aus hochwertigem PP, wie links beschrieben.

**Technische Daten:**

230 V. 100 W. 5.000 – 22.000/min. Länge 300 mm. Gewicht 630 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.  
**NO 28 485**



## Langhals-Winkelschleifer LHW



**Zum Bearbeiten von Stahl, NE-Metall, Glas, Keramik, Holz und Kunststoff.**

Zum Trennen, Schruppen, Schleifen, Feinschleifen und zur Formgebung in Holz. Balancierter DC-Spezialmotor, durchzugskräftig, leise und langlebig. Stabiler Getriebekopf aus Alu-Druckguss. Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID.

Komplett mit Schleifscheibe aus Edelkorund (K 60), Lamellen-

Schleifscheibe (K 100) und Trennscheibe (gewebeverstärkt). Sicher aufbewahrt im formschönen und superstabilen Koffer aus PP.

**Technische Daten:**

230 V. 100 W. 15.000/min. Scheiben Ø 50 mm mit 10 mm-Lochung. Länge 270 mm. Gewicht 550 g.

Nachlaufzeit unter 1 Sekunde. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 547**

### Zubehör Scheiben-Ø 50 mm mit 10 mm-Lochung für LHW und LHW/A (Seite 17)

#### Gummistützteller



Mit Klettverschluss zur Aufnahme von Korund-gebundenen Schleifblättern und Schleifvlies mit rückseitigem Kletthaftbelag.

**NO 28 548**

#### Korund-gebundene Schleifblätter



Mit rückseitigem Kletthaftbelag. Für die Bearbeitung gerader und nach außen gewölbter Flächen.

**NO 28 549** Korn 80 12 Stück

**NO 28 550** Korn 150 12 Stück

#### Schleifvlies



Mit rückseitigem Kletthaftbelag. Zum Reinigen und Mattieren von Stahl, Edelstahl und NE-Metall.

**NO 28 554** mittel 5 Stück

**NO 28 555** fein 5 Stück

#### Schleifscheiben aus Edelkorund



Zum Schruppen, Schleifen, Schärfen und Entrosten von Metall oder NE-Metall.

**NO 28 585** Korn 60

#### Schleifscheiben aus Silicium-Karbid



Zum Bearbeiten von sehr harten Materialien wie Stein, Glas, Keramik, aber auch gehärtetem Stahl.

**NO 28 587** Korn 60

#### Lamellenschleifer aus Korund



Zum Schleifen und Glätten von Temperguss, Grauguss, Edelstahl, Stahl, NE-Metall, Holz und Kunststoff. Sehr hohe Abtragsleistung.

**NO 28 590** Korn 100

**NO 28 591** Korn 240

#### Korund-gebundene Trennscheibe



Mit Gewebe-Einlage. 50 x 1 x 10 mm. Zum Trennen von Stahl, NE-Metall, Kunststoff und Holz.

**NO 28 155**

5 Stück

#### Diamantierte Trennscheibe mit Turborand

**NEU**



Für extrem schnelle Schnitte bei herausragender Standzeit in Granit, Marmor, Feinsteinzeug und keramische Werkstoffe. Verzeiht Metallkontakt. Dicke 1,7 mm.

**NO 28 157**

#### Diamantierte Feintrennscheibe

**NEU**



Für sehr schmale, präzise und kurze Schnitte in keramische Werkstoffe und Glas. Dicke 0,8 mm.

**NO 28 158**

#### Diamantierte Trennscheibe



Zum Herstellen von schmalen Schnitten in harten Materialien wie Glas, Porzellan und Fliesen. Dicke 1,2 mm.

**NO 28 558**

#### Diamantierte Trenn- und Profilerscheibe



Zum Schleifen, Profilieren und Räumen von sehr harten Materialien wie Glas, Porzellan und Fliesen (-fugen). Dicke 2,1 mm.

**NO 28 557**

#### Wolfram-Karbid-Trennscheibe



Durch Kühlbohrung geringe Hitzeentwicklung. Anwendungsbereiche: Zum Trennen von Holz (insbesondere Fußböden) und Fugenmörtel. Dicke 1,3 mm.

**NO 28 556**



**Kompakt, drehmomentstark, robust und vielseitig.  
Mit Getriebekopf aus Alu-Druckguss. Made in EU.**

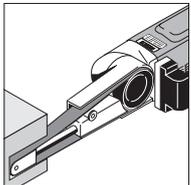


## Bandschleifer BS/E

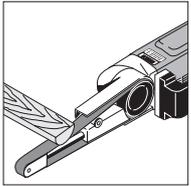
**230  
VOLT**



**Zum Ausschleifen kleiner Öffnungen, Nachschliff von Formen, Flächen, Radien, Einschleifen von Nuten, Entgraten und Anfasen von Präzisionsteilen.**



Getriebekopf aus Alu-Druckguss für hohe Stabilität und präzise Kugellager-Passungen. Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLY-AMID. Balancierter DC-Spezialmotor, durchzugs kräftig, leise und langlebig. Stufenlose Drehzahlregelung (Vollwellenelektronik). Schleifarml durch Knopfdruck um bis zu 60° schwenkbar.



Absaugstutzen mit Adapter für Staubsauger ermöglicht sauberes Arbeiten. Inklusive 4 Schleifbänder (je 2 Stück K 80 und K 180). Sicher aufbewahrt im formschönen und superstabilen Koffer aus hochwertigem PP, wie unten beschrieben.

### Technische Daten:

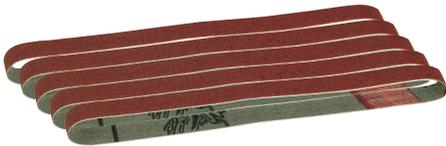
230 V. 80 W. Schleifband 10 x 330 mm (verfügbare Schleiffläche 10 x 110 mm). Schleifgeschwindigkeit 225 – 450 m/min. Länge 350 mm. Gewicht 650 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 536**

*Schleifarml des BS/E, BS/A und RBS/A (Seiten 17 u. 19) durch Knopfdruck bis zu 60° schwenkbar.*



## Ersatzschleifbänder für BS/E, BS/A (Seite 17) und RBS/A (Seite 19)



Edelkorund auf reißfester Gewebeunterlage. Zum effizienten Schleifen von Metall, NE-Metall, Holz und Kunststoff. 10 x 330 mm.

**NO 28 583** Korn 80 5 Stück  
**NO 28 582** Korn 120 5 Stück  
**NO 28 581** Korn 180 5 Stück



**Dito**, jedoch mit Silicium-Karbid zum Schleifen und Entgraten von Glas und Keramik. Auch zum Schleifen von Messing, Stahl und Grauguss.

**NO 28 579** Korn 180 5 Stück

## Weiteres Zubehör für LHW und LHW/A (Seite 17)

### Reinigungsscheibe



Grobes Reinigungsvlies, versetzt mit Schleifkorn. Zum Entrosten, Entlacken, Mattieren, Entzundern von metallischen Oberflächen. Zur Vorbereitung von Schweißarbeiten. Rein oberflächliche Wirkung.

**NO 28 553** 6 Stück

### Raspelscheibe mit Metallnadeln aus Wolfram-Karbid



Zum Modellieren, Putzen und Glätten von Holz, Kunststoff und Fiberglas. Nicht für Metallbearbeitung!

**NO 29 050**

### Trenn- und Raspelscheibe aus Wolfram-Karbid



Hohe Abtragsleistung in Holz und weichen Materialien. Gekröpfte Form für optimales Schneiden und Modellieren von Holz und Fugenmörtel. Kühlbohrungen für geringe Hitzeentwicklung.

**NO 28 559**

Alle Geräte mit Komplettausstattung sind verpackt in einem praktischen, formschönen und superstabilen Kunststoffkoffer aus hochwertigem PP. Ein seitlicher Aufkleber definiert den Inhalt.



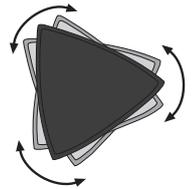
## Eckenschleifer OZI/E

**230 VOLT**

DM/029228  
Design Patent  
Alle Rechte by PROXXON



Durch Oszillation keine Vibration, kein Rückschlageffekt. Mit dem Vorteil, dass auch Trennblätter eingesetzt werden können!



**Klein, aber effizient: Zum Schleifen von Flächen und wenn es eng wird. Mit Klettverschluss für schnellen Schleifmittel-Wechsel.**

Oszillierende Funktionsweise, deshalb laufruhig und mit dem hier angebotenen Zubehör hervorragend geeignet zum Trennen und Eintauchen. Elektronisch regelbare Schleiffrequenz für materialgerechtes Arbeiten. Balancierter DC-Spezialmotor, durchzugskräftig, leise und langlebig. Getriebekopf aus Zink-Druckguss für präzise und stabile Lagerung beweglicher Teile. Hauptgehäuse aus POLYAMID mit Weichkomponente.

Komplett mit 30 Schleifblättern (je 10 x K 80, K 150 und K 240) und einem HSS-Eintauchsägeblatt (Sägebreite 14 mm) für Holz, Kunststoff und Aluminium. Im hochwertigen Koffer, wie rechts beschrieben.



### Technische Daten:

230 V. 80 W. Schleiffrequenz 5.000 – 12.000/min. Schleiffläche 65 x 65 x 65 mm. Länge 230 mm. Gewicht 550 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 520**

*Für exakte Vierkant-Ausbrüche gibt es HSS-Eintauchsägeblätter mit Schnittbreite von 8 und 14 mm.*



### Schleifmittel für OZI/E



Hohe Standzeit, durch Edelmetall (Alu-Oxyd) hochzäh. Mit Spezialfüllstoff, der vorzeitiges Zusetzen verhindert. Trägermaterial: hochfestes Spezialpapier mit Klett-Haftbelag.

**NO 28 891** Korn 80 25 Stück  
**NO 28 893** Korn 150 25 Stück  
**NO 28 895** Korn 240 25 Stück

### HSS-Trennblatt für OZI/E



Schneidet Metall, Holz, GFK, Kunststoff, Gips und viele andere Materialien. Die Aussparung der Kreisform ermöglicht präzises Arbeiten bis in die Ecken.

**NO 28 900** Ø 65 mm, 160 Zähne

### HSS-Eintauchsägeblätter für OZI/E



Für exakte Vierkant-Ausbrüche. Zum Heraustrennen von Luken, Fenstern in Schiffs- und Flugzeugmodellen. Schneidet Holz, Sperrholz, Kunststoff und Aluminium. Max. Eintauchtiefe 16 mm.

**NO 28 897** Sägebrennbreite 8 mm  
**NO 28 898** Sägebrennbreite 14 mm

## Blockbandschleifer BBS/S.

**230 VOLT**

NO 000472442  
Design Patent  
Alle Rechte by PROXXON



## Elektroden-Schleifvorsatz ESV



### Gleichmäßiger Längsschliff für hohe Lichtbogenstabilität.

Für Wolfram-Elektroden mit Spitzenwinkel 30° und 60° sowie Durchmesser 1,6 – 2 – 2,4 – 3,2 mm. Einfache Vorwahl durch verschiebbares Führungselement (harteloxiert) mit Festanschlag. Mit zwei Diamant-Schleifscheiben für geringe Rautiefe.

**NO 28 614**

### Diamantierte Schleifscheibe

Durch Kühlbohrungen geringere Erhitzung. Schaft 2,35 mm.



**NO 28 846**

Ø 38 mm

Zum Antrieb geeignete MICROMOT-Geräte mit 20 mm-Systempassung:

- **NO 29 800** Akku-Industrie-Bohrschleifer IBS/A
- **NO 28 481** Industrie-Bohrschleifer IBS/E
- **NO 28 485** Langhals-Bohrschleifer LBS/E
- **NO 28 472** Feinbohrschleifer FBS 240/E
- **NO 28 440** MICROMOT 230/E



### Hinweis:

Der Akku-Industrie-Bohrschleifer IBS/A gehört nicht zum Lieferumfang.

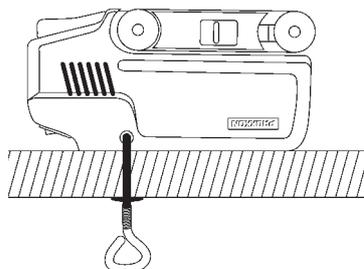
## Ein kompaktes, leichtes Gerät mit erstaunlich hoher Abtragsleistung!

### Gepowert mit starkem DC-Spezialmotor, leise und langlebig.

Linksbündig angeordnetes Schleifband: Dadurch lassen sich Flächen bis in die Ecken bearbeiten. Eine Laufrollen-Feinverstellung verhindert seitliches Abrollen. Leichtes Wechseln der Bänder ohne Werkzeug durch Federspannung.

Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID.

Komplett mit je 5 Schleifbändern K 150 und K 240. Dazu eine Schraubzwinde für den stationären Einsatz. Im hochwertigen Koffer, wie rechts beschrieben.



### Technische Daten:

230 V. 150 W. Schleifband 40 x 260 mm. Schleiffläche 60 x 40 mm. Bandgeschwindigkeit 160 m/min. Länge 175 mm. Gewicht 1.200 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 526**

### Edelkorund-Schleifbänder (Aluminiumoxyd)

Auf leistungsstarkem Trägermaterial. Zum Schleifen von Metall, NE-Metall, Holz und Kunststoff. 40 x 260 mm.



**NO 28 922**

Korn 80 5 Stück

**NO 28 924**

Korn 150 5 Stück

**NO 28 928**

Korn 240 5 Stück



OZI/E und BBS/S liefern wir im Aufbewahrungskoffer aus hochwertigem PP. Formschön, superstabil und groß genug, um die Maschine nach getaner Arbeit ohne „Fummelei“ in den Koffer zurückzulegen. Ein seitlicher Aufkleber definiert den Inhalt.

## Exzenterpolierer EP/E

**230 VOLT**

Design Patent  
Patented by PROXXON



Die um 11 mm exzentrische Bewegung der Polierscheibe ermöglicht hologrammfrees Polieren von lackierten und blanken Oberflächen ohne Hitzeentwicklung.

Durchzugskräftiger, balancierter DC-Spezialmotor mit stufenloser Drehzahlregelung (Vollwellenelektronik). Laufruhiges Planetengetriebe im Alu-Druckgussgehäuse und fein ausgewuchtete Exzentermechanik für konstante Polierwirkung. Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID mit Weichkomponente im Griffbereich. Sicher aufbewahrt im formschönen Koffer aus hochwertigem PP mit Erstausrüstung zum sofortigen Einsatz: Schaumstützteller Ø 50 mm mit Klett-Schnellbefestigung, Polierschwamm (mittel), Lammfell-Polierhaube, Polierfilzscheibe für Metalle und NE-Metalle (mittelhart), 12 Schleifscheiben K 2000, zweistufige SONAX-Polieremulsion zur Lackaufbereitung (2 x 25 ml) sowie Microfaser-Tuch und Schlüssel zum Werkzeugwechsel.

### Technische Daten:

230 V. 100 W. 800 – 2.800/min. Exzenter Hub 11 mm. Länge 270 mm. Gewicht 800 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 680**



### Hinweis:

Alle Geräte mit Komplettausstattung sind verpackt in einem praktischen, formschönen und superstabilen Kunststoffkoffer aus hochwertigem PP. Ein seitlicher Aufkleber definiert den Inhalt.

## Zubehör für die Exzenterpolierer EP/E und EP/A sowie die Winkelpolierer WP/E und WP/A in

### Schaumstützteller



Mit vollflächiger Hartschaum-Klettaufnahme.

**NO 29 074** Ø 30 mm  
**NO 29 098** Ø 50 mm

### Polierfilzscheibe, mittelhart



Zum Polieren von Metallen (z.B. Edelstahl, Messing und Kupfer).  
Ø 50 mm.

**NO 28 666** 2 Stück

### Lammfell-Polierhaube



Aus hochwertigem, dichtem Lammfell zum Polieren von kratzfesten Lacken.  
Ø 50 mm.

**NO 28 664** 2 Stück

### Profi-Polierschwämme, 50 mm



Zum Aufbringen der Polieremulsion auf Lack und Metallflächen und anschließendem Polieren. Ø 50 x 25 mm (konisch).

**NO 29 092** 2 Stück weich (schwarz)  
**NO 29 094** 2 Stück mittel (gelb)  
**NO 29 096** 2 Stück hart (weiß)

**Aus dem Erfolgsset 29 070 (Ø 30 mm) jetzt einzeln erhältlich!**

### Profi-Polierschwämme Ø 30 mm



Zum Aufbringen der Polieremulsion auf Lack und Metallflächen und anschließendem stufenweisem Polieren. Ø 30 x 25 mm (konisch).

**NO 29 078** 2 Stück weich (schwarz)  
**NO 29 077** 2 Stück mittel (gelb)  
**NO 29 076** 2 Stück hart (weiß)

auch wenn es eng wird. Mit stufenloser Drehzahlregelung für niedrige und

## Winkelpolierer WP/E



**Rotierende Bewegung für zügigen Polierfortschritt sowie zum Reinigen, Entrosten und den „letzten Schliff“ nach dem Lackieren.**

Balancierter Spezialmotor, durchzugskräftig, leise und langlebig. Laufruhiges Planetengetriebe im Alu-Druckgussgehäuse und stufenlose Drehzahlregelung (Vollwellenelektronik) für niedrige und konstante Drehzahlen auch bei hohem Anpressdruck. Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID mit Weichkomponente. Sicher aufbewahrt im formschönen Koffer aus hochwertigem PP mit Erstausrüstung zum sofortigen Einsatz: Schaumstützteller Ø 50 mm mit Klett-Schnellbefestigung, Polierschwamm (mittel), Lammfell-Polierhaube, Polierfilzscheibe für Metalle und NE-Metalle (mittelhart), 12 Schleifscheiben K 2000, zweistufige SONAX-Polieremulsion zur Lackaufbereitung (2 x 25 ml) sowie Microfaser-Tuch.

### Technische Daten:

230 V. 100 W. 800 – 2.800/min. Länge 270 mm. Gewicht 720 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

NO 28 660

**Profi-Set zum Feinschleifen und Polieren. Mit 80 mm-Verlängerung und 30 mm-Schaumstützteller (für Klett-Schnellbefestigung).**

Für Reparaturen und Arbeiten an engen Stellen, z. B. an Motorrädern, Felgen, im Pkw-Innenbereich und -Motorraum. 80 mm-Verlängerung für tiefliegende Problemstellen. Zum Lieferumfang gehören neben Verlängerung und 30 mm-Schaumstützteller je 12 Wellenrand-Schleifscheiben K 1000 und K 2500 sowie je ein konischer Polierschwamm hart, mittel und weich.

**Nur für Winkelpolierer.**

NO 29 070

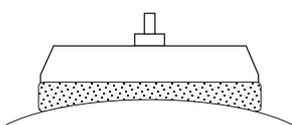


## Industriequalität.

### Flexible Schleifpads

Mit rückseitigem Kletthaftbelag. Passt sich durch Schaumkörper unebenen Flächen genau an. Silicium-Karbid mit hervorragender Standzeit dank Unterlage mit Netzstruktur (verhindert Zusetzen durch Staub). Ideal für Smart-Repair (Automotive), Feinschleifen vor dem Lackieren, Nachbearbeitung von 3D-Druckteilen. Ø 50 mm.

NO 28 672 6 Stück K 1000  
NO 28 674 6 Stück K 2000



### Radierscheibe

Zum Entfernen von Kleberesten, Folien und sonstigen Verunreinigungen von blanken oder lackierten Oberflächen. Ideal zum Entfernen der Klebereste von Wuchtgewichten bei Leichtmetall-Felgen. Ø 50 mm.

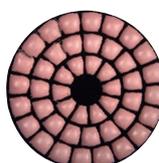
**Nur für Winkelpolierer.**

NO 29 068



### Diamant-Schleif-/Polierpad

Zum Kantenbrechen und Schleifen bzw. Polieren von Schnittkanten in Granit, Marmor, Feinsteinzeug und keramischen Werkstoffen. Mit rückseitigem Kletthaftbelag. Ø 50 mm.



NO 28 656 3 Stück K 50  
NO 28 657 3 Stück K 100  
NO 28 658 3 Stück K 200  
NO 28 659 3 Stück K 400

### Superfeine Schleifscheiben

Aus Silicium-Karbid. Zum Vorschleifen und Endbehandeln von Füllern und Lacken, zum Entfernen von Lacknasen und Einschlüssen. Ø 50 mm.



NO 28 667 12 Stück K 400  
NO 28 668 12 Stück K 1000  
NO 28 670 12 Stück K 2000

**NEU**

## Motorschnittgerät MSG

230  
VOLT

NO 000476733  
Design Patent  
All Rights by PROXXON



### Hinweis:

Ideal für Schnitzer und als Ergänzung ist die Wolfram-Karbid-Raspelscheibe in Verbindung mit unseren Langhals-Winkelschleifern LHW und LHW/A. Angebot auf den Seiten 6 und 17.

**Zum Schnitzen aller Holzarten. Zum Renovieren und Bearbeiten von Möbeln. Zum Aufarbeiten von Antiquitäten. Für Linolschnitte und zum Fein-Farbenfernen.**

Auch Gips kann bearbeitet werden. Antrieb: Balancierter DC-Spezialmotor, leise und extrem langlebig. Getriebekopf aus Alu-Druckguss. Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. 3 hochwertige,

Drei japanische Messereinsätze aus Bi-Metall (handgeschliffen) gehören zum Lieferumfang.

japanische Messereinsätze aus Bi-Metall (U-Form, V-Form und Flachmesser) gehören zum Lieferumfang.

### Technische Daten:

230 V. 50 W. 11.000 Hub/min. Länge 230 mm. Gewicht 680 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 644**

## Multiform-Abziehstein

Für die oben angebotenen Schnitzmesser vorprofiliert. Ein reiner Ölstein zum Herstellen messerscharfer Schneiden.



**NO 28 578** 100 x 63 x 15 mm

## Ersatz-Schnitzmessereinsätze für MSG

Aus Bi-Metall (Made in Japan). Basisstahl (Trägermaterial) ist mit extrem hartem Wolfram-Stahl verbunden. Stück für Stück per Hand geschliffen. Je 1 Messer in V-Form, rund groß und klein sowie flach gerade und gerundet.



**NO 28 572**

## Super-Stichsäge STS/E

230  
VOLT

DM10356E1  
Design Patent  
All Rights by PROXXON



### Hervorragende Schnittleistung durch Präzision:

Stabiler Getriebekopf aus Zink-Druckguss für exakte Führungen und Passungen. Hauptgehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. Balancierter DC-Spezialmotor, durchzugskräftig, leise und langlebig. Stufenlose Hubzahlregelung (Vollwellenelektronik). Tisch mit Anschlag (bis 45° verstellbar). Ideal vor allem für Kurvenschnitte in Holz bis 12 mm, Platinen bis 5 mm und NE-Metall bis 3 mm. Inklusiv 4 Supercut-Sägeblättern mit unterschiedlicher Zahnung für Holz, Kunststoff und Metall.

### Technische Daten:

230 V. 80 W. Hub 2.000 – 4.500/min. Länge 230 mm. Gewicht 700 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 530**

**Hinweis:**  
Die 12 Volt-Stichsäge STS 12/E finden Sie auf Seite 22.

### Stichsägeblatt aus Spezialstahl

Geschliffene und geschränkte Verzahnung (Zahnteilung 1,5 mm). Zum Trennen von allen Holzarten, Glasfaserplatten und weichen Kunststoffen. Für STS/E und STS 12/E.

**NO 28 054** 2 Stück

### Stichsägeblatt aus HSS-Stahl

Mit geschliffener und gewellter Verzahnung (Zahnteilung 1,06 mm). Zum Trennen von Stahl, NE-Metall, GFK, Pressstoffen, Hartgewebe, Plexiglas und Isolationsmaterial. Für STS/E und STS 12/E.

**NO 28 056** 2 Stück

### Hinweis:

Alle hier angebotenen Handgeräte liefern wir im Aufbewahrungskoffer aus hochwertigem PP. Formschön, superstabil und groß genug, um die Maschine nach getaner Arbeit ohne „Fummelei“ in den Koffer zurückzulegen. Ein seitlicher Aufkleber definiert den Inhalt.

## Automatik-Werkstattsauger WSA

Schaltbarer Automatik-Modus für den Direktanschluss von Elektrowerkzeugen.  
Mit 5 Sekunden Nachlaufzeit.

**NEU**

Großer Fußschalter für komfortable Bedienung. Mit elektronischer Leistungsregulierung. Hochwertige Vliesfilterbeutel nach Filterklasse HEPA 13 mit Abscheidegrad > 99,95 %. Stets aufgeräumt: Sechs Steckplätze für Zubehör und verschließbarer Kabelhaken für Netzleitung. Zum einfachen Entleeren des Behälters kann der Gerätedeckel mit Motoreinheit abgenommen werden.

### Technische Daten:

230 V. 50/60 Hz. Maximale Druckdifferenz 210 mbar. 700 Watt. Für Elektrowerkzeuge bis 1.800 Watt. Gewicht 4,3 kg. Schutzisoliert nach Klasse 1. Behälter 11 Liter.

**NO 27 500**

### Vliesfilterbeutel

Nach Filterklasse HEPA 13 mit Abscheidegrad > 99,95 %.

**NO 27 502** 5 Stück



## Absauganlage ASA

**NEU**

Mit leistungsstarkem Lüfter für effektiven Luftstrom.  
Auch zur Raumlufreinigung.

Zuverlässiges Filtern von Staub, Spänen, Dämpfen und Rauch sowie Pollen, Bakterien, Viren, Sporen und Gerüchen.

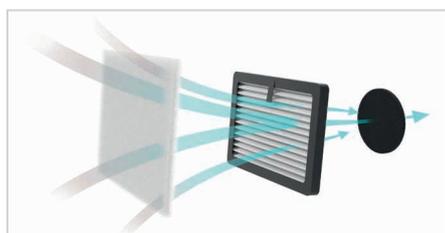
Dreistufiges Filtersystem: Vorfilter zur Abscheidung grober Partikel. Hochwertiger Hauptfilter nach Klasse HEPA 13 sowie Aktiv-Kohlefilter. Einfacher Filterwechsel.

Komplett mit Netzteil sowie je 2 Vor-, Haupt- und Aktivkohlefiltern.

### Technische Daten:

230 V. 50/60 Hz. 30 W. Größe 260 x 200 x 150 mm.

**NO 27 520**



### Hauptfilter-Satz

Bestehend aus Hauptfilter nach Klasse HEPA 13 mit Abscheidegrad > 99,95 % sowie Aktivkohlefilter. Je ein Stück

**NO 27 522**

### Vorfilter

Zur Abscheidung grober Partikel.

**NO 27 524** 2 Stück



Mit einem Durchmesser von 37 mm und nur 270 g unübertroffen handlich in seiner Leistungsklasse!

## MICROMOT 230/E



**Zum Bohren, Fräsen, Schleifen, Polieren, Bürsten, Trennen und Gravieren. Das extrem schlanke Gehäuse (aus glasfaserverstärktem POLYAMID) mit Weichkomponente im Griffbereich erlaubt es, das Gerät mit zwei Fingern (Pen-Griff) zu führen.**

Balancierter DC-Spezialmotor. Leise und extrem langlebig. Die Maximaldrehzahl von 22.000/min kann durch Vollwellenelektronik auf 6.000/min stufenlos reduziert werden. Bei fast gleichem Drehmoment im unteren Drehzahlbereich. Dies ist besonders wichtig zum Feinbohren, Bürsten und Polieren.

Geschliffene, kugelgelagerte Spindel. Hochwertige MICROMOT-Stahlspannzangen: Auch kleinste Schäfte werden absolut zentrisch

gespannt. Es gibt kein Rattern und Schlagen der Einsatzwerkzeuge. Spindel für Werkzeugwechsel mit Knopfdruck arretierbar.

20 mm-Systempassung zum Einsatz in MICROMOT-Bohrständern und -Horizontalständern.

Komplett mit Stahlspannzangen (je 1 Stück 1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm).



### Technische Daten:

230 V. 80 W. 6.000 – 22.000/min. Gewicht 270 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 440**

## Bohr- und Fräsgewerkzeug MICROMOT 230/E. In formschönem Koffer. Komplett mit 34 Einsatzwerkzeugen in Industriequalität.



**Bohr- und Fräsgewerkzeug MICROMOT 230/E (wie oben beschrieben). Dazu 34 Einsatzwerkzeuge in Industrie- bzw. Dentalqualität:**

1 Diamantschleifstift, 1 Feinfräser, je 1 Mikrobohrer 0,5 und 1 mm, 1 Messingbürste, 4 Schleifstifte aus Edelmetall (Zylinder, Kugel, Rad und Konus), 1 Polierscheibe, je 2 Schleifscheiben aus Edelmetall und Silicium-Karbid, 20 Trennscheiben und 1 Werkzeugträger. Dazu 6 MICROMOT-Stahlspannzangen von 1 – 3,2 mm (Beschreibung S. 30).

### Technische Daten:

230 V. 80 W. 6.000 – 22.000/min. Gewicht 270 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 430**

## MICRO-Cutter MIC



**Zum Trennen von Holz, Kunststoff, GFK, Papier, Pappe, Folien und ähnlichen Materialien. Bei einer Schnittbreite von 0,5 mm.**

Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. Getriebe aus gehärtetem Stahl. Der MIC ermöglicht es auch, in die Werkstückoberfläche „einzutauchen“ (z.B. für Ausschnitte). Der Sägeblattschutz klappt sich beim Trennen automatisch weg. Mit Schraubendreher zum Sägeblattwechsel.

### Technische Daten:

230 V. 40 W. 20.000/min. Maximale Schnitttiefe 4 mm. Schnittbreite 0,5 mm. Gewicht ca. 300 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 650**

### Ersatz-Blatt für MICRO-Cutter MIC



Aus Federstahl (Härte 55 HRC). Zähne geschärft und sauber geschliffen. 23 x 0,3 mm. Mit 2,6 mm-Bohrung.

**NO 28 652**

### Diamantierte Trennscheibe für MICRO-Cutter MIC



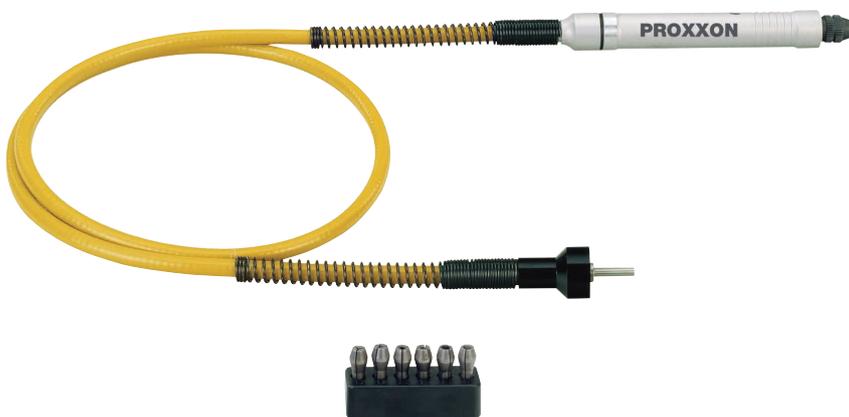
Mit Kühllöchern: Zum Trennen von Porzellan, Keramik, Kunststoff, GFK und Epoxyd-Leiterplatten. 23 x 0,6 mm. Mit 2,6 mm-Bohrung.

**NO 28 654**



## MICROMOT-Biegewellen mit Präzisions-Alu-Handstück. Wahlweise mit Stahlspannzangen oder Schnellspannfutter.

### MICROMOT-Biegewelle 110/P



Doppelt kugellagerte, geschliffene Stahlwelle mit Aufnahme für MICROMOT-Stahlspannzangen. Kugellagertes Schaftende maschinenseitig. Hochflexible Seele (kein Heißlaufen bei engen Radien). Länge 100 cm. Für maximal 25.000/min. Zum Lieferumfang gehören 6 Stahlspannzangen (1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm).

**NO 28 620**

### MICROMOT-Biegewelle 110/BF



Wie oben beschrieben, jedoch mit Schnellspannfutter 0,3 bis 3,2 mm. Praktisch beim Arbeiten mit unterschiedlichen Schaftdurchmessern.

**NO 28 622**

## Akku-Basis-Set LBX/A. Extrem flache L-BOXX mit zwei Li-Ionen-Akkus Li/A2 und Akku-Schnellladegerät LG/A2.



**Mit hochwertiger Formeinlage zur Aufnahme von zwei Akku-Geräten.** Ermöglicht bedarfsgerechte Geräteauswahl für Gewerke wie Metall- und Geländerbau, Automobilbereich, Innenausbau, Instandhaltung. Mit reichlich Platz für Zubehör.

**Technische Daten:**

Ladegerät 100 – 240 V. 50/60 Hz. Ausgang 12,6 V, 2 A. Gewicht 340 g. Akku 10,8 V. 2,6 Ah. Länge 85 mm. Gewicht 180 g. Zwei Li-Ionen-Akkus Li/A2 und Akku-Schnellladegerät LG/A2 gehören zum Basis-Set.

**NO 29 900**

### Li-Ionen-Akku Li/A2

Die ausdauernde Kraftquelle für MICROMOT-Akku-Geräte. Mit integrierter Temperaturüberwachung.

**Technische Daten:**

10,8 V. 2,6 Ah. Länge 85 mm. Gewicht 180 g.

**NO 29 896**



### Akku-Schnellladegerät LG/A2

Lädt den MICROMOT Li-Ionen-Akku Li/A2 in einer Stunde. Integrierte Temperaturüberwachung. LED-Anzeige: Gelb = lädt, Grün = fertig.

**Technische Daten:** Eingang 100 – 240 V. 50/60 Hz. Ausgang 12,6 V, 2 A. Gewicht 340 g.

**NO 29 880**

### Akku-Langhals-Winkelbohrmaschine LWB/A

**NEU**



**Ideal zur Fliesenbearbeitung.**

Zum Bohren, Schleifen, Trennen und Polieren an besonders schwer zugänglichen Stellen (z.B. in Hohlkörpern). Mit MICROMOT-Stahlspannzangen (je 1 Stück 1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm). Zum Lieferumfang gehören Li-Ionen-Akku Li/A2 (10,8 V) und Akku-Schnellladegerät LG/A2.

**Technische Daten:**

10,8 V. Drehzahlbereich 5.000 – 16.000/min. Länge 320 mm. Gewicht ca. 800 g (inkl. Akku).

**NO 29 805**

### Akku-Langhals-Winkelbohrmaschine LWB/A

Wie links beschrieben, mit 6 MICROMOT-Stahlspannzangen. Jedoch ohne Akku, Ladegerät und ohne Einsatzwerkzeuge. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 807**

### Akku-Langhals-Geradschleifer LGS/A

**Zur Aufnahme von 6 mm-Schäften.**

Mit 75 mm langem, schlankem Spindelhalbs für Innenschleife und andere schwer zugängliche Stellen. Hohe Leistung bei kompakter Bauform: mit 800 g deutlich leichter als klassische Geradschleifer. Werkzeugaufnahme mittels ER11-Spannzange. Zum Lieferumfang gehören ein Edelmetall-Schleifstift K 36, Li-Ionen-Akku Li/A2 und Schnellladegerät LG/A2.

**Technische Daten:** 10,8 V. 2,6 Ah. 7.000 – 23.000/min. Länge 345 mm. Gewicht 800 g (inkl. Akku).

**NO 29 860**



### Akku-Langhals-Geradschleifer LGS/A

Wie oben beschrieben mit Edelmetall-Schleifstift K 36. Jedoch ohne Akku und Ladegerät. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 862**

## Akku-Industrie-Bohrschleifer IBS/A



Zum Bohren, Fräsen, Schleifen, Polieren, Reinigen, Trennen, Gravieren, Signieren.

Doppelt kugelgelagerte Präzisionswelle aus geschliffenem Stahl und sechs 3-fach geschlitzte MICROMOT-Stahlspannzangen (1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm) sorgen für hohe Rundlaufgenauigkeit. Kein Rattern und Schlagen der Einsatzwerkzeuge. Mit 20 mm-MICROMOT-Systempassung für den Einsatz in Bohr- und Horizontalständern. Mit 34 Einsatzwerkzeugen (Abb. siehe IBS/E, Seite 4). Zum Lieferumfang gehören Li-Ionen-Akku Li/A2 (10,8 V) und Akku-Schnellladegerät LG/A2.

### Technische Daten:

10,8 V. 7.000 – 23.000/min. Länge 270 mm. Gewicht ca. 700 g (inkl. Akku).

**NO 29 800**



### Hinweis:

Der IBS/A ist das ideale Antriebsgerät für den Elektroden-Schleifvorsatz ESV (Seite 9).

### Akku-Industrie-Bohrschleifer IBS/A

Wie links beschrieben, mit 6 MICROMOT-Stahlspannzangen. Jedoch ohne Akku, Ladegerät und ohne Einsatzwerkzeuge. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 802**

## Akku-Bandschleifer BS/A



Zum Ausschleifen kleiner Öffnungen, Nachschliff von Formen, Flächen, Radien, Einschleifen von Nuten, Entgraten und Anfasen von Präzisionsteilen. Der Schleifarm kann durch Knopfdruck um bis zu 60° abgewinkelt werden. Absaugstutzen mit Adapter für Staubsauger ermöglicht sauberes Arbeiten. Inkl. 4 Schleifbänder (je 2 Stück K 80 und K 180). Zum Lieferumfang gehören Li-Ionen-Akku Li/A2 (10,8 V) und Akku-Schnellladegerät LG/A2.

### Technische Daten:

10,8 V. Schleifband 10 x 330 mm (verfügbare Schleiffläche 10 x 110 mm). Schleifgeschwindigkeit 200 – 700 m/min. Länge 380 mm. Gewicht ca. 900 g (inkl. Akku).

**NO 29 810**



### Akku-Bandschleifer BS/A

Wie links beschrieben, mit 4 Schleifbändern. Jedoch ohne Akku und Ladegerät. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 812**

## Akku-Langhals-Winkelschleifer LHW/A



Zum Bearbeiten von Stahl, NE-Metall, Glas, Keramik, Holz und Kunststoff. Zum Trennen, Schruppen, Schleifen und Feinschleifen.

Komplett mit Schleifscheibe aus Edelkorund (K 60), Lamellenschleifscheibe (K 100) und Trennscheibe (gewebeverstärkt). Zum Lieferumfang gehören Li-Ionen-Akku Li/A2 (10,8 V) und Akku-Schnellladegerät LG/A2.

### Technische Daten:

10,8 V. 5.000 – 16.000/min. Scheiben Ø 50 mm mit 10 mm-Lochung. Länge 320 mm. Gewicht ca. 800 g (inkl. Akku).

**NO 29 815**



### Akku-Langhals-Winkelschleifer LHW/A

Wie links beschrieben, auch mit den genannten Einsatzwerkzeugen. Jedoch ohne Akku und ohne Ladegerät. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 817**



Alle Akku-Geräte mit Komplettausstattung sind verpackt in einem praktischen, formschönen und superstabilen Kunststoffkoffer aus hochwertigem PP. Ein seitlicher Aufkleber definiert den Inhalt.



### Akku-Winkelpolierer WP/A

**Rotierende Bewegung für zügigen Polierfortschritt sowie zum Reinigen, Entrosten und den „letzten Schliff“ nach dem Lackieren.**

Mit stufenloser elektronischer Drehzahlregelung für konstante Drehzahl auch bei hohem Anpressdruck. Mit reichlich Zubehör: Schaumstützteller Ø 50 mm mit Klett-Schnellbefestigung, Polierschwamm (mittel), Lammfell-Polierhaube, Polierfilzscheibe für Metalle und NE-Metalle (mittelhart), 12 Schleifscheiben K 2000, zweistufige SONAX-Polieremulsion zur Lackaufbereitung (2 x 25 ml) sowie Microfaser-Tuch. Zum Lieferumfang gehören Li-Ionen-Akku Li/A2 (10,8 V2) und Akku-Schnellladegerät LG/A2.

**Technische Daten:**

10,8 V. Drehzahlbereich 1.100 – 2.800/min. Länge 305 mm. Gewicht 950 g (inkl. Akku).

**NO 29 820**



### Akku-Winkelpolierer WP/A

Mit links beschriebenem Zubehör, jedoch ohne Akku und ohne Ladegerät, verpackt im Karton.

**NO 29 822**

### Akku-Exzenterpolierer EP/A

**Fein ausgewuchtete Exzentermechanik (11 mm Hub) ermöglicht hologrammfrees Polieren von lackierten und blanken Oberflächen ohne Hitzeentwicklung.**

Mit stufenloser elektronischer Drehzahlregelung für konstante Drehzahl auch bei hohem Anpressdruck. Mit reichlich Zubehör: Schaumstützteller Ø 50 mm mit Klett-Schnellbefestigung, Polierschwamm (mittel), Lammfell-Polierhaube, Polierfilzscheibe für Metalle und NE-Metalle (mittelhart), 12 Schleifscheiben K 2000, zweistufige SONAX-Polieremulsion zur Lackaufbereitung (2 x 25 ml) sowie Microfaser-Tuch. Zum Lieferumfang gehören Li-Ionen-Akku Li/A2 (10,8 V2) und Akku-Schnellladegerät LG/A2.

**Technische Daten:**

10,8 V. Drehzahlbereich 1.100 – 2.800/min. Exzenter 11 mm Hub. Länge 305 mm. Gewicht 950 g (inkl. Akku).

**NO 29 835**



### Akku-Exzenterpolierer EP/A

Wie links beschrieben, mit Zubehör. Jedoch ohne Akku und Ladegerät. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 837**

### Akku-Knickschrauber KS/A

**Zum Schrauben auf engstem Raum. Mit elektromechanischer Abschaltung für 21-fache Drehmomentvorwahl: von 0,5 – 2,5 Nm bei hoher Wiederholgenauigkeit.**

Automatische Spindelarrretierung beim Überschreiten der vorgewählten Drehmomente. Maximales Anzugmoment 5 Nm. Sechskantaufnahme für 1/4"-Standardbits mit formschlüssiger Haltung der Einsätze mittels Federhülse. Eingebaute LED-Arbeitsleuchte für bessere Sicht auf den Arbeitsbereich. Zum Lieferumfang gehören Li-Ionen-Akku Li/A2 und Akku-Schnellladegerät LG/A2.

**Sonstige technische Daten:**

10,8 V. 250/750/min. Länge 300 mm. Gewicht ca. 600 g (inkl. Akku).

**NO 29 840**

### Akku-Knickschrauber KS/A

Wie oben beschrieben (inkl. zwölf 1/4"-Bits). Jedoch ohne Akku und Ladegerät. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 842**



## Akku-Rohrbandschleifer RBS/A

Für perfekte Oberflächen ohne zeitraubende Nacharbeit von Hand. Ideal für Arbeiten auch im VA-Geländer- und Rohrleitungsbau.

Mit stufenloser elektronischer Drehzahlregelung für konstante Drehzahl auch bei hohem Anpressdruck. Der Schleifarm kann durch Knopfdruck bis zu 60° abgewinkelt werden. Inkl. 4 Schleifbänder (2x K 80, 2x K 180) und 2 Satinierbänder.

Zum Lieferumfang gehören Li-Ionen-Akku Li/A2 (10,8 V) und Akku-Schnellladegerät LG/A2.

### Technische Daten:

10,8 V. Schleifband 10 x 330 mm. Verfügbare Schleiffläche ca. 10 x 50 mm und 10 x 70 mm. Bandgeschwindigkeit 200 – 700 m/min. Gewicht ca. 900 g (inkl. Akku).

**NO 29 830**

## Akku-Rohrbandschleifer RBS/A

Wie oben beschrieben mit Zubehör. Jedoch ohne Akku und ohne Lade-garät. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 832**



## Ersatz-Satinierband für RBS/A



Auf reißfester Gewebeunterlage. Zum Schleifen und Satinieren von Metall, NE-Metall und vor allem Edelstahl. 10 x 330 mm.

**NO 28 576** Fein 4 Stück

## Akku-Industrie-Geradschleifer IGS/A

Für kraftvolles Arbeiten bei niedrigen Drehzahlen!

Ideal zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen mit 6 mm Durchmesser. Zum Bürsten, Schleifen, Mattieren, Entgraten und Strukturieren von Holz. Laufruhiges Planetengetriebe im Alu-Druckgussgehäuse. Zahnkranzfutter in Industrieausführung für Schäfte von 0,5 – 6,5 mm.

Zum Lieferumfang gehören eine Stahldraht-Rundbürste (50 mm), Li-Ionen-Akku Li/A2 und Schnellladegerät LG/A2.

### Technische Daten:

10,8 V. 2,6 Ah. 1.500 – 4.200/min. Länge 290 mm. Gewicht 970 g (inkl. Akku).

**NO 29 850**

## Akku-Industrie-Geradschleifer IGS/A

Wie oben beschrieben, mit einer Stahldraht-Rundbürste (50 mm). Jedoch ohne Akku und Ladegerät. Verpackt im Karton. Ideal zur Bestückung des Akku-Basis-Set LBX/A in L-BOXX.

**NO 29 852**



## Akku-Stichsäge STS/A

Mobile Version der bewährten Super-Stichsäge STS/E (NO 28 530).

Ideal für feine Kurvenschnitte in Holz bis 12 mm, Verbundwerkstoffe bis 5 mm und NE-Metall bis 3 mm. Stufenlose Hubzahlregelung von 2.000 – 4.500/min. Zum Lieferumfang gehören vier Supercut-Sägeblätter, Li-Ionen-Akku Li/A2 und Schnellladegerät LG/A2.

### Technische Daten:

10,8 V. 2,6 Ah. Länge 270 mm. Gewicht 940 g (inkl. Akku).

**NO 29 855**

## Akku-Stichsäge STS/A

Wie oben beschrieben, mit vier Supercut-Sägeblättern. Jedoch ohne Akku und Ladegerät. Verpackt im Karton.

**NO 29 857**



**Hinweis:** Reichhaltiges Zubehör für die hier angebotenen Akku-Geräte finden Sie auf den Seiten 4 – 11, 13 bei den Schwestergeräten mit Netzanschluss. In unserem Akku-Spezialprospekt (NO 95 138) sind Zubehör und Einsatzwerkzeuge den einzelnen Akku-Geräten direkt zugeordnet. Bitte anfordern!



- *Zum Bohren, Fräsen, Schleifen, Polieren, Bürsten, Trennen und Gravieren. Für die Bearbeitung von Stahl, Edelmetall, Glas, Keramik, Kunststoff und Mineralien.*
- *Mit Niedervolt-Sicherheitsspannung. Deshalb auch für das Arbeiten mit Kühlflüssigkeit (Nassschleifen und -trennen) geeignet.*



*Mit einem Durchmesser von nur 35 mm unübertroffen handlich. Dazu das geringe Gewicht (ca. 230 g), ein angenehmes singendes Geräusch und freier Lauf durch balancierten Motor mit geschliffener, kugelgelagerter Spindel. Durch hochwertige MICROMOT-Stahlspannzangen werden auch kleinste Schäfte absolut zentrisch gespannt. Es gibt kein Rattern und Schlagen der Einsatzwerkzeuge.*

### **Bohr- und Fräsgesetz MICROMOT 60/E**

Stufenlose Drehzahlregelung und hohe Durchzugskraft im unteren Drehzahlbereich. Werkzeugaufnahme durch MICROMOT-Stahlspannzangen (je 1 Stück 1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm).

**Technische Daten:** Gleichspannung 12 – 18 V. 40 W. 5.000 – 20.000/min. Länge 220 mm. Gewicht 230 g.

**NO 28 510**

### **Bohr- und Fräsgesetz MICROMOT 60**

**Ohne Drehzahlregelung (konstant 20.000/min).**

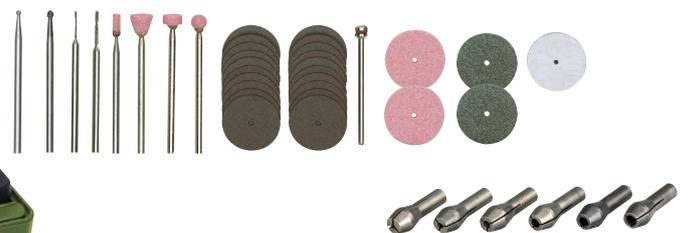
Sonstige technische Eigenschaften und Ausstattung wie bei dem links beschriebenen MICROMOT 60/E.

**NO 28 500**

### **Modellbauer- und Gravierset**



**Komplett mit mit Bohr- und Fräsgesetz MICROMOT 60/E, Netzgerät und 34 Einsatzwerkzeugen in Dentalqualität.**



Dazu 6 MICROMOT-Stahlspannzangen von 1 – 3,2 mm (Beschreibung S. 30). Mit Netzgerät für 230 Volt-Anschluss (Abgabeleistung 12 V bei 1 A).

**NO 28 515**

**Hinweis:**

Zum Betrieb der MICROMOT 60-Geräte ist ein Netzgerät erforderlich. Wir empfehlen das PROXXON-Netzgerät NG 2 (siehe Seite 25).

**Schlank, handlich und leicht.**

Schnellspannfutter und elektronische Drehzahlregelung mit Feedback-Effekt (hohe Durchzugskraft im unteren Drehzahlbereich). Balancierter DC-Spezialmotor, kräftig, leise und langlebig. Zum Betrieb ist ein Netzgerät erforderlich. Sonstige technischen Eigenschaften und Ausstattung wie bei dem links beschriebenen MICROMOT 60/E.

**NO 28 512**

**Schutzvorrichtungen für handgeführte MICROMOT-Geräte mit 20 mm-Systempassung**

Zum Arbeiten mit Sägeblättern, Trennscheiben, Fräsern, Schleifkörpern, Drahtbürsten und Polierwerkzeugen. Maximal einsetzbarer Werkzeugdurchmesser 22 und 38 mm. Einfache Montage.



**NO 28 946** Satz 2-teilig

**MICROMOT 60/EF mit Netzgerät und 43 Einsatzwerkzeugen in Industriequalität**



**MICROMOT 60/EF**

**12**  
VOLT

Schnellspannfutter von 0,3 – 3,2 mm. Vorteilhaft vor allem beim Arbeiten mit Einsatzwerkzeugen mit unterschiedlichen Durchmessern, z. B. mit HSS-Bohrern.

20 mm-Systempassung. Zum Anflanschen von MICROMOT-Zubehör.

Stabiles Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. Mit angenehmer Weichkomponente im Griffbereich.



*Mit Schnellspannfutter. Praktisch beim Arbeiten mit unterschiedlichen Schaftdurchmessern.*



Balancierter DC-Spezialmotor. Leise und extrem langlebig. Geschliffene, kugellagerte Spindel. Elektronische Drehzahlregelung von 5.000 - 20.000 U/min.

**Technische Daten:**

12 - 18 V. 40 W. Länge 220 mm. Gewicht 230 g.

**NO 28 514**

## Feinbohrschleifer FBS 12/EF

Zum Feinbohren, Fräsen, Schleifen, Polieren, Bürsten, Entrosten, Gravieren, Ziselieren und Trennen.

Mit Bohrfutter (Spannbereich 0,3 – 3,2 mm). Kugelgelagerte Präzisionsspindel für Werkzeugwechsel mit Knopfdruck arretierbar. 20 mm-Systempassung zum Einsatz von MICROMOT-Bohr- und Horizontalständern. Balancierter DC-Spezialmotor, durchzugskräftig, leise und langlebig. Drehzahlregelung mit Feedback-Effekt. Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID.

### Technische Daten:

Gleichspannung 12 – 18 V. 100 W. 3.000 – 15.000/min. Länge 185 mm.

Gewicht 450 g.

**NO 28 462**

### Hinweis:

Zum Betrieb von FBS 12/EF und STS 12/E empfehlen wir MICROMOT-Netzgeräte ab 2 A (siehe Seite 25).



## Stichsäge STS 12/E



**Ideal für Kurvenschnitte in Holz (bis 10 mm), Platinen (bis 3 mm) und in NE-Metall (bis 2,5 mm).**

Mit durchzugskräftigem DC-Spezialmotor. Stufenlose Hubzahlregelung mit Feedback-Effekt. Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID.

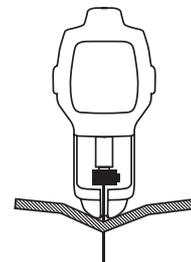
Zusätzlicher Kugeladapter zum Bearbeiten von konvexen und konkaven Flächen (wird gegen normalen Sägetisch ausgetauscht). Inkl. 2 Sägeblätter (grob und fein).

### Technische Daten:

Gleichspannung 12 – 18 V. 100 W. Hub 6 mm

(regelbar von 2.000 – 5.000/min). Länge 180 mm. Gewicht 480 g.

**NO 28 534**



Ersatzblätter finden Sie auf Seite 13.

## Feinstschraubendreher für Elektroniker, Kamerabauer, Uhrmacher, Juweliere, Feinmechaniker,



### MICRO-Driver, 13-teilig

⊖	<b>Schlitz:</b>	1 x 50 – 2 x 50
⊕	<b>Kreuzschlitz:</b>	PH 000 x 50 – PH 0 x 50 – PH 1 x 50
⊗	<b>TX:</b>	5 x 50 – 6 x 50 – 7 x 50 – 8 x 50 – 10 x 50
○	<b>HX:</b>	1,5 x 50 – 2 x 50

Klingen aus hochlegiertem Nickel-Chrom-Molybdän-Stahl. Für extreme Härte und Zähigkeit. Verchromt, mit brüniertes Spitze. Ergonomisch geformter Griff aus hochwertigem Kunststoff (schlagfest, öl- und säurebeständig). Mit drehbarem Zentrierkopf und Fingermulde.

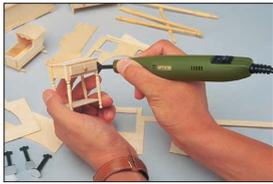
**NO 22 720**

In funktionaler Tasche mit Reißverschluss. Inklusive Pinzette zum Greifen von kleinen Schrauben und Kleinteilen.

## Penschleifer PS 13

**Ideal für das Bearbeiten von Oberflächen in Aussparungen, Schlitzen, Fächern, kleinen Ecken.**

Linear schleifend (nicht rotierend). Langlebiger DC-Spezialmotor. Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. Zum Gerät gehören je 4 gerade und abgewinkelte Schleif-einsätze mit unterschiedlich geformten Flächen. Dazu 3 Bögen selbstklebendes Schleifpapier Korn 180, 240 und 400. Auf jedem Bogen sind 5 x 4 verschiedene Formen vorgestanzt.



**Technische Daten:**

Gleichspannung 12 – 18 V. 8.000 Hub/min. (2,5 mm). Länge 160 mm. Gewicht 130 g.

NO 28 594

### Ersatz-Schleifpapier für PS 13

Je drei Bögen mit 20 Blättern in verschiedenen Formen. Silicium-Karbid, selbstklebend.

NO 28 822 Korn 180

NO 28 824 Korn 240

NO 28 826 Korn 400



**Hinweis:**

Zum Betrieb ist ein Netzgerät mit einer Mindestleistung von 1 A erforderlich. Wir empfehlen MICROMOT-Netzgeräte NG 2/S, NG 2/E oder NG 5/E (Seite 25).

## MICROMOT-Verlängerungskabel. 300 cm.



Für 12 Volt-Geräte. Stecker und Steckdose verpolungssicher.

NO 28 992

## Fußschalter FS Für freie Hand beim Arbeiten.



Für alle Geräte mit Euro-Stecker (Schutzklasse 2) und einer Leistung bis max. 500 W. Auch für Tischgeräte geeignet.

Gehäuse aus glasfaserverstärktem NYLON. 250 cm-Anschlusskabel zum 230 V-Netz. 50 cm-Kabelausgang. Bei 12 V-Geräten wird der Fußschalter am Netzgerät angeschlossen.

NO 28 700

## Modellbauer.

### MICRO-Driver, 15-teilig

- ⊖ **Schlitz:** 1 x 50 – 2 x 50 – 3 x 50
- ⊕ **Kreuzschlitz:** PH 000 x 50 – PH 0 x 50 – PH 1 x 50
- ⊛ **TX:** 5 x 50 – 6 x 50 – 8 x 50 – 10 x 50 – 15 x 50
- ⊙ **HX:** 1,5 x 50 – 2 x 50 – 2,5 x 50 – 3 x 50

NO 28 148

**Hinweis:**

Vergessen Sie beim Arbeiten mit MICRO-Schraubendrehern die für Schraubendreher sonst gewohnte rohe Kraft. Hier sind ausschließlich Gefühl und Ruhe angesagt. Der drehbare Zentrierkopf mit Fingermulde hilft beim Aufsetzen mit einer Hand.

Fester Platz für jede Größe im praktischen Kunststoffsockel. Als Tisch-Ständer, aber auch für Wandbefestigung.



## Gravier-Komplettset mit „Probierglas“

### Graviergerät GG 12 mit DC-Spezialmotor, leise und langlebig.

Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. Dazu Netzgerät, Probierglas, Vorlagen und Anleitungsheft sowie alle notwendigen Einsatzwerkzeuge: Je 1 Diamant-Schleifstift in Kugelform 1 und 1,8 mm zum Ritzen und Linieren. Je 1 Schleifstift aus Silicium-Karbid in Kegel- und Geschossform zum Mattieren. Je 1 Schleifstift aus Edelmetall in Kugel- und Zylinderform zum Schleifen und Gravieren. Kleinteilehalter zum sauberen Aufbewahren rotierender Einsatzwerkzeuge. Komplett mit Steckernetzgerät 0,5 A für 230 V.

#### Technische Daten für das GG 12:

Gleichspannung 12 – 18 V. 20.000/min. Länge 145 mm. Gewicht 50 g (ohne Zuleitung).

NO 28 635

### Graviergerät GG 12, einzeln

Inkl. 1 Diamantschleifstift (Kugelkopf 1,8 mm). Zum Betrieb ist Netzgerät erforderlich. Wir empfehlen MICROMOT-Netzgeräte NG 2/S oder NG 2/E (Seite 25).

NO 28 592



Jedes Teil hat seinen festen Platz im formschönen und superstabilen Kunststoffkoffer.

## MICRO-Schrauber MIS 1

### Für Anzugsdrehmomente von 0,35 bis 2 Nm. Durch Wipp-Schalter für Vor- und Rücklauf auch ideal zum Gewindeschneiden.

Klein, leicht und handlich. Werkzeugaufnahme durch Zahnkranzbohrfutter für Schäfte bis 6,5 mm (auch für 1/4"-Normalbits). Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. Komplett mit 16 Einsatzwerkzeugen aus Chrom-Molybdän-Stahl.

#### Technische Daten:

Gleichspannung 12 – 18 V. 50 W. 250/min. Anzugsdrehmomente von 0,35 – 1 Nm (Stufe 6 eliminiert die Funktion der Rutschkupplung = ca. 2 Nm). Länge 200 mm. Gewicht 415 g. Zum Betrieb empfehlen wir MICROMOT-Netzgeräte ab 2 A.

NO 28 690

#### Hinweis:

Der MIS 1 ist in Verbindung mit der Bohrvorrichtung BV 2000 eine Problemlösung zum Gewindeschneiden (siehe Seite 28!).



Netzgerät MICROMOT NG 5/E gehört nicht zum Lieferumfang.

- ⊖ Schlitz: 0,3 x 1,5 / 0,35 x 2 / 0,4 x 2,5 mm
- ⊕ PH: Größe 0 und 1
- ⊛ TX: 6 – 8 – 10
- ⦿ Innen-Sechskant: 3 – 3,5 – 4 – 4,5 – 5 mm
- ⦿ Außen-Sechskant: 1,5 – 2 und 2,5 mm



## MICROMOT-Netzgerät NG 2/E



### Hinweis:

Die für handgeführte Elektrogeräte genannten Wattangaben werden nach der internationalen Norm IEC-60745-1 ermittelt. Sie definieren die Stromaufnahme (nicht die Leistung) bei überhitztem Motor, kurz vor der Blockierung der Spindel. Werte, die in der Praxis nicht oder nur ganz kurzfristig auftreten. Alle von uns empfohlenen Netzgeräte sind mehr als ausreichend dimensioniert.

Die zusammen mit den Trafos abgebildeten Bohr- und Fräsgeräte gehören nicht zum Lieferumfang.

### Gehäuse aus NORYL (besonders hitzebeständig, für Trafos zugelassen).

Mit Anschlussbuchse für MICROMOT-Stecker (Verpolschutz). Rote LED-Anzeige für Betriebsbereitschaft. PTC (Positive Temperature Coefficient) gegen Überlastung: Kein automatisches Wiederanlaufen angeschlossener Geräte – nach Abkühlung muss der Netzstecker kurz gezogen werden. Mit Löchern zum Einstecken von Einsatzwerkzeugen. Seitlicher Ablagebügel: Ein fester Platz für das MICROMOT-Gerät. Stufenlose Drehzahlregelung mit Feedback-Effekt für arbeitsgerechte Drehzahlen und hohes Drehmoment im unteren Bereich.

### Technische Daten:

230 V. Liefert 2 A bei 16 V Leerlauf und 12 V Betriebsspannung. Gewicht 1.000 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 707**

### MICROMOT-Netzgerät NG 2/S

#### Ohne elektronische Drehzahlregelung.

Sonst exakt wie das oben beschriebene Gerät NG 2/E.

**NO 28 706**

## MICROMOT-Netzgerät NG 5/E

### Kompaktes Gehäuse aus NORYL (besonders hitzebeständig und für Trafos zugelassen).

Stufenlose Drehzahlregelung mit Feedback-Effekt für optimale Drehzahlen und viel Drehmoment im unteren Bereich. 3 Anschlussbuchsen für MICROMOT-Stecker. Dazu ein Universalschluss für normale Bananenstecker (Ø 4 mm). Hauptschalter zum Abschalten. Rote LED-Anzeige für Betriebsbereitschaft. PTC (Positive Temperature Coefficient) gegen Überlastung: Kein automatisches Wiederanlaufen angeschlossener Geräte – nach Abkühlung muss der Netzstecker kurz gezogen werden. Löcher zum Aufbewahren von Einsatzwerkzeugen mit 2,35 und 3 mm-Schäften. Klappbarer Ablagebügel für das MICROMOT-Gerät.

### Technische Daten:

230 V. 4,5 A bei 16 V Leerlauf und 12 V Betriebsspannung. Gewicht 2.000 g. Schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 28 704**





### MICROMOT-Bohrständer MB 200

**Auslegerkopf mit Schwalbenschwanzführung bis 90° schwenkbar (Skalenring vorhanden). Ermöglicht Schrägbohren und vielseitiges Fräsen.**

Stark unteretzter Zahnstangenvorschub mit Rückholfeder für viel Gefühl bei wenig Kraftaufwand. Praktische Bohrtiefenanzeige mit einstellbarem Endanschlag (maximaler Arbeitshub 40 mm).

20 mm-Systempassung für MICROMOT-Bohr- und -Fräsgeräte. Massive, hartverchromte Stahlsäule (280 x 20 mm), Ausladung (Säule innen bis Werkzeugmitte) 140 mm.

Plangefräster Tisch (220 x 120 mm) mit Parallelanschlag und Skala. Gewindebohrungen zum Befestigen des MICRO-Koordinatentisches KT 70 und Bohrungen zum Festschrauben des Bohrständers selbst sind vorhanden. Gewicht 2,2 kg.

**NO 28 600**

**Hinweis:**

Unsere Konstrukteure bevorzugen Alu-Druckguss. Ein edles, rostfreies, statisch festes Material. Passungen und Führungen werden auf unseren hochmodernen CNC-gesteuerten Maschinen bearbeitet (gefräst, gespindelt, gedreht). Präzision pur!

### Maschinenschraubstock MS 4

**Gefertigt aus Zink-Druckguss.**

Mit drei plangefrästen Auflageflächen. Dazu eine Nut als Passung für den Längsanschlag für Tischbohrmaschine TBM 220 sowie Bohrständer MB 200. Senkrecht und waagrecht Prisma für Rundmaterial. Backenbreite 50 mm. Backenhöhe 10 mm. Max. Spannweite 34 mm.

**NO 28 132**

### MICROMOT-Gerätehalter

**Für den stationären Einsatz von MICROMOT-Elektrofeinwerkzeugen** mit Getriebekopf aus Metall in Verbindung mit einem Schraubstock. Besonders geeignet für Industrie-Bohrschleifer IBS/E, Bandschleifer BS/E, Langhals-Winkelschleifer LHW, Walzenschleifer WAS/E, Winkelpolierer WP/E, Stichsäge STS/E und Eckenschleifer OZI/E. Aus glasfaserverstärktem POLYAMID.



**NO 28 410**

### Universalhalter UHZ

**Mit Kugelgelenk. Nach allen Seiten dreh- und schwenkbar.**

20 mm-Systempassung für MICROMOT-Bohr- und -Fräsgeräte wie FBS 240/E, FBS 12/EF, IBS/E, LBS/E, MICROMOT 60, 60/E und 60/EF. Aus Zink-Druckguss.

Mit Zwinde für schnelle und sichere Befestigung an Werkbänken und Tischplatten bis 60 mm Dicke.

Alternativ auch mit zwei handelsüblichen Schrauben auf jedem Arbeitsplatz zu fixieren.



**NO 28 610**



## MICRO-Koordinatentisch KT 70

**Aus hochfestem Aluminium (oberflächenverdichtet) mit spielfrei nachjustierbaren Schwalbenschwanzführungen.**

Drei durchgehende T-Nuten (MICROMOT-Norm 11,5 x 11 x 4 mm). Verschiebbares Lineal erleichtert die Positionierung des Querschlitzens. Handräder mit auf Null einstellbarem Skalenring: 1 U = 1 mm, 1 Teilstrich = 0,05 mm Vorschub. Die abgebildeten Spannpratzen und Befestigungselemente für MB 200 sowie TBM 220 gehören dazu.

### Sonstige technische Daten:

Tisch 200 x 70 mm. Verstellbereich X (quer) 134 mm, Verstellbereich Y (tief) 46 mm, Bauhöhe 43 mm.

**NO 27 100**

## Exzenter-Spannvorrichtung ES 70

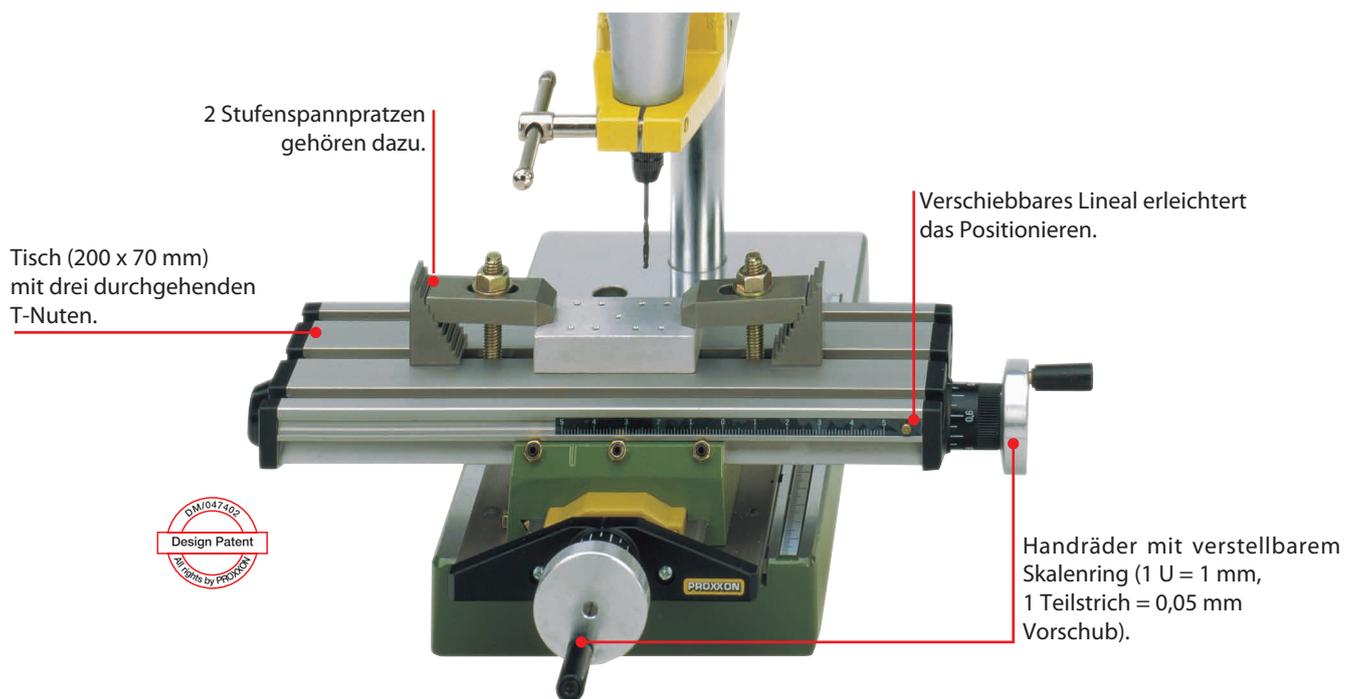
**NEU**

**Zum blitzschnellen und kraftvollen Aufspannen, auch von größeren Werkstücke**

Ideal zur Serienbearbeitung und vollen Ausnutzung des Kreuztisches. Senkrechte und waagerechte Prismen für Rundmaterial. Auswechselbare Spannbacken. Exzenter-Hub 1,5 mm. Backenbreite 70 mm. Backenhöhe 15 mm. Inklusive passender Nutensteine und Befestigungsschrauben.

Für Kreuztische KT 70 und KT 230.

**NO 24 270**



## Feinmechanerschraubstock FMZ

**Mit Zwinde. Aus Zink-Druckguss.**

Damit schnell und sicher an Werkbänken und Tischplatten bis max. 60 mm Dicke zu befestigen. Alternativ mit zwei handelsüblichen Schrauben auf jede Arbeitsplatte zu fixieren. Durch klemmbares Kugelgelenk nach allen Seiten (auch nach unten) drehbar und schwenkbar. 75 mm-Backen mit Schutzüberzug für empfindliche Werkstücke. Spannweite 70 mm. Gewicht 1,6 kg.

**NO 28 608**

## Feinmechanerschraubstock FMS 75

**Wie oben, jedoch ohne Schraubzwinde.**

Ein starker Hebelsaugfuß ermöglicht blitzschnellen Einsatz auf jeder glatten Fläche.

**NO 28 602**



## Bohrvorrichtung BV 2000



### Ein präzises Gerät zum Parallelbohren, Gewindeschneiden und Fräsen. Aus hochgenau bearbeiteten Alu-Druckgussteilen.

Mit doppelt schwenkbarem Gelenkarm und 20 mm-Systempassung. Das eingespannte Gerät bleibt immer vertikal ausgerichtet. So werden z.B. Bohrungen genau senkrecht zur Werkstück-Oberfläche ausgeführt! Vorwählbare Bohrtiefe durch Tiefenanschlag mit gut lesbarer Skala. Eine justierbare Feder zieht das Gerät nach dem Bohrvorgang automatisch in die obere Ruheposition.

Plangefräste, massive Grundplatte mit 200 x 200 mm nutzbarer Tischfläche und zwei durchgehenden T-Nuten nach MICROMOT-Norm (12 x 6 x 5 mm). Stabile Bohrsäule (Ø 45 mm, 500 mm lang).

Die 20 mm-Systempassung ermöglicht präzises Einspannen der Bohrgeräte wie Feinbohrschleifer FBS 240/E, Industrie-Bohrschleifer IBS/E, Langhals-Bohrschleifer LBS/E, MICROMOT 60, 60/E, 60/EF und MICROMOT 230/E.

**NO 20 002**

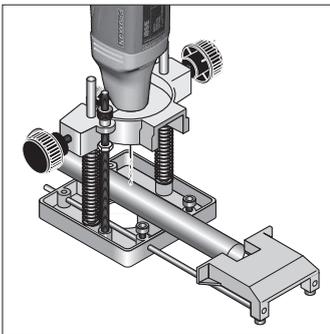
#### Hinweis:

Industrie-Bohrschleifer IBS/E, MICRO-Schrauber MIS 1 und Stufenspannpratzen gehören nicht zum Lieferumfang.

## Oberfräsenvorsatz OFV

### Für MICROMOT-Geräte mit 20 mm-Systempassung. Zum Nuten, Rillen fräsen, Kanten fräsen.

Egal, ob mit Parallelanschlag (maximale Ausladung 150 mm), für Kreisfräsungen mit Zentrierstift (100 – 400 mm) oder frei-Hand. Aus Aluminium-Druckguss mit plangefräster Auflagefläche. Verstellbarer Tiefenanschlag mit vorwählbarem Hub. Ideal auch als Bohrhilfe für Rundteile durch Prisma in der Führungsplatte.



**NO 28 566**

#### Hinweis:

HSS-Holzprofilfräser-Set finden Sie auf Seite 41.

Industriebohrschleifer IBS/E gehört nicht zum Lieferumfang.



## Graviereinrichtung GE 20

### Hinweis:

Industrie-Bohrschleifer IBS/E und Spannpratzen gehören nicht zum Lieferumfang!

### Mit 20 mm-Systempassung für alle MICROMOT-Bohr- und -Fräsgeräte, die mit Stahlspannzangen ausgerüstet sind.

Zum Gravieren von Buchstaben, Zahlen und individuellen Formen auf Metall, Kunststoff, Glas oder Steingut. Für Namensschilder, Schmuck oder sonstige Wertgegenstände. Auch zum Arbeiten mit selbstgefertigten Schablonen oder im Handel erhältlichen Vorlagen (Pflanzen, Tiere, Wappen). Für kleinflächige, individuelle Formen, Ausschnitte oder Umrissfiguren auch in Serie.

Maximal 14 Zeichen können in der Führungsschiene (Schablonenhalterung) befestigt werden. Die Konturen der Schablone müssen mit dem Führungsstift (Kugelgriff) präzise nachgezogen werden.

Das Fräsergebnis wird verkleinert übertragen. Durch einfaches Versetzen von zwei Schrauben kann das Untersetzungsverhältnis auf 2:1, 3:1, 4:1 oder 5:1 festgelegt werden.

Das Werkstück wird mittels Spannpratzen (hier MICROMOT-Spannpratzensatz NO 24 256) oder mit Schraubstock auf einem verstellbaren Nutentisch befestigt.

### Lieferumfang:

2 Buchstabensätze von A bis Z, Bindestrich, Punkt und Querstrich (insgesamt 78 Teile), je ein Inbusschlüssel 1,5 – 3 und 5 mm sowie ein Inhex-Schraubendreher mit Kugelkopf 2,5 mm. Dazu natürlich eine ausführliche Bedienungsanleitung.

**NO 27 106**

## MICRO-Press MP 120

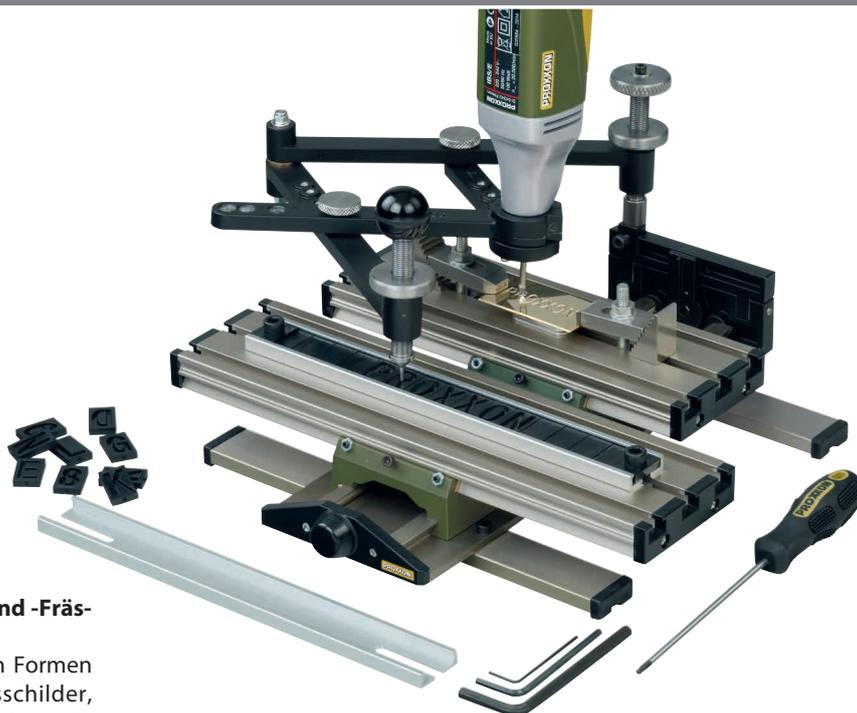


**Ein Präzisionswerkzeug für Feinmechanik und Modellbau: Einpressen, Ausdrücken, Nieten, Prägen, Kanten, Biegen von Drähten und Blech. Treiben und Sicken von weichzähnen Materialien.**

Mit 5 zylindrischen Stempeln (oberflächengehärtet): Ø 3 – 4 – 5 – 6 und 8 mm. Dazu je ein Halbkugelprofil Ø 3 und Ø 9 mm sowie ein 60° Kantprisma zum Biegen von Blechwinkeln. Das Gegenstück ist eine leicht justierbare, gehärtete Revolverplatte mit Bohrungen und Matrizen für die oben erwähnten Stempel. Zahnstange auf einer Stirnseite mit 6 mm-Bohrung für die im Lieferumfang enthaltenen 8 Stempel. 5 mm-Bohrung auf der anderen Stirnseite zur Aufnahme aller handelsüblichen Nietwerkzeuge.

Presskraft ca. 1.000 N (100 kg). Maximalhub der Zahnstange mit eingesetztem Stempel 65 mm, über Revolverplatte 50 mm. Massiver Stahlausleger mit 120 mm Ausladung. Geschliffene Grundplatte aus Stahl, 80 x 190 mm mit einer 8 mm-Zentrums- und zwei Befestigungsbohrungen. Gewicht ca. 2.800 g.

**NO 27 200**



### Vollhartmetall-Stichel für GE 20

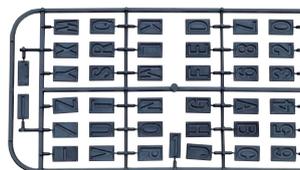
Für Stahl, Stahlguss, NE-Metall, Kunststoff, Glas, Steingut und Fliesen. Spitzenwinkel 60° (für V-förmige Buchstaben). Schaftdurchmesser 3,2 mm.



**NO 28 765** Schriftbreite 0,5 mm

**NO 28 766** Schriftbreite 1 mm

### Schablonensatz für GE 20



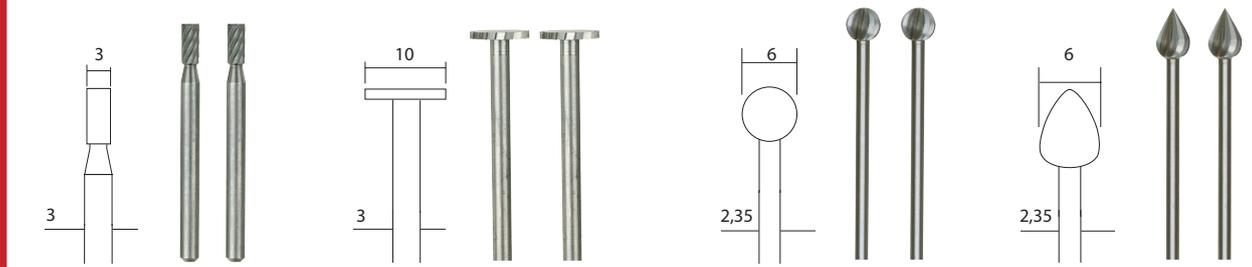
Buchstaben von A – Z mit Bindestrich, Punkt und Querstrich. Dazu Zahlen von 0 – 9. Zum Einsatz in die Führungsschiene der GE 20.

**NO 27 104**

# Einsatzwerkzeuge für MICROMOT-Bohr- und Frässysteme in Industrie- und

## Wolfram-Vanadium-Fräser

Für  
NE-Metalle  
Kunststoff  
Gips



**NO 28 722**

2 Stück

**NO 28 727**

2 Stück

**NO 28 725**

2 Stück

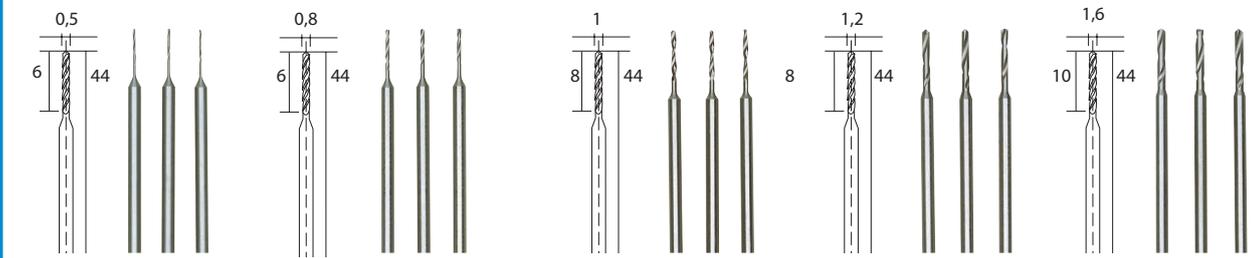
**NO 28 724**

2 Stück

**Wolfram-Vanadium-Stahl-Frässtifte** Ausgewählte Wolfram-Vanadium-Stahlqualität. Zweckmäßige, stabile Konstruktion. Schaft und Frästeil aus Weich- und Hartholz, NE-Metallen, Edelmetallen sowie Kunststoff und Gips. Schäfte Ø 2,35 oder 3 mm. Optimal zum Ausarbeiten, Formen, Profilieren niedriger muss die Drehzahl sein. Für das zu bearbeitende Material gilt: Weiches Material = hohe Drehzahl, hartes Material = niedrige Drehzahl.

## HSS-Bohrer

Für  
Metall  
Kunststoff  
Holz



**NO 28 864**

3 Stück

**NO 28 852**

3 Stück

**NO 28 854**

3 Stück

**NO 28 856**

3 Stück

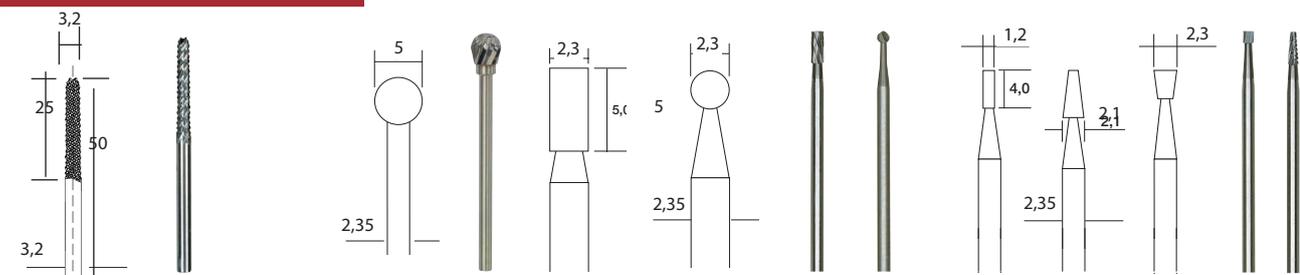
**NO 28 858**

3 Stück

**HSS-MICRO-Spiralbohrer** Ausgewählte Stahlqualität. Zweckmäßige und stabile Konstruktion. Schaft und Bohrerenteil aus einem Stück gefertigt. Optimale Rundlaufgenauigkeit. Gute Härte sorgt für lange Standzeit bei gleichzeitiger Elastizität. Zum Bearbeiten von Metall, NE-Metall, Kunststoff, Platinen, Weich- und Hartholz. Schaft Ø 2,35.

## Hartmetall-Fräser

Für  
Stahl  
Glas  
Platinen



**NO 28 757**

**Raspelfräser** Zum Schneiden u. Fräsen von Fliesen, Steingut, Holz u. Kunststoff. Schaft Ø 3,2.

**NO 28 760**

**Hartmetall-Fräser** Aus verschleißbarem, hoch verdichtetem Feinkorn-Hartmetall. Für vibrationsfreies Fräsen zu vermeiden. Zum Bearbeiten von Stahl, Stahlguss, NE-Metall und Kunststoff sowie extrem harten Mat Leiterplatten. Schäfte Ø 3 oder 2,35. Auch hier empfehlen wir den Einsatz von MICROMOT-Stahlspannzang

**NO 28 750**

2 Stück

**NO 28 752**

3 Stück

### Hinweis:

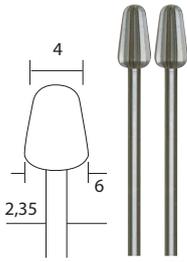
MICROMOT-Stahlspannzangen ① sind gehärtet und haben dadurch eine hohe, beständige Federkraft. Sie behalten die erforderliche Genauigkeit auch nach langem Gebrauch (nicht vergleichbar mit ungehärteten, 4-fach geschlitzten Spannzangen und solchen aus Messing oder Aluminium). Durch 3-fach Schlitzung, ② die wesentlich schwieriger zu fertigen ist als 4-fach-Schlitzung, existiert ein besseres Bett. ③ Dies ist wichtig für das zentrische Fassen von Schäften mit geringem Durchmesser.



### MICROMOT-Stahlspannzangensatz

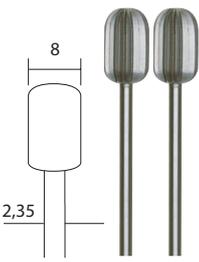


3-fach geschlitzt und gehärtet. Je 1 Stück 1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2. Mit Spannmutter und Sockel zum Aufbewahren (siehe auch Hinweis links).  
**NO 28 940**



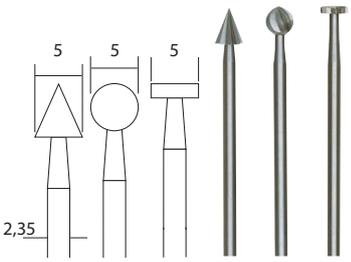
**NO 28 723**

2 Stück



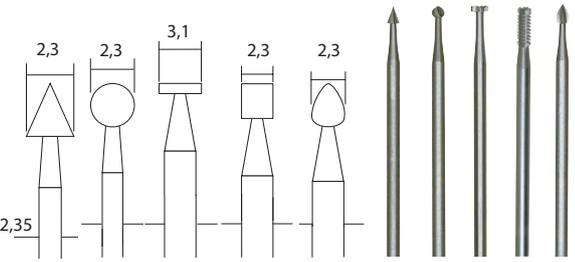
**NO 28 726**

2 Stück



**NO 28 720**

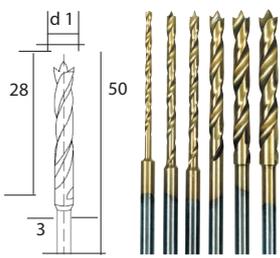
3 Stück



**NO 28 710**

5 Stück

einem Stück gefertigt. Präzise geschliffene Verzahnung und präzise Rundlaufgenauigkeit bei gleichzeitiger Elastizität. Ideal für Freihandarbeiten. Zum Bearbeiten von Holz und Nuten. Optimale Schnittgeschwindigkeiten sind vom Durchmesser des jeweiligen Fräasers und des zu bearbeitenden Materials abhängig. Je größer der Fräser, um so größer bildet Kunststoff. Zum sauberen und kraftvollen Spannen der Fräser empfehlen wir den Einsatz von MICROMOT-Stahlspannzangen. Siehe unten links.



**NO 28 876**

6 Stück  
**HSS-Spiralbohrersatz mit Zentrierspitze in Aufbewahrungsbox** 6-tlg Ø 1,5 – 2 – 2,5 – 3 – 3,5 – 4. Zum punktgenauen Anbohren von Holz, und Kunststoff, auch von Buntmetall, Stahl- und Edelstahlblech. Titanbeschichtung mindert Reibhaftung und erhöht Standzeit. Schaft Ø 3.

**Hinweis:**

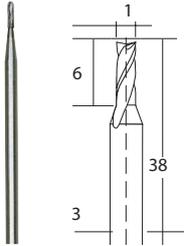
Die Bezeichnung HSS für diese Werkzeuggruppe kommt vom verwendeten Bohrer material. Hochleistungsschnell-schnittstahl (HSS = High speed steel) ist ein hochlegierter Werkzeugstahl, der durch sein Herstellungsverfahren verschleißfest und bis ca. 600 °C formbeständig ist.

Beim Bearbeiten von Stahl sollte als Kühlschmierstoff Schneidöl oder Kühlschmieremulsion eingesetzt werden. Bei Aluminium verwendet man Spiritus oder Petroleum. Kunststoff und Holz kann in der Regel trocken bearbeitet werden.

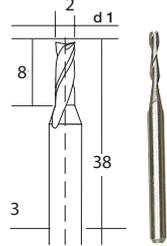


**NO 28 874**

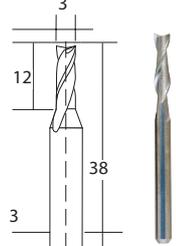
10 Stück  
**HSS-Spiralbohrer in Aufbewahrungsbox** 10-teilig. Ähnlich DIN 338. Ø 0,3 - 0,5 - 0,8 - 1 - 1,2 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,2. Zum Bohren von NE-Metall, Stahl und Edelstahl. In beschrifteter Kassette mit Aufklapp- und Ständerfunktion. Zum Spannen empfehlen wir unser 3-Backen-Bohrfutter (siehe unten).



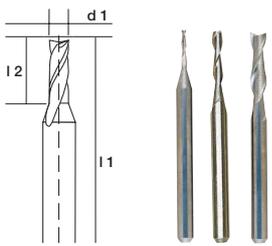
**NO 28 758**



**NO 28 759**



**NO 28 761**



**NO 27 116**

3 Stück  
**Vollhartmetall-Schaftfräsersatz** Mit zwei Spiralnuten und Fischschwanz-Anschliff (bis Mitte schneidend). Ermöglicht das Eintauchen in ungebohrte Werkstücke. Für Grauguss, Temper-Guss, Stahl, Stahlguss, Messing, Aluminium, Glas, Kunststoff und Kohlefaser. Je ein Stück 1 – 2 und 3. Schaftdurchmesser 3. Auch einzeln erhältlich (siehe links).



en mit hoher Maßgenauigkeit. Werkstücke müssen gut befestigt sein, um Verkantungsrisiken zu vermeiden. Gut geeignet für technische Arbeiten, zum Gravieren und zum Ausfräsen von Nuten. Siehe unten.

## Bohrfutter oder Spannzange?

Bohrfutter bieten mehr Komfort durch schnellen Werkzeugwechsel beim Arbeiten mit unterschiedlich starken Schäften (z. B. HSS-Bohrer nach DIN 338). Auf Grund ihres technischen Aufbaus haben sie jedoch gegenüber Spannzangen Nachteile: Geringere Spannkraft und höhere Rundlauf toleranzen. Wird hohe Präzision verlangt, sollte man unbedingt mit MICROMOT-Stahlspannzangen arbeiten.

## 3-Backen-Bohrfutter aus Stahl



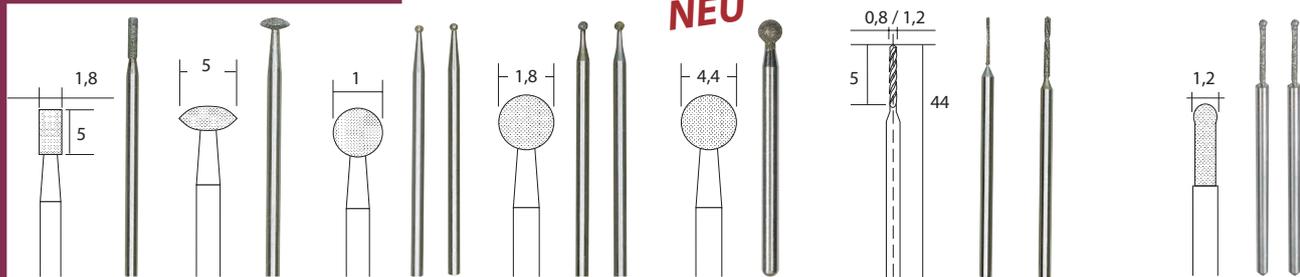
Für alle dazu vorgerichteten MICROMOT-Geräte. Vorteilhaft vor allem beim Arbeiten mit unterschiedlichen Schäften. Spannungsbereich von 0,3 – 3,2.

**NO 28 941**

# Diamant-, Reinigungs- und Polierwerkzeuge. In Profiqualität, auch für

## Diamantwerkzeuge

Für  
Glas  
Keramik  
Kunststoff



NO 28 240

NO 28 250

NO 28 212

NO 28 222

NO 28 226

NO 28 255

NO 28 230

2 Stück

2 Stück

2 Stück

2 Stück

2 Stück

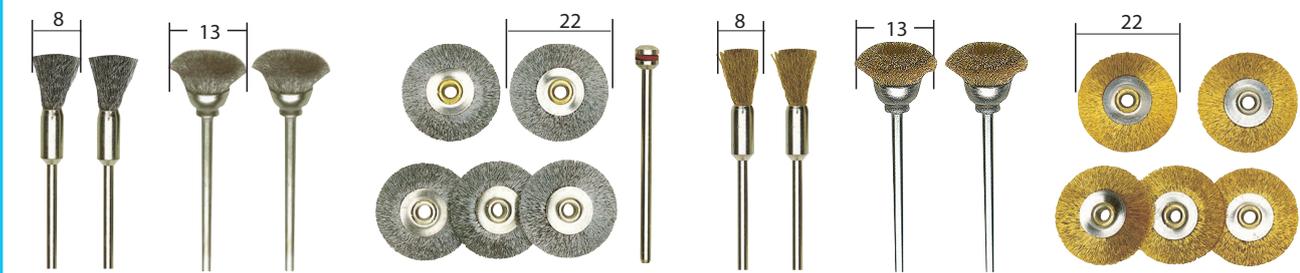
**Diamantierte Schleifstifte** Mit einer gleichmäßigen Diamantierung. Profilkörper und Schäfte aus rostfreiem Edelstahl. Zum Schleifen, Gravieren und Ziselieren von Stahl (auch Chrom-Kobalt-Legierungen), Glas, Keramik, Porzellan und Kunststoff. Schaft Ø 2,35.

**Diamantierte Spiralbohrer** Zum Aufbohren vorhandener Löcher in Halbedelsteinen, Edelsteinen etc. Schaft Ø 2,35.

**Diamantierte** von Glas, Gesteins bohrmaschinen Kühlflüssigkeit.

## Reinigungspinsel und -bürsten

Für  
Stahl  
Messing  
Edelstahl



NO 28 951

NO 28 953

NO 28 952

NO 28 961

NO 28 963

NO 28 962

2 Stück

2 Stück

5 Stück

2 Stück

2 Stück

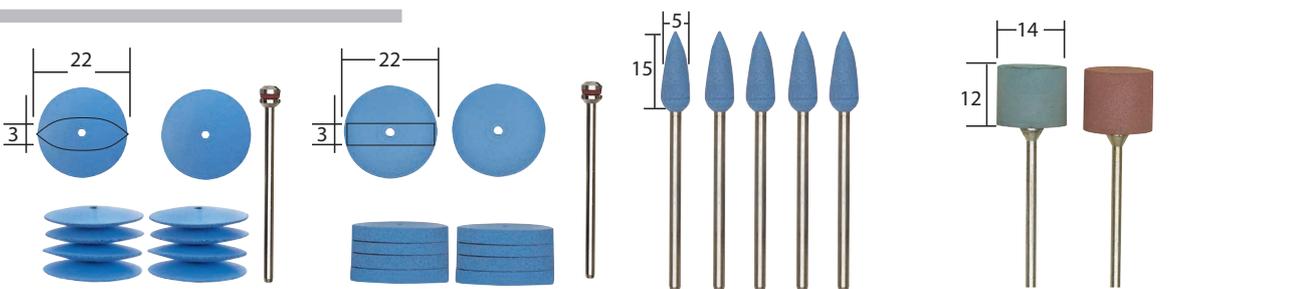
5 Stück

**Stahlbürsten in Pinsel-, Topf- und Radform** Aus guter Qualität für hohe Abtragsleistung. Zum Reinigen, Entrostern, Entgraten, Mattieren, Aufrauen, Kantenrunden etc. von Metall, Guss, Kunststoff, Stein und Holz. Schaft Ø 2,35.

**Messingbürsten in Pinsel-, Topf- und Radform** Besonders geeignet zum Bearbeiten von Messing, Messinglegierungen, Kupfer, Edelmetallen, Halbedelsteinen, Kunststoff und Holz. Zum Reinigen von elektronischen Bauelementen und Platinen. Schaft Ø 2,35.

## Poliermittel

Für  
Gold  
Edelstahl  
Porzellan



NO 28 293

NO 28 294

NO 28 288

NO 28 295

10 Stück

10 Stück

5 Stück

2 Stück

**Elastische Silikonpolierer in Linse-, Rad- und Geschossform** Zum Polieren und Glätten von Oberflächen. Für Edelmetalle, NE-Metalle, Edelstahl, Glas, Porzellan, Holz, Gummi und Kunststoff. Die Geschossform eignet sich besonders zum Bearbeiten enger Innenräume. Schaft Ø 2,35.

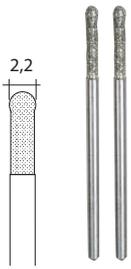
**Elastische Polierer** Für Arbeiten an Gold, Weißgold, Silber und für Finishing im Werkzeug- und Formenbau. Schaft Ø 2,35.

## Polier-Komplett-Set, 10-teilig

Zum Polieren von Metall, Glas, Edelmetall, Porzellan und Kunststoff. Je 1 Stück Filzpolierstift (Zylinder-, Kegel-, Radform), Silikon-Polierstift (Geschoss-, Zylinder- Scheibenform), Baumwollpolierscheibe, Wildlederschwabbel und Polierpaste. Inkl. Werkzeugträger. Schäfte Ø 2,35.

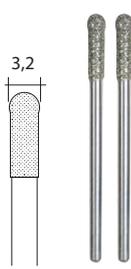
NO 28 285





**NO 28 232**

2 Stück

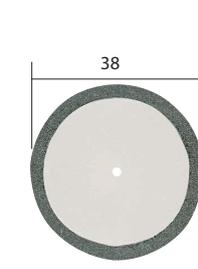


**NO 28 234**

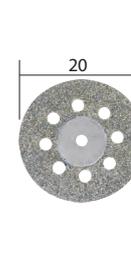
2 Stück



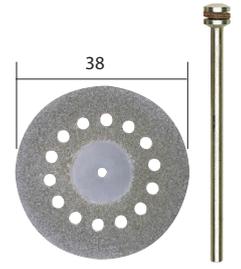
**NO 28 840**



**NO 28 842**



**NO 28 844**



**NO 28 846**

**Glasbohrer in Kugelform** Zum Bohren und Bearbeiten von Glasarten bis zu Granit. Empfehlenswert ist der Einsatz auf Tisch mit einer Drehzahl von 2.000/min unter der Zugabe von Schäft Ø 2,35.

**Diamantierte Trennscheiben** 0,6 mm dick. Zum Trennen und Schleifen von Porzellan, Keramik, Kunststoff, NE-Metallen sowie GFK- und Epoxyd-Leiterplatten. Schäft Ø 2,35.

**Diamantierte Trennscheiben mit Kühllöchern** Zum Trennen, Schleifen und Entgraten. Gleicher Einsatz wie links beschrieben. Durch Kühlbohrungen geringere Erhitzung. Keine Brandmale! Schäft Ø 2,35.



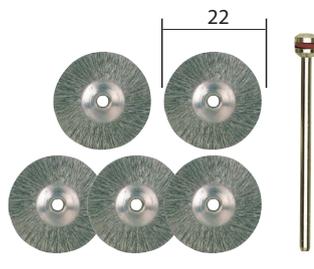
**NO 28 955**

2 Stück



**NO 28 957**

2 Stück



**NO 28 956**

5 Stück

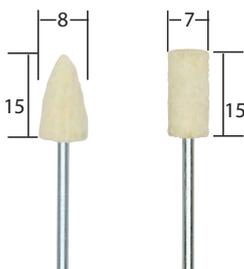
**Edelstahlbürsten in Pinsel-, Topf- und Radform** Zum Reinigen, Bürsten und Säubern von Edelstahl. Entfernen Schlacken und Zunder auf Edelstahlschweißnähten und Lötstellen. Auch an Aluminium und Buntmetall einsetzbar. Schäft Ø 2,35.

**Hinweis:**  
Pinsel und Bürsten nur mit sanftem Anpressdruck und der empfohlenen Drehzahl arbeiten lassen! Bei zu hohem Druck werden die einzelnen Drähte zu stark gebogen und richten sich anschließend durch die Fliehkraft wieder auf. Die dadurch entstehende übermäßige Biegewechselbeanspruchung der Drähte an der Aufnahme begünstigt die Kerbwirkung. Sie neigen zum Bruch!



**NO 28 815**

5 Stück  
**Ersatzträger**  
Schäft 2,35 x 44



**NO 28 801**

2 St.



**NO 28 802**

2 St.



**NO 28 803**

2 St.



**NO 28 798**

10 Stück

**Filzpolierstifte und Filzräder** Zum Vor- und Hochglanzpolieren von Metall, Gold, Silber, Messing und Aluminium unter Verwendung von Polierpaste. Auch für Endpolituren im Formen- und Werkzeugbau. Beim Polieren mit niedriger Drehzahl arbeiten! Harte Polierpaste mit Öl anweichen oder leicht erwärmen. Schäft Ø 2,35.



**NO 28 297**

2 St.



**NO 28 298**

2 St.



**NO 28 299**

2 St.

**Baumwoll-, Wildleder- und Filzpolierscheibe** Zum Hochglanzpolieren mit Polierpaste von Metall, Gold, Silber, NE-Metall, Messing, Aluminium, Keramik, Porzellan. Zum Aufarbeiten lackierter Hölzer und Kunststoffe. Schäft Ø 2,35.

**Hinweis:**

Ideal für Schnitzer und als Ergänzung zum Motorschnittgerät MSG ist die Wolfram-Karbid-Raspelscheibe in Verbindung mit unseren Langhals-Winkelschleifern LHW und LHW/A. Angebot auf Seiten 6 und 17.



**Raspelfräser mit Metallnadeln aus Wolfram-Karbid**

Zum Modellieren, Putzen und Glätten von Holz und Fiberglas. Material kann ohne Kraftaufwand kontrolliert abgetragen werden. Hohe Standfestigkeit und mit Bunsenbrenner leicht zu reinigen. Auch für Gummi, Schaumstoff und Silikon. Schäfte Ø 3,2. **Nicht für Metall!**

Zylinder mit Rundkopf 7,5 x 12

**NO 29 060**

Kegel 8 x 12

**NO 29 062**

Nadel 4 x 19

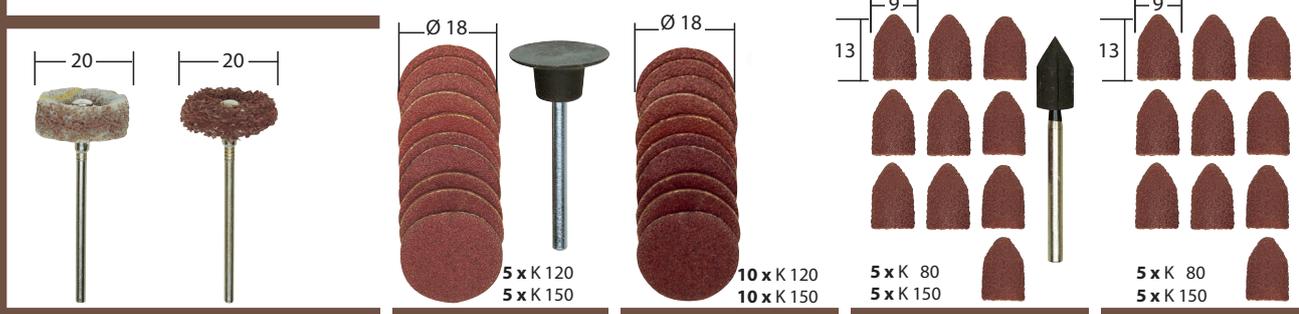
**NO 29 064**



# Ausgesuchte Schleif- und Trennwerkzeuge mit hoher Standzeit zum profe

## Schleifmittel

Für  
Stahl  
Edelstahl  
Guss  
Holz



NO 28 282

2 Stück

**Schleifbürsten aus Nylonvlies** Zum Reinigen, Mattieren und Schleifen von Stahl, Edelstahl, NE-Metallen etc. Schaft Ø 2,35.

NO 28 982

10 Stück

**Schleifblätter, -kappen und -bänder** sind aus Normalkorund hergestellt. Die Schleifmittel sind zäh Anwendungsbereiche. Zum Schleifen, Glätten von Temperguss, Grauguss, Edelstahl, Stahl, NE-anpassen. Stahl hohe, Holz mittlere und Kunststoff niedrige Drehzahl. Schleifbänder und -kappen eignen

NO 28 983

20 Stück

NO 28 987

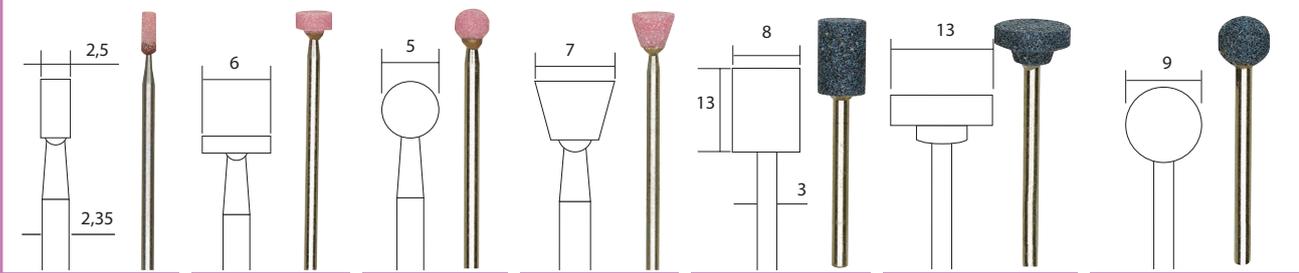
10 Stück

NO 28 989

10 Stück

## Schleifstifte und -scheiben

Für  
Stahl  
Guss  
HSS-Stähle



NO 28 774

5 Stück

NO 28 776

5 Stück

NO 28 772

5 Stück

NO 28 778

5 Stück

NO 28 781

3 Stück

NO 28 783

3 Stück

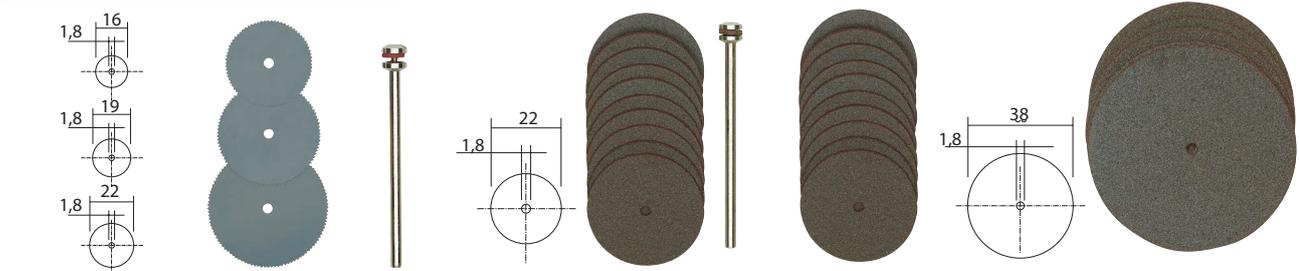
NO 28 782

3 Stück

**Edelkorund-Schleifstifte und -scheiben** Werkzeuge hergestellt aus feinen, hochwertigen Materialien mit gleichmäßiger Härte. Verschiedene Form reich. Zum Schleifen und Ziselieren, auch zum Schärfen, Entgraten und Einebnen von harten Werkstoffen wie Gusseisen, Stahlguss, Temperguss, leg Maßgenaue Schäfte sorgen für ordentlichen Rundlauf. Schaftdurchmesser 2,35 oder 3. *Schleifregel: Weiche Werkstoffe = harte Schleifkörper; harte Werk*

## Trennwerkzeuge

Für  
Holz  
Stahl  
Edelstahl



NO 28 830

3 Stück

**Trennsägeblätter aus Federstahl** 0,1 dick. Für Kunststoff, Holz und NE-Metall. Schaft Ø 2,35. Nur in Verbindung mit der Schutzvorrichtung 28 946 (siehe Seite 20)!

NO 28 810

10 Stück

**Korundgebundene Trennscheiben** Gefertigt mit einem Spezialbindemittel. Scheiben Ø 22 bzw. von legierten und unlegierten Stählen, Edelstählen und NE-Metallen. Aber auch verwendbar zum stoff. Schaft Ø 2,35.

NO 28 812

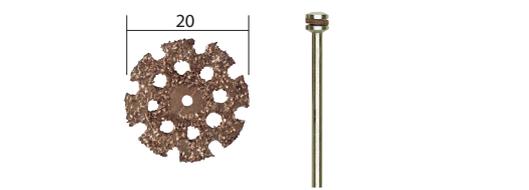
50 Stück

NO 28 820

5 Stück

## Trennwerkzeuge

Für  
Holz  
faserverstärkte  
Kunststoffe



NO 28 838

**Wolfram-Karbid Trennscheibe** Ca. 2 dick. Zum Trennen und Profilieren von Holz, CFK, GFK, Gummi, Silikon. Durch Kühlbohrung geringe Erhitzung. Schaft Ø 2,35.

## Modellbauer-Set, 13-teilig

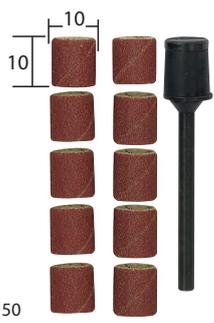
Je 1 Feinfräser Kugel- und Zylinderform 2,3. Je ein Edelkorund-Schleifstift Kugelform und Konusform. Je ein Micro-Bohrer 1 und 2,3. 5 Trennscheiben Ø 22. Ein Sägeblatt Ø 22 (nur in Verbindung mit Schutzvorrichtung 28 946). und Werkzeugträger Ø 2,35.



NO 28 910

# tionellen Einsatz!

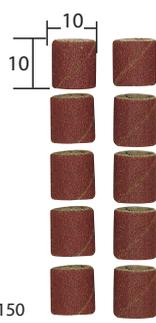
**Hinweis:**  
Alle Maßangaben in mm.



K 150

**NO 28 980**

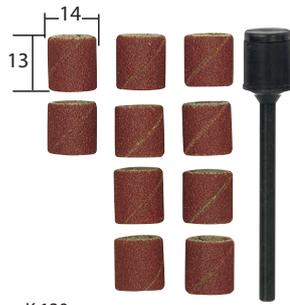
10 Stück



K 150

**NO 28 981**

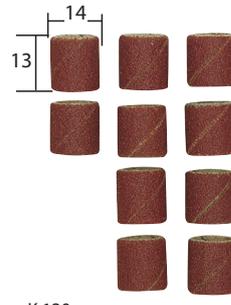
10 Stück



K 120

**NO 28 978**

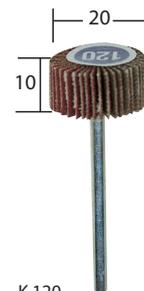
10 Stück



K 120

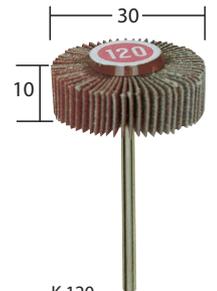
**NO 28 979**

10 Stück



K 120

**NO 28 984**



K 120

**NO 28 985**

und haben verschiedene Körnungen zum Vor- und Nacharbeiten. Verschiedene Ausführungen für unterschiedlichste Metallen, Holz und Kunststoff. Auch zum Herstellen von Fasen geeignet. Drehzahl dem zu schleifenden Werkstoff sieht sich auch zum Nacharbeiten von Radien und Nuten. Schaft  $\varnothing$  3.

**Schleiffächer aus Normalkorund** sind elastisch und passen sich den Konturen des zu bearbeitenden Werkstückes an. Für Bearbeitung an schwer zugänglichen Stellen. Schaft  $\varnothing$  3.

## Schleifstifte und -scheiben

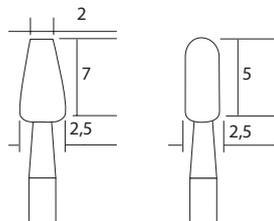
**Für  
Glas  
Keramik  
Hartmetall**



**NO 28 302**

10 Stück

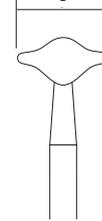
en für breiten Anwendungsbe-  
reiten und vergüteten Stählen.  
stoffe = weiche Schleifkörper!



**NO 28 270**

2 Stück

**Silicium-Karbid-Schleifstifte und -scheiben** Feine, gleichmäßige Körnung mit durchgehender Härte. Zum Gravieren und Mattieren von Glas, Keramik und Stellite. Aber auch zum Schleifen, Schärfen und Entgraten von Hartmetall, Hartguss und hochlegierten Stählen. Schaft  $\varnothing$  2,35.



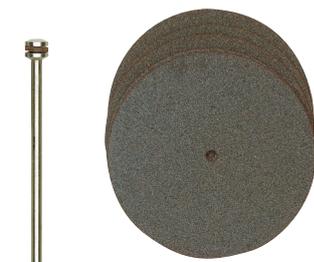
**NO 28 272**

2 Stück



**NO 28 304**

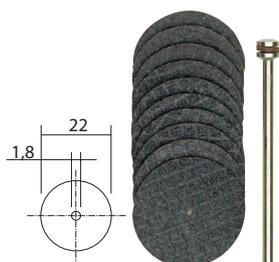
10 Stück



**NO 28 821**

25 Stück

38 und 0,7 dick. Zum Trennen  
Schneiden von Holz und Kunst-



**NO 28 808**

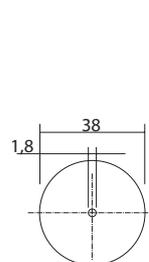
10 Stück

**Aluminium-Oxyd-Trennscheiben mit Gewebefbindung** Trennscheiben  $\varnothing$  22 x 0,8 und  $\varnothing$  38 x 1 dick. Bruchstabil, deshalb auch bedingt zum Schruppen geeignet. Zum Trennen von legierten und unlegierten Stählen, Edelstählen und NE-Metallen. Auch zur Bearbeitung von Holz und Kunststoff geeignet. Schaft  $\varnothing$  2,35.



**NO 28 809**

50 Stück



**NO 28 818**

5 Stück



**NO 28 819**

20 Stück

## Glasbearbeitungs-Set, 4-teilig

2 Schleifstifte aus Silicium-Karbid: Silicium-Karbid Kegel  $3/2 \times 5$ , dito Geschossform  $2/2,5 \times 7$ . 2 Diamantschleifstifte: Kugel  $\varnothing$  1 und Kugel  $\varnothing$  1,8. Zum Gravieren, Ritzten, Mattieren von Glas. Schäfte  $\varnothing$  2,35.



**NO 28 920**

## Schutzvorrichtungen für handgeführte MICROMOT-Geräte mit 20 mm-Systempassung



Zum Arbeiten mit Sägeblättern, Trennscheiben, Fräsern, Schleifkörpern, Drahtbürsten und Polierwerkzeugen. Maximal einsetzbarer Werkzeugdurchmesser 22 und 38 mm. Einfache Montage.

**NO 28 946** Satz 2-teilig



### **MICROFLAM-Brenner MFB/E**

**Zum Löten, Entlöten, Hartlöten, Erwärmen, Einbrennen und Verzinnen.**  
Unabhängig voneinander einstellbare Gas- und Luftzufuhr für gleichmäßige, feinste Flammformen und Temperaturen bis 1.200 °C. Deshalb für mikrofeine Arbeiten geeignet. Elektronischer Piezo-Kristallzünder.

Tankvolumen 50 ml für eine Betriebsdauer bei Normalflamme von ca. 60 Minuten. Auffüllbar mit normalen Butan-Gaspatronen für Feuerzeuge.

**NO 28 146**

### **MICROFLAM-Gaslötset MGS**

**Zum Arbeiten mit offener Flamme oder über Katalysator mit Aufsätzen. Zum Löten, Heißschneiden, Brandmalen und Schrumpfen.**

Elektronischer Piezo-Kristallzünder mit sicherer Gaszu- und -abschaltung. Gas- und Luftzufuhr sind stufenloseinstellbar. Hartlöten von filigranen Teilen mit Flammtemperaturen bis 1.300 °C. Arbeiten mit Aufsatzspitzen bis zu 500 °C. Großer Gastank (20 ml) für langes, kontinuierliches Arbeiten. Auffüllbar mit normalen Butan-Gaspatronen für Feuerzeuge.



*Praktischer Standfuß aus Edelstahl ermöglicht auch stationäres Arbeiten.*



Aufsätze: großes Wachs-Lackschabmesser, Hot Knife für das Schneiden auch dicker Kunststofffolien, 2 Brandmalerei-Spitzen (schräg und flachspitz), Lötspitze, Runddüse für Heißluftarbeiten und Schrumpfschlauchspiegel.

Sonstiges Zubehör: Lötzinn, Abtropfschale mit Schwamm und Gabelschlüssel 7 mm zum Festziehen der Aufsatzspitzen. Im Kunststoffkoffer mit stabiler Einlage aus PP. Jedes Teil hat seinen Platz!

**NO 28 144**

## **Kompakt und netzunabhängig: 3,6 Volt Akku-Geräte. 2 Ah Kapazität für lange Betriebsdauer.**

### **Akku-Elektronik-Lötgerät EL/A**

**Zum komfortablen, netzunabhängigen Löten.**

Elektronisch kontrollierte Temperatur (470 °C) bei kurzer Anheizzeit. Besonders hohe Akku-Kapazität (2 Ah) für lange Betriebsdauer. Mit Lötstellen-Beleuchtung. Inklusive Schutzhaube, Lötzinn und Schnellladegerät mit 2,1 A Ladestrom. Ladezeit ca. eine Stunde.

**Technische Daten:**

3,6 V. 2 Ah. 470 °C. Gewicht 120 g.

**NO 28 142**



*Inklusive Schutzhaube, Lötzinn und Schnellladegerät.*



Zum Schrumpfen von Schläuchen (viele am Markt befindliche Geräte sind dafür zu groß) und 1.000 andere Arbeiten.

## MICRO-Heißluftpistole MH 550

**Klein, robust und leistungsstark. Komplett mit 3 Zusatzdüsen.**

Zum Schrumpfen von Schläuchen, Verformen und Verschweißen von Kunststoff, Löten und Entlöten elektronischer Bauteile. Zum Entfernen von Farb- und Lackschichten ohne chemische Keule (Abbeizter). Zum Trocknen und Beschleunigen von Aushärtungsvorgängen (Klebstoffe, Farben). Zum Aufbringen und Entfernen von Folien (Aufklebern). Zum Bräunen von Holz.

Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID mit Weichkomponenten im Griffbereich und Stellflächen für den stationären Einsatz. Ein leistungsstarkes Heizelement sorgt für konstante Temperatur in 2 Stufen bei einem Luftdurchsatz von ca. 180 l/min. Eingebauter Thermostat für Sicherheit gegen Überhitzung.

**Technische Daten:**

230 V. 500 W. Lufttemperatur in Stufe 1: 350 °C. Stufe 2: 550 °C. Luftmenge ca. 180 l/min. Gewicht ca. 500 g.

NO 27 130



## MICROMOT-Heißklebepistole HKP 220



7 mm-Ministicks eignen sich besonders für feine Arbeiten (Modellbau, Spielzeugherstellung, Trockenblumen, Schmuckherstellung). Gefühlvoller mechanischer Vorschub. Integrierte Abstellereinrichtung. Kurze Anheizzeit.

**Technische Daten:**

230 V. PTC-gesteuertes Heizelement für exakt 225 °C. 4 Sticks 7 x 100 mm und 3 Wechseldüsen gehören dazu.

NO 28 192

*Inkl. 3 auswechselbarer Metalldüsen.*



### Ersatzsticks für HKP 220 und HKP/A

Für Metall, Holz, Kunststoff, Keramik, Pappe, Leder, Schaumstoff und Textilien. Der Kleber bindet, abhängig vom Werkstoff und der Auftragsmenge, nach 30 Sekunden ab. Innerhalb dieser Zeit sind Sitzkorrekturen möglich (Vorteil gegenüber Sekundenklebern). Ø 7 mm, Länge 100 mm. Farblos..

NO 28 194 12 Stück

## Akku-Heißklebepistole HKP/A

Gefühlvoller mechanischer Vorschub. Integrierte Abstellereinrichtung. Mit elektronisch kontrollierter Temperatur (exakt 170 °C) bei kurzer Anheizzeit. Schnellladegerät mit 2,1 A Ladestrom. Ladezeit ca. eine Stunde. 4 Sticks Ø 7 x 100 mm gehören zum Lieferumfang.

**Technische Daten:**

3,6 V. 2 Ah. 170 °C. Gewicht 200 g.

NO 28 190



## Heißdraht-Schneidegerät THERMOCUT 230/E



Oberfläche aus Alu-Cobond-Verbundmaterial. Für leichtes und gleichmäßiges Gleiten des Werkstückes. Mit aufgedrucktem Raster und Winkeleinteilung.



Stabiler Korpus mit 390 x 280 mm großer Arbeitsfläche aus Alu-Cobond-Verbundmaterial. Mit einer Oberflächenstruktur, die das Werkstück gleichmäßig gleiten lässt. Aufgedrucktes Raster und Winkeleinteilung erleichtern das praktische Arbeiten. 2-Funktionen-Anschlag mit klemmbarer Führungsschiene (Deutsches Patent Nr.100 00 102.5). Massiver Alu-Bügel (350 mm Ausladung und 140 mm Höhendurchlass). Mit Sattel und Drahtspule (30 m Schneidedraht Ø 0,2 mm gehören dazu). Durch Verschieben des Sattels sind Gehrungsschnitte möglich. Eine LED-Betriebsanzeige verhindert verbrannte Finger, denn der Schneidedraht erhitzt sich auf volle Temperatur in weniger als 1 Sekunde.

### Technische Daten:

230 V, 50/60 Hz. Trafo sekundär maximal 10 V bei 1 A. Schneidedrahttemperatur bei Ø 0,2 mm regelbar von ca. 100 bis 200 °C. Gewicht ca. 3 kg. Das Gerät ist schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 27 080**

### Ersatz-Schneidedraht

für THERMOCUT 650, THERMOCUT 230/E und andere Heißdraht-Schneidegeräte.  
Material: NiCr 8020. Spule mit 30 m x 0,2 mm.



**NO 28 080**

### Hinweis:

Für freie Hand beim Arbeiten empfehlen wir unseren praktischen Fußschalter FS (Seite 23).



### Hinweis:

Die richtige Temperatur (je nach Material und Stärke) erfährt man nach Gefühl und Übung. Optimales Schnittbild wird eher bei mittlerer Temperatur und mäßigem Druck erreicht.

*schaum allen anderen Werkzeugen überlegen. Kein Krümeln wie beim Arbeiten penbau, Dämmung und nicht zuletzt für den klassischen Modellbau.*

## **THERMOCUT-Kreisschneider TKS 360** Für superpräzise Kreisschnitte!

**NEU**

**Ermöglicht die exakte Herstellung von Zylindern und abgeschnittenen Kegeln mit hoher Wiederholgenauigkeit.**

Solide Konstruktion aus Aluminium (eloxiert). Stufenlose, werkzeuglose Höhenverstellung. Großzügig übersetztes Getriebe (3:1) für komfortables Schneiden ohne Umgreifen des Drehknopfes. Einfache Vorwahl des gewünschten Werkstückdurchmessers durch Verschieben der Vorrichtung in der Tischnut. Ergonomisches Griffstück für sicheren Halt bei der Bedienung.

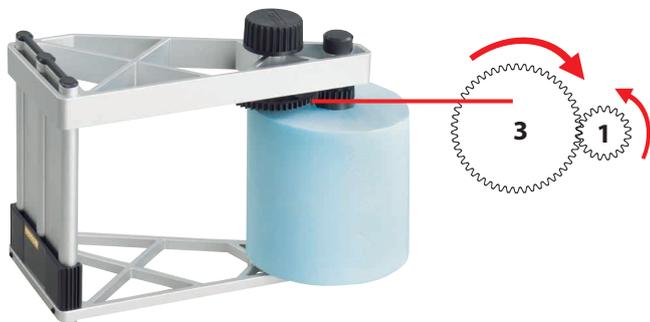
**NO 27 076**

### **Hinweis:**

Das Heißdraht-Schneidegerät gehört nicht zum Lieferumfang.



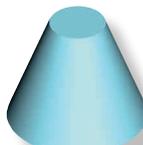
## **Praktische Ergänzung für das Heißdraht-Schneidegerät THERMOCUT 230/E.**



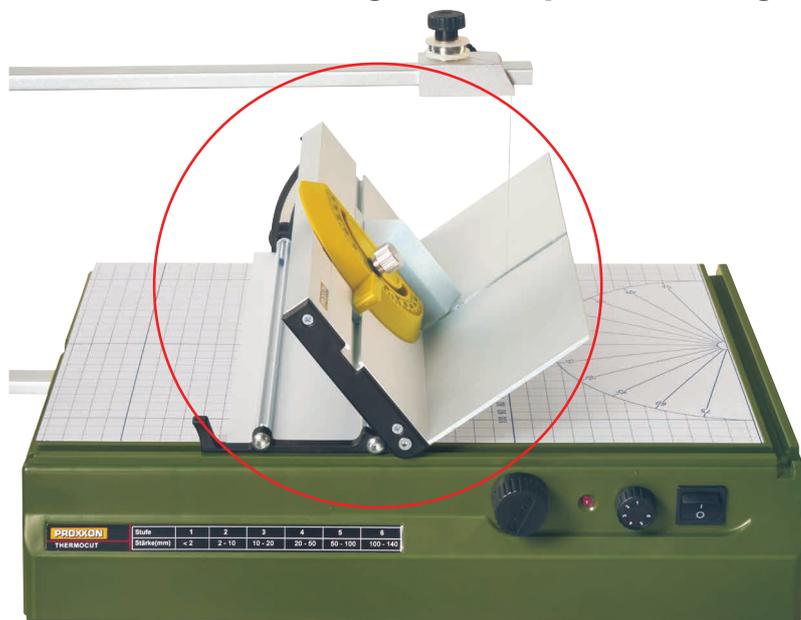
### **Mögliche Abmessungen Zylinder**

	$\varnothing_{\min}$ = 20 mm
	$\varnothing_{\max}$ = 250 mm
	$h_{\max}$ = 80 mm

### **Mögliche Abmessungen Kegelstumpf**

	$\varnothing_{\min}$ = 22 mm
	$\varnothing_{\max}$ = 250 mm
	$h_{\max}$ = 80 mm

## **THERMOCUT-Anschlag TA 300 – praktische Ergänzung zum THERMOCUT 230/E**



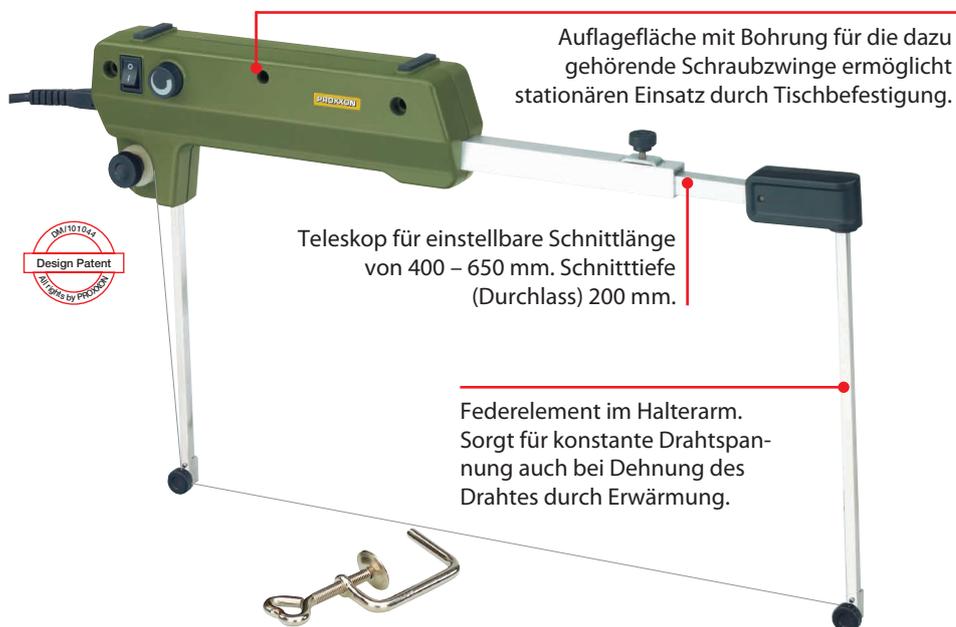
**Zum wiederholgenauen und präzisen Herstellen geometrischer Körper. Für sicheres Zuschneiden hoher Werkstücke.**

Aus Aluminium (oberflächenveredelt) für ideale Gleiteigenschaften. Vielseitig nutzbar: Frei wählbare Einstellung von 0 – 90° für exakte Winkelschnitte mit hoher Wiederholgenauigkeit. Integrierte T-Nut mit zusätzlichem Winkelanschlag für Doppelgerungsschnitte.

**Komplett gekippt mit hoher Anschlagfläche (100 mm):** für perfekt rechtwinklige Schnitte. Ideal zum Vorschneiden großer und Herstellen dünner Platten. Einfach verschiebbar mit Klemmstück.

**NO 27 078**

## Heißdraht-Schneidebügel THERMOCUT 650



Mit Schaltnetzteil für 230 V-Anschluss. Das Heizelement wird mit einer Sicherheitsspannung von maximal 40 V und 1,2 A betrieben. Mittels Drehknopf vorwählbare Schneidetemperatur, die während des Arbeitens mit dem Gerät elektronisch konstant gehalten wird. Eine Auflagefläche mit Bohrung für Schraubzwinge ermöglicht den stationären Einsatz. Zum Lieferumfang gehört neben der Schraubzwinge eine Spule mit 30 m Schneidedraht  $\varnothing$  0,2 mm.

### Technische Daten:

230 V. 50/60 Hz. 50 W. Sekundärspannung max. 40 V, 1,2 A. Schneidedrahttemperatur bei Draht  $\varnothing$  0,2 mm regelbar von 100 – 350 °C. Gewicht 850 g. Das Gerät ist schutzisoliert nach Klasse 2.

**NO 27 084**

## Heißdraht-Schneidegerät THERMOCUT 12/E

**Für dicke Schneidedrähte (285 x 0,85 mm), die zur Herstellung beliebiger Profile mit Hand oder Zange verformt werden können.**

Stabiler Bügel mit schwenkbarem Befestigungselement oben und ausziehbarer unterer Drahtbefestigung. Schneidedrahttemperatur stufenlos regelbar: Anheizzeit 1 Sekunde. Komplett mit 5 verformbaren Schneidedrähten 285 x 0,85 mm.

### Technische Daten:

12 V. 60 W. Schneidedrahttemperatur regelbar von ca. 150 – 350 °C.

**NO 27 082**

### Wichtiger Hinweis:

Zum Betrieb des THERMOCUT 12/E ist ein Netzgerät mit einer Mindestleistung von 2 A erforderlich. Wir empfehlen unser MICROMOT-Netzgerät NG 2/S (NO 28 706) auf Seite 25.

### Ersatz-Schneidedraht

für THERMOCUT 12/E. Leicht verformbar, deshalb ideal zum Modellieren. 285 x 0,85 mm.

**NO 28 082** 10 Stück

### Ersatz-Schneidedraht

für THERMOCUT 650, THERMOCUT 230/E und andere Heißdraht-Schneidegeräte.

Material: NiCr 8020. Spule mit 30 m x 0,2 mm.

**NO 28 080**



### Hinweis:

Die richtige Temperatur (je nach Material und Stärke) erfährt man nach Gefühl und Übung. Optimales Schnittbild wird eher bei mittlerer Temperatur und mäßigem Druck erreicht.



### Hinweis:

Für freie Hand beim Arbeiten empfehlen wir unseren praktischen Fußschalter FS (Seite 23).



**MICRO-Sonic Cutter MSC** **NEU**

- Für gerade und Kurvenschnitte – schnell, hochpräzise und ohne Kraftaufwand!
- Zum staubfreien Trennen – auch von Faserverbundwerkstoffen wie Carbon.
- Ideal zur 3D-Druck-Bearbeitung.



**Ultraschall-Technologie: Extrem scharfe Klingen schwingen 38.000 Mal pro Sekunde.**

**Schneidet problemlos Kunststoffe, Faserverbundwerkstoffe (CFK, GFK), 3D-Druck (Filamente und Resin-Harz), Folien, Karton, MDF, Epoxid-Harz, Leder, und vieles mehr.**

Ergonomisch geformtes Handstück mit Weichkomponente im Griffbereich. Durch Piezo-Kristalle angeregte Titan-Sonotrode versetzt die Klinge in eine hochfrequente, unsichtbare Schwingung. Dies ermöglicht ruhige und präzise Schnitte ohne Kraftaufwand mit sauberen Schnittkanten.

Basisstation mit Ablagemulden für Handstück und Ersatz-Klingen. Komplett mit Netzteil, 2 Spannzangen und 40 Skalpell-Klingen in praktischer Aufbewahrungsbox für Kleinteile.

**Technische Daten:**

230 V. 50 / 60 Hz. Handstück: Gewicht 80 g. Länge 115 mm.

**NO 27 300**



**Skalpell**

Trennt Kunststoffe, Faserverbundwerkstoffe (CFK, GFK), 3D-Druck (Filamente und Resin-Harz), Folien, Karton, MDF, Epoxid-Harz, Leder, und vieles mehr. 40 Stück inklusive 2 Spannzangen in Aufbewahrungsbox.

**NO 27 302**



**Schaber**

Zum Glätten und Reinigen von Oberflächen und Lötstellen, Entfernen von SMD-Bauteilen von Platinen.

**NO 27 304** 2 Stück



**Sägeblatt**

Zum Trennen von spröden Materialien wie 3D-Druck-Teilen, Gips, und Holz.

**NO 27 306** 2 Stück





## MICRO-Drehselbank DB 250

### Drehseln in kleinen Dimensionen macht viel Spaß!

Fürs Puppenhaus: Teller, Tassen, Schüsseln, Vasen, Säulen. Für die Modelleisenbahn: Strom- und Lichtmasten, Fenster, Tanks. Zum Spielzeugbau. Für die Glieder von Marionetten und Puppen und für tausend sonstige Dinge im klassischen Modellbau. Die



elektronische Drehzahlregelung ermöglicht im unteren Bereich sogar eine "halb-automatische Farbgebung".

#### Technische Daten:

230 V. 100 W. 50/60 Hz. Spitzenweite 250 mm. Spitzenhöhe 40 mm. Spitzenhöhe über Support 25 mm. Spindeldrehzahlen stufenlos regelbar von 1.000 – 5.000/min. Hauptspindelbohrung 10 mm. Hub der Reitstockpinole 20 mm.

Inkl. 6 Spannzangen (2 – 3 – 4 – 6 – 8 und 10 mm), Mitnahmedorn, mitlaufender Körnerspitze und Planscheibe. Gewicht ca. 2 kg.

**NO 27 020**

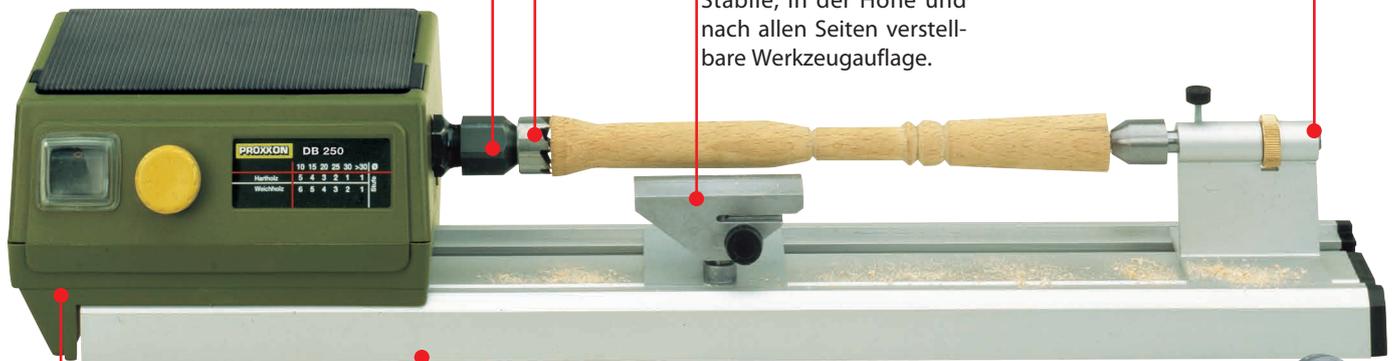


Kugelgelagerte Spindel mit durchgehender Bohrung (10 mm) für Serienfertigung von Kleinteilen.

Vierzackiger Mitnehmer mit Zentrierspitze und 10 mm-Schaft.

Reitstock mit mitlaufender Zentrierspitze.

Stabile, in der Höhe und nach allen Seiten verstellbare Werkzeugauflage.



Kraftvoller Antrieb. Regelbar von 1.000 – 5.000/min.

Stabiles Bett aus dickwandigem Alu-Profil.



Sechs Spannzangen und eine Planscheibe (für größere Werkstücke) gehören zum Lieferumfang.

### HSS-Drehselmeißelsatz, 5-teilig

Spitzenqualität mit den gebräuchlichsten Formen: Schrotstahl, Röhren 3 mm und 6,4 mm, Spitzstahl, und Schlichtstahl. Ordentlich verpackt im Holzkasten.

**NO 27 023**



### Bohrfutter mit Pinole für den Reitstock der DB 250

Bis 5 mm spannend. Wird an Stelle der mitlaufenden Zentrierspitze eingesetzt. Vorschub erfolgt durch Verschieben des gesamten Reitstockes.

**NO 27 028**



### Vierbackenfutter für DB 250. Mit einzeln verstellbaren Backen.

Zum Spannen asymmetrisch geformter Hölzer. Spannbereich mittels Umkehrbacken innen von 1,5 – 35 mm, außen von 14 – 67 mm. Mit für die Hauptspindel der DB 250 passendem Innengewinde M 16 x 1 einfach zu befestigen.

**NO 27 024**



### Dreibackenfutter für DB 250. Zentrisch spannend.

Aus Stahl. Spannbereich mit Umkehrbacken innen von 2 – 50 mm, außen von 12 – 50 mm. Futter mit Innengewinde M 16 x 1 zum Aufschrauben auf die Hauptspindel der DB 250.

**NO 27 026**



## MICRO-Profiliergerät MP 400



### Zum Anfasen, Herstellen von Nuten, Absätzen, Radien und anderen Profilen.

Für die Fertigung von Bilderrahmen und zum Austrennen. Ermöglicht auch exaktes Bearbeiten von Kanten und Längsschnitten (im Modellbau z.B. für Türen, Klappen und Gehäuseteile). Kräftiger, gegen Staub geschützter Motor mit Zahnriemengetriebe. Doppelt kugelgelagerte Welle. Werkzeugaufnahme mit 3-fach-geschlitzten Präzisionsspannzangen ( je 1 Stück für 2,4 – 3 und 3,2 mm gehören dazu).

Fräserhöhenverstellung mittels Handrad. Stabiler Tisch aus Alumi-

nium mit Längs- und Winkelanschlag sowie Frässchutz.

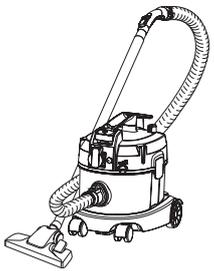
Integrierter Anschluss für Staubabsaugung mit Adapter: passend für jeden Haushalts-Staubsauger.

Zum Lieferumfang gehören 3 Profilfräser mit Schneiden aus HSS (Nutfräser 3,2 mm, V-Nutfräser und Viertelstabfräser).

### Technische Daten:

230 V. 100 W. 50/60 Hz. 25.000/min. Höhenverstellung mit auf 0 justierbarem Skalenring (1 U = 1 mm, 1 Teilstrich = 0,05 mm). Frästisch 300 x 150 mm. Gewicht ca. 2 kg.

**NO 27 050**



Das MP 400 ist mit einem Absaugkanal und -stutzen ausgerüstet. Für sauberes Arbeiten!



3 Profilfräser mit Schneiden aus HSS und 3 Spannzangen gehören zum Lieferumfang.

## Oberfräsenvorsatz OFV

### Für MICROMOT-Geräte mit 20 mm-Systempassung. Zum Nuten, Rillen fräsen, Kanten fräsen.

Egal, ob mit Parallelanschlag (maximale Ausladung 150 mm), für Kreis-Fräisungen mit Zentrierstift (100 – 400 mm) oder frei-Hand. Aus Aluminium-Druckguss mit plangefräster Auflagefläche. Verstellbarer Tiefenanschlag mit vorwählbarem Hub. Ideal auch als Bohrhilfe für Rundteile durch Prisma in der Führungsplatte.

**NO 28 566**



## HSS-Holzprofilfräser-Set, 10-teilig

Für Holz und Faserplatten. Sauberer Hinterschliff für gute Arbeitsergebnisse und Oberflächenqualität. Hohe Standfestigkeit. Schäfte 3,2 mm.

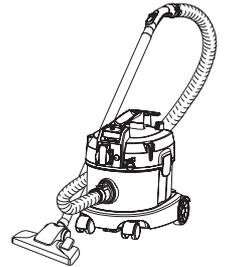
**NO 29 020**



### Achtung:

Die hier angebotenen Holzprofilfräser dürfen nur mit Arbeitsgeräten, die eine Schutz- oder Führungseinrichtung aufweisen, eingesetzt werden. Zum Beispiel MICRO-Profiliergerät MP 400 oder Oberfräsenvorsatz OFV.

## Schleif- und Poliergerät SP/E



Mit Absaugstutzen und Adapter ausgerüstet für staubfreies, sauberes Arbeiten.

Das schlanke Gehäuse im Scheibenbereich ermöglicht es, die Oberfläche auch bei längeren Werkstücken zu bearbeiten.

Stabiles Kunststoffgehäuse mit Anschluss für Staubabsaugung. Verstellbare Werkstückauflagen und Schutzhauben. Stopper für Wellenblockierung ermöglicht leichtes Auswechseln der Schleifmittel. Mit einer Scheibe 50 x 13 mm aus Edelkorund (Härte N) zum Schleifen und Schärfen (Härte N) und einer Scheibe aus Silicium-Karbid (weichere Bindung) für sehr harte Materialien. Wellen-ende rechts mit Gewinde zum Aufschrauben des Polierdorns (gehört zum Gerät).



### Technische Daten:

230 V. 3.000 – 9.000/min. Scheiben

50 x 13 x 12,7 mm. Schleifgeschwindigkeit 8 - 24 m/sek. Gewicht ca. 1.200 g. Größe ca. 250 x 130 x 100 mm.

**NO 28 030**

## Poliersortiment

Stahldrahtbürste zum Entrosten und Reinigen von Stahl und NE-Metallen. Messingdrahtbürste zum Polieren von NE- und Edelmetallen. Filzpolierrad zur Aufbereitung von Lacken. Wildleder- und Baumwollscheibe für Hochglanzfinish. Durchmesser 50 mm.



**NO 28 312**

Satz komplett

## Ersatzscheiben für SP/E und BSG 220 (50 x 13 mm)

**Edelkorund. (Härte N). Mit 12,7 mm-Bohrung.**

**NO 28 308**

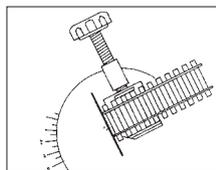
**Silicium-Karbid.** Mit 12,7 mm-Bohrung. Weiche Bindung für sehr harte Materialien.

**NO 28 310**

## Kappgerät KG 50

Trennt sicher und präzise kleine Werkstücke aus Metall, Holz und Kunststoff.

Rundtisch nach einer Seite für Winkelschnitte bis 45° drehbar. Mit integrierter Klemmvorrichtung. Backen mit Prisma 27 mm breit. Spannweite max. 20 mm. Schnitttiefe bis 13 mm. Eine Nut ermöglicht das Fixieren von Modellbauschienen bis H0. Verstellbarer Längsansschlag mit maximaler Ausladung von 140 mm. Inkl. 5 keramisch gebundener Trennscheiben 50 x 1 x 10 mm zum Trennen von Stahl, NE-Metall sowie kleineren Holz- und Kunststoffstäben.



### Sonstige technische Daten:

230 V. 85 W. Schnittgeschwindigkeit 20 m/sek. Gewicht ca. 1,5 kg.

**NO 27 150**

## Ersatztrennscheibe

Keramisch gebunden. Aus Mischkorund: 50% Aluminiumoxyd und 50% Silicium-Karbid. Zum Trennen von Stahl und NE-Metall. Auch zum Schneiden von kleineren Holz- und Kunststoffstäben.

**NO 28 152**



**Hinweis:**

Die große Schwester des KG 50, unsere Kapp- und Gehrungssäge KGS 80, finden Sie auf Seite 53!

## Poliermaschine PM 100



Wellenantrieb über Zahnriemen: Der Motor behindert nicht mehr den Arbeitsbereich. Das schlanke Gehäuse um die Hauptwelle ermöglicht es, auch die Oberfläche sehr langer und unterschiedlich geformter Werkstücke zu bearbeiten.

### Tragende Konstruktion aus Alu-Seitenteilen mit ausgespindeltem Lagerpassungen ermöglicht vibrationsarmen und sehr leisen Lauf.

Mit langer, kugelgelagerter Hauptwelle (Distanz von Scheibe zu Scheibe ca. 360 mm) und verstellbaren Schutzhauben für sauberes Arbeiten mit Polierpasten. Kräftiger Antrieb durch DC-Motor mit Drehzahlregelung (Vollwellenelektronik). Für hohes Anzugsmoment und enorme Durchzugskraft auch bei starkem Anpressdruck. Zum Festschrauben, aber auch zur horizontalen und vertikalen Befestigung mittels dazu gehörender Schraubzwinde.



Zur Erstausrüstung gehören:

Je 1 Stoff-Polierschwabbel hart und weich (100 x 15 mm) sowie 1 x Universal-Polierriegel (80 g).

#### Technische Daten:

230 V. 140 W. 50/60 Hz. Regelbare Drehzahl von 1.000 – 3.100/min. Für Polierscheiben bis max. 4" oder Ø 102 mm. Größe L 360, T 220, H 250 mm. Gewicht ca. 5 kg. Schutzisoliert nach Klasse 1.

**NO 27 180**

## Zubehör zur Poliermaschine PM 100

### Stoff-Polierschwabbel, hart (100 x 15 mm)



Getränkt und besonders steif. Zum Vor- und Glanzpolieren von Gold, Silber, Platin, Kupfer, Messing, Edelstahl und Kunststoff. Anwendung nur mit Polierpaste oder Polieremulsion.

**NO 28 000**

### Filzpolierrad (100 x 15 mm)



Zum Hochglanzpolieren glatter Flächen an Metallen (z. B. Gold, Silber, Messing und Aluminium). Formstabil und mit hoher Standzeit. Gleichmäßiges Polierbild. Für alle Polierpasten.

**NO 28 004**

### Stoff-Polierschwabbel, weich (100 x 15 mm)



Zum Hochglanzpolieren von Gold, Silber, Platin, Kupfer, Messing, Edelstahl und Kunststoff. Passt sich der Werkstückkontur an. Anwendung nur mit Polierpaste oder Polieremulsion.

**NO 28 002**

### Microfaser-Polierschwabbel, 15-lagig (100 mm)



Sehr weich. Zum Glanzpolieren von Edel- und Nicht-Edelmetallen sowie Kunststoff. Besonders geeignet an schwer zugänglichen Stellen, die mit festen Scheiben nicht erreichbar sind. Anwendung nur mit Polierpaste oder Polieremulsion.

**NO 28 006**



## Tischkreissäge KS 230

**Mit dem dazugehörigen „Super-Cut-Sägeblatt“ (Ø 58 mm) kann Weichholz bis 8 mm Dicke geschnitten werden.**

Langlebiger, leiser und standfester AC-Motor. Kraftübertragung durch Zahnriemen für arbeitsgerechte Drehzahl des Sägeblattes bei 2-fachem Drehmoment. Schnittleistung in Holz bis 8 mm, Kunststoff (auch PERTINAX-Platinen) bis ca. 3 mm, NE-Metalle bis ca. 1,5 mm. Selbst GFK-Platten können mittels Hartmetall-Sägeblatt getrennt

werden. Verstellbarer Längsanschlag mit Skala. Winkelanschlag mit Gradeinteilung. Plangefräste Arbeitsplatte aus Alu-Druckguss (160 x 160 mm).

**Technische Daten:**

230 V. 85 W. 8.000/min. Gewicht ca. 1,8 kg.

**NO 27 006**

**Diamantiertes Trennblatt.** Ø 50 mm (10 mm-Bohrung).



Mit 0,5 mm-Diamantbeschichtung „D 107“. Zum Trennen von keramischen Werkstoffen, Porzellan, Fliesen, Stein sowie GFK- und Epoxyd-Leiterplatten.

**NO 28 012**

**Kreissägeblatt „Super-Cut“.** Ø 58 mm (10 mm-Bohrung).



Wechselzahnung 80 Z. Ideal für Hart-, Weichholz, Pertinax und Kunststoff. Für schnelle und saubere Schnitte. Zähne sind einzeln geschränkt und geschärft: Super-Schnittleistung!

**NO 28 014**

**Hartmetall-Sägeblatt (Vollmaterial).**



Ø 50 mm (10 mm-Bohrung), 0,5 mm dick. Fein gezahnt (80 Z): Ideal zum Trennen von GFK-Platten bis 3 mm, NE-Metallen, duroplastischen Kunststoffen und sonstigen „problematischen Materialien“.

**NO 28 011**

**Hartmetall-bestücktes Kreissägeblatt.**



Ø 50 mm x 1,1 (10 mm-Bohrung). 20 Z.

Für extrem sauberen Schnitt in Balsaholz, Sperrholz. Auch zum Trennen von GFK-Platinen und POLYCARBONAT einsetzbar.

**NO 28 017**

**Kreissägeblatt aus hochlegiertem Spezialstahl (HSS).**



Ø 50 mm (10 mm-Bohrung), 0,5 mm dick. Mit hohem Anteil an Wolfram, Vanadium und Molybdän für gleichmäßiges Gefüge, hohe Härte und lange Standzeit. Fein gezahnt (100 Z). Für besonders feine Schnitte in NE-Metall (Aluminium, Messing, Kupfer). Auch zum Trennen von Verbundmaterialien wie Platinen und zum Sägen von Holz und Kunststoff.

**NO 28 020**

**Hinweis:**

Die große Schwester der Kreissäge KS 230 (Typ FET) finden Sie auf Seite 48/49.

Mit Super-Cut-Sägeblatt (Durchmesser 58 mm). 80 Zähne, einzeln geschränkt und geschärft.

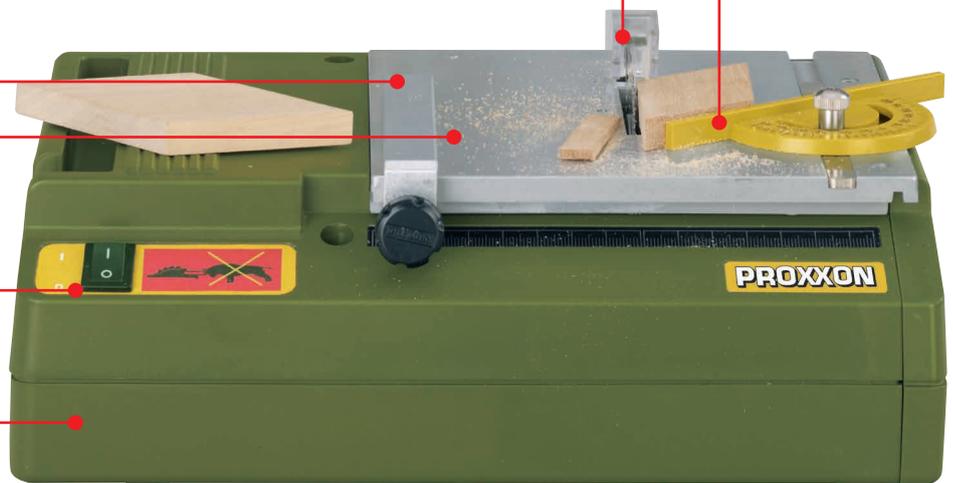
Winkelanschlag mit Gradeinteilung.

Verstellbarer Längsanschlag mit Skala.

Plangefräste Arbeitsplatte aus Alu-Druckguss (160 x 160 mm).

Motor: ein leiser, standfester Dauerläufer.

Korpus aus ABS mit seitlicher Schiebetür rechts zum Entfernen des Sägemehls.



Beim Kreissägen besonders wichtig: Ein Absaugstutzen mit Adapter für Staubsauger ermöglicht sauberes Arbeiten.



## Dekupiersäge DS 230/E

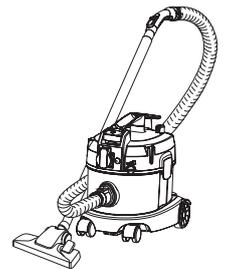


Höhenverstellbares Kopfteil (Patent EP 09783341) bietet wesentliche Vorteile (siehe Text unten).



**Hinweis:**

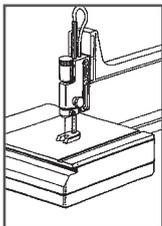
Die großen Schwestern der DS 230/E (DS 460 und DSH) finden Sie auf den Seiten 46 und 47.



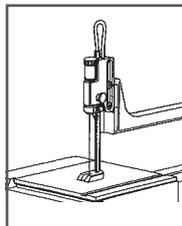
Ein Absaugstutzen für Staubsauger ermöglicht sauberes Arbeiten.

**Das richtige Gerät für den feinen Job. Modellbau, Spielzeugherstellung und Feinmechanik. Mit elektronischer Hubzahlregelung.**

Schneidet Weichholz bis 40 mm, Hartholz bis 10 mm, Kunststoff (auch Platinen) bis ca. 4 mm und NE-Metalle bis 2 mm. Plangefräste Arbeitsplatte aus Alu-Druckguss (160 x 160 mm). Sehr stabiler Sägebügel aus querverripptem Alu-Druckguss (Ausladung 300 mm). Blattführung mit integrierter Blaskvorrichtung. Höhenverstellbares Kopfteil (3 Positionen) für zwei wesentliche Vorteile:



- Standzeit der Sägeblätter wird nach zweimaliger Kürzung verdreifacht (Nutzung der Zähne auch im mittleren Bereich).  
- In unterster Position kann mit einem um 60 mm verkürzten Blatt noch präziser gearbeitet werden.



Langlebiger, leiser und standfester AC-Motor. Geräuscharmer und verschleißfester Antrieb über Zahnriemen. Längsanschlag und Winkelanschlag mit Skaleneinteilung. Inkl. 5 Sägeblätter (3 grob verzahnt, 2 fein verzahnt).

**Technische Daten:**

230 V. 85 W. Elektronische Hubzahl von 150 – 2.500/min. Gewicht ca. 2 kg.

**NO 27 088**

**Super-Cut-Laubsägeblätter. Hochvergüteter Spezialstahl für hohe Schnittleistung und Lebensdauer. Standardausführung ohne Querstift.**

Für Weich- und Hartholz, Kunststoff, Plexiglas.

Grob verzahnt <b>NO 28 116</b>	(No. 9: 13 Z auf 25 mm): 130 x 1,3 x 0,44 mm	12 Stück
Normal verzahnt <b>NO 28 117</b>	(No. 5: 17 Z auf 25 mm): 130 x 1,02 x 0,36 mm	12 Stück
Fein verzahnt <b>NO 28 118</b>	(No. 3: 19 Z auf 25 mm): 130 x 0,85 x 0,32 mm	12 Stück
Grob verzahnt mit Gegenverzahnung <b>NO 28 119</b>	(11 Z auf 25 mm): 130 x 1,02 x 0,48 mm	12 Stück

Für harte Werkstoffe wie Eisen, PERTINAX.

Normal verzahnt <b>NO 28 112</b>	(No. 5: 35 Z auf 25 mm): 130 x 0,85 x 0,4 mm	12 Stück
Fein verzahnt <b>NO 28 113</b>	(No. 3: 40 Z auf 25 mm): 130 x 0,75 x 0,36 mm	12 Stück
Sehr fein verzahnt <b>NO 28 114</b>	(No. 1: 47 Z auf 25 mm): 130 x 0,63 x 0,3 mm	12 Stück

## 2-Gang-Dekupiersäge DS 460

Extrem wichtig: handlicher Drehknopf für gefühvolles Spannen der Sägeblätter!



### Hinweis:

Die für feinste Arbeiten geeignete Dekupiersäge DS 230/E finden Sie auf Seite 45!

**Solider Aufbau: Schwingungsdämpfender Gerätefuß aus Maschinenguss, sauber CNC-bearbeitet und pulverbeschichtet. Für sicheren Stand zum Arbeiten ohne Vibrationen.**

Präzise gelagerte Sägearme aus Magnesium: Extrem leicht, fest und im Schnittbereich für freie Sicht auf das Werkstück schlank geformt. Späne-Blasvorrichtung mit justierbarer Düse. Zusätzlicher Absaugstutzen zum Anschluss eines Staubsaugers.

Großer Sägertisch aus Alu-Druckguss (400 x 250 mm). Kann zum Erleichtern des Sägeblattwechsels entriegelt und nach hinten verschoben werden (siehe Beschreibung rechts oben). Normale Feinschnitt-Sägeblätter werden durch Kulissensteine mit hoher Spannkraft befestigt: für extrem genaues Fluchten. Die Maschine ist auch für Sägeblätter mit Querstift vorgerüstet, die ohne Kulissensteine eingesetzt werden. Für Dekupiersägen dieser Bauart extrem wichtig: Ein handlicher Drehknopf ermöglicht gefühvolles Spannen der Sägeblätter!

Tisch-Schrägverstellung von -5 bis 50° möglich (siehe rechts oben).

Schnittleistung in Holz 60 mm, in NE-Metall (je nach Art) 10 – 15 mm. Problemloses Trennen auch von Plexiglas, GFK, Schaumstoff, Gummi, Leder oder Kork. Inkl. je 5 Sägeblätter grob und fein.

Die DS 460 ist mit einem Absaugkanal und Stutzen ausgerüstet. Für staubfreies, sauberes Arbeiten.



### Technische Daten:

230 V. Kraftvoller, bürstenloser 2-Gang-Motor (205 W). Ausladung 460 mm. Hubzahl 900 oder 1.400/min. Sägehub 18 mm. Tischgröße 400 x 250 mm. Maximaler Werkstückdurchlass 65 mm (bei 45° Geh-rung 32 mm). L 580 mm, B 320 mm, H 300 mm. Gewicht 20 kg.

**NO 27 094**

**Kulissensteine für DS 460 (ein Paar gehört bereits zum Lieferumfang der Maschine).**

Zum Klemmen normaler Feinschnitt-Sägeblätter mit hoher Spannkraft: für extrem genaues Fluchten.

**NO 27 096** 2 Stück



ren das Gewicht der bewegten Masse im Vergleich zu Alu-Druckguss um ca. 40%!



**Innovative Problemlösung (patentiert):**

Zum Erleichtern des Sägeblattwechsels kann man den waagrecht gestellten Tisch entriegeln und um 80 mm nach hinten verschieben. Für freie Sicht vor allem auf den unteren Sägearm beim Einklinken des Kulissensteines oder eines Sägeblattes mit Querstift.

**Patenterte Kulissensteine mit hoher Spannkraft.**

Für genau fluchtende Sägeblätter. Ausnahmen in der Tischoberfläche fixieren Position und Distanz der Kulissensteine und erleichtern die Montage des Sägeblattes.

**Tisch-Schrägverstellung von -5 bis 50° möglich.**

Mit großdimensionierter Rastung bei 0°, 10°, 20°, 30° und 45°. Zusätzliche Feineinstellung. Für präzise Gehrungs- und Winkelschnitte.

**Standard-Feinschnitt-Sägeblätter mit Querstift. 127 mm.**



Für Weich-/Hartholz, Kunststoffe und sonstige weiche und vor allem auch dickere Werkstücke.

Grob verzahnt (10 Z auf 25 mm):  
**NO 28 741** 3 x 0,5 mm 12 Stück

Für dünne Materialien, Weich- und Hartholz sowie Kunststoff.

Normal verzahnt (18 Z auf 25 mm):  
**NO 28 743** 2,28 x 0,5 mm 12 Stück

Für NE-Metall, GFK, Kunststoff, Plexiglas und Holz.  
 Fein verzahnt (25 Z auf 25 mm):  
**NO 28 745** 2 x 0,25 mm 12 Stück

**Profi-Dekupiersägeblätter mit Gegenverzahnung**

Saubere Schnittkanten ohne Ausrisse an der Werkstückunterseite. Für Hart- und Weichholz.



Mit Querstift. Normal verzahnt, 14 Zähne auf 25 mm.  
**NO 28 749** 130 x 1,85 x 0,5 mm 12 Stück



Ohne Querstift. Grob verzahnt. (11 Z auf 25 mm):  
**NO 28 119** 130 x 1,02 x 0,36 mm 12 Stück

**Super-Cut-Feinschnitt-Sägeblätter ohne Querstift. 130 mm.**



Für Weich- und Hartholz, Kunststoff, Plexiglas.

Grob verzahnt (No. 9: 13 Z auf 25 mm):  
**NO 28 116** 130 x 1,3 x 0,44 mm 12 Stück

Normal verzahnt (No. 5: 17 Z auf 25 mm):  
**NO 28 117** 130 x 1,02 x 0,36 mm 12 Stück

Fein verzahnt (No. 3: 19 Z auf 25 mm):  
**NO 28 118** 130 x 0,85 x 0,32 mm 12 Stück

Für harte Werkstoffe wie Eisen, PERTINAX.

Normal verzahnt (No.5: 35 Z auf 25 mm):  
**NO 28 112** 130 x 0,85 x 0,4 mm 12 Stück

Fein verzahnt (No. 3: 40 Z auf 25 mm):  
**NO 28 113** 130 x 0,75 x 0,36 mm 12 Stück

Sehr fein verzahnt (No. 1: 47 Z auf 25 mm):  
**NO 28 114** 130 x 0,63 x 0,3 mm 12 Stück

**Rundsägeblatt. 130 mm. Mit flachen Enden (ohne Querstift).**



Für Bohrungen ab 1,5 mm. Allseitig schneidend, kein Verdrehen des Werkstückes erforderlich (wichtig bei großen Teilen). Für Kunststoff, Weich- und Hartholz.

**NO 28 747** 1,1 mm 12 Stück

**2-Gang-Dekupiersäge DSH. Das 10.000-fach bewährte Standardmodell mit 400 mm-Ausladung.**



**Schnittleistung in Holz 50 mm, Kunststoff 30 mm, NE-Metalle 10 mm.**

Zum Trennen von Plexiglas, GFK, Schaumstoff, Gummi, Leder oder Kork. Sägearme aus Alu-Druckguss, schlank, für freie Sicht von oben. Blasebalg mit justierbarer Luftdüse. Stabiler Tisch aus Alu-Druckguss (360 x 180 mm), für Gehrungsschnitte um 45° kippbar. Basisgehäuse aus Stahlguss für festen Stand und Arbeiten ohne Vibration. Inkl. je 5 Sägeblätter grob und fein.

**Technische Daten:**

230 V. Kraftvoller, bürstenloser 2-Gang-Motor (205 W). Hubzahl 900 oder 1.400/min. Sägehub 19 mm. Ausladung 400 mm. Maximale Schnitttiefe 50 mm, bei 45° Gehrung 25 mm. Gewicht ca. 17 kg.

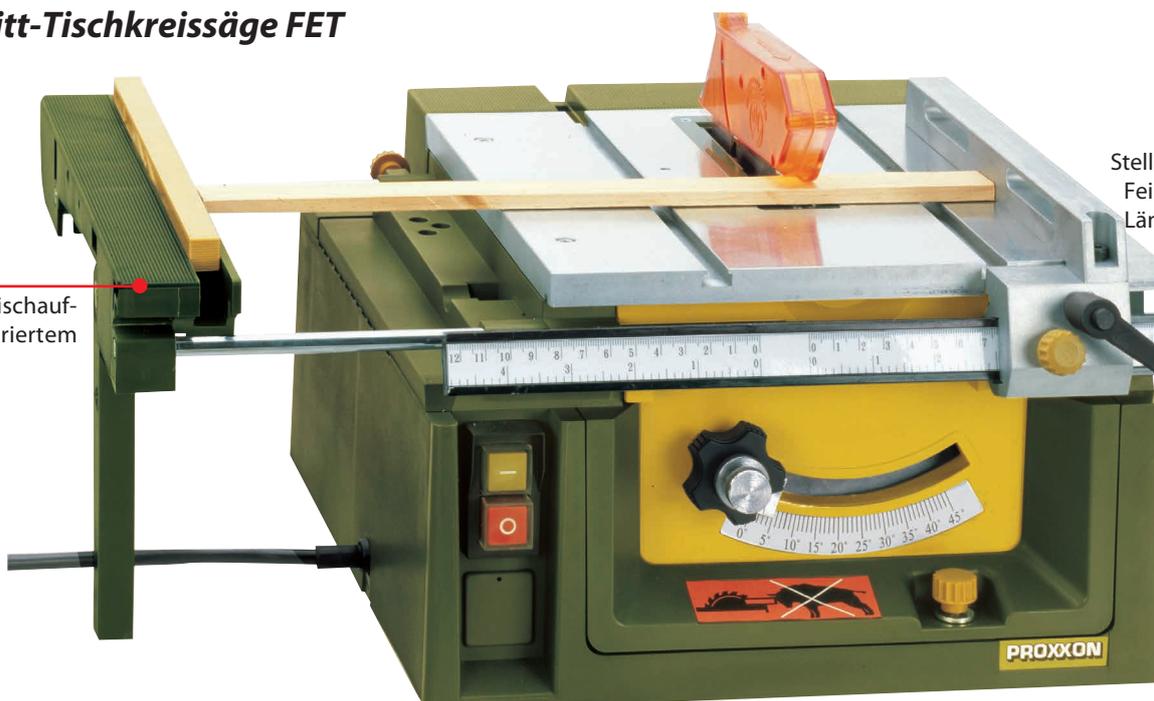
**NO 28 092**



## Feinschnitt-Tischkreissäge FET



Ausziehbare Tischauf-  
lage mit integriertem  
Hilfsanschlag.



Stellschraube zum  
Feinjustieren des  
Längsanschlages  
um 1/10 mm.

**Hinweis:**  
Die kleine Schwester der FET  
(Tischkreissäge KS 230)  
finden Sie auf Seite 44.



Winkelanschlag mit Anschlagleiste aus  
Aluminium und verschiebbarem End-  
anschlag zur Herstellung gleichlanger  
Teile mit gleichem Winkel.



Ein Absaugstutzen  
mit Adapter für Staub-  
sauger ermöglicht  
sauberes Arbeiten  
mit der Feinschnitt-Tisch-  
kreissäge FET und dem  
Abrichthobel AH 80.

## AH 80 und DH 40: Die Kleinsten und Feinsten weltweit!

### Abrichthobel AH 80



**Tragende Konstruktion aus Alu-Druckguss-Teilen mit CNC-  
bearbeiteten Passungen. Die Voraussetzung für vibrations-  
freies, sauberes Hobeln von Weich- und Harthölzern.**

Das Herz der Maschine: Kugelgelagerte Hobelwelle mit aus-  
wechselbaren Messern aus HSS. Angetrieben durch lauf-  
ruhigen DC-Spezialmotor über Zahnriemen. Plangefräster  
Tisch. Rechte Tischhälfte mit Feinverstellung mittels Kne-  
belschraube. Verstellbarer Längsanschlag, beidseitig um 45°  
neigbar (mit Skala). Frässhut, der beim Arbeiten nicht stört.  
Relais-Schalter mit Not-Aus-Funktion und Wiederanlaufschutz. Absaug-  
stutzen und Schiebstock.

**Technische Daten:**

230 V. 200 W. 50/60 Hz. Tisch 400 x 80 mm. Hobelbreite 80 mm. Maximale  
Spanabnahme (Zustelltiefe) 0,8 mm. Messerdrehzahl 6.000/min. Gewicht  
5,5 kg. Gebaut nach Schutzklasse 1.

NO 27 044

**Ersatz-Wendehobelmesser für AH 80**

Aus HSS-Stahl, 82 mm lang.

NO 27 046 2 Stück



## Höhenverstellbares, bis 45° schwenkbares Hartmetall-bestücktes Sägeblatt.

**Für Feinmechanik, Modellbau, Formenbau, Spielzeugherstellung, Architekten, Modellschreiner und Einrichter.**

**Zum Trennen von Holz, NE-Metall, Kunststoff, Plexiglas, GFK-Platten, Schaumstoff und vielen anderen Materialien. Stabile Konstruktion durch tragende Teile und plangefräste Tischplatte aus Alu-Druckguss.**

Der feinjustierbare, präzise und stabile Längsanschlag bringt entscheidende Vorteile: Nach Grobeinstellung können Maße mittels Justierschraube um weniger als 1/10 mm korrigiert werden. Das um 45° schwenkbare und höhenverstellbare Sägeblatt ermöglicht in Verbindung mit dem Winkelanschlag die Anfertigung von Doppelgehrungsschnitten.

Geräuscharmer Antrieb durch DC-Spezialmotor mit Optibelt-Zahnriemen. Kugelgelagerte Sägeblattwelle. Hartmetall-bestücktes Sägeblatt 80 x 1,6 x 10 mm (36 Z). Dazu Schiebestock und eine ungeschlitzte Sägespalt-Abdeckung aus ABS für engste Toleranzen zwischen Sägeblatt und Tisch.

### Technische Daten:

230 V. 7.000/min. Gehrung stufenlos fixierbar bis 45°. Tischgröße 300 x 300 mm. Schnitttiefe 1 – 22 mm: Einsetzbar sind Sägeblätter von 50 – 85 mm (mit 10 mm-Bohrung). Gewicht ca. 6 kg.

**NO 27 070**



Ungeschlitzte Sägespalt-Abdeckung aus ABS für engste Toleranzen zwischen Sägeblatt und Tisch (wird von unten durch das Sägeblatt der FET geschlitzt). Zum Trennen kleinster Teile.



Tisch und Antrieb können wie eine Motorhaube hochgeklappt und verastet werden. Zum Reinigen des Gerätes und für problemlosen Sägeblatt-Wechsel.

**Super-Cut**  
 Ø 85 x 1,2 x 10 mm  
 80 Z  
 Hartholz,  
 Weichholz,  
 Kunststoff.  
**NO 28 731**



**Hartmetall-bestückt**  
 Ø 80 x 1,6 x 10 mm, 36 Z  
 Balsa-, Sperr-, Weich-,  
 Hartholz,  
 POLYCARBONAT,  
 Kunststoff, NE-Metall,  
 GFK-Platinen.  
**NO 28 732**



**Hochlegierter Spezialstahl (HSS)**  
 Ø 80 x 1,1 x 10 mm, 250 Z  
 NE-Metall, Weich-/  
 Hartholz, Spanplatten,  
 Kunststoff, GFK-, CFK-  
 und Verbundplatinen.  
**NO 28 730**



**Diamantiert**  
 Ø 85 x 1,0 x 10 mm  
 Beschichtung „D 100“  
 Keramische Werkstoffe,  
 Porzellan, Fliesen,  
 Stein, FK-, GFK- und  
 Epoxyd-Leiterplatten.  
**NO 28 735**



## Dickenhobel DH 40

**Tragende Konstruktion aus Alu-Druckguss mit ausgespindelten Passungen für Lager und Wellen.**

Die Voraussetzung für vibrationsfreies, sauberes Hobeln von Weich- und Harthölzern. Dreifach gelagerter Hobeltisch (aus Alu-Druckguss, plangefräst), der mittels Handrad (mit auf 0 justierbarem Skalenring) 1/10 mm-genau zugestellt werden kann. Automatischer, gleichmäßiger Vorschub mit Rückschlagsicherung: Die gerändelte, gefederte Einzugswalze transportiert auch unregelmäßig geformte Werkstücke. Eine gummierte Auszugswalze schützt die gehobelte Oberfläche. Präzisionshobelwelle mit zwei Wendehobelmessern aus HSS.

### Technische Daten:

230 V. 200 W. 50/60 Hz. Hobeldicke bis 40 mm. Hobelbreite bis 80 mm. Spanabnahme bis 0,8 mm. Hobelwelle 6.000/min. Vorschubgeschwindigkeit 4,8 m/min. Tischlänge 232 mm. Gewicht ca. 8 kg.

**NO 27 040**

### Ersatz-Wendehobelmesser

für Dickenhobel DH 40. Aus HSS, 82 mm lang.

**NO 27 042**

1 Paar



## Tischbandschleifer TB 50

**Staubfreies Arbeiten: direkte Absaugung durch das Netzschleifband Mirka Abranet MAX.**



Plangefräster Arbeitstisch aus Alu-Druckguss (210 x 145 mm).

Auflagetisch zum „Schleifen auf der Rolle“.



Schleifband (50 x 533 mm) stufenlos um 90° verstellbar.

### Für feinste Schleifarbeiten und präzise Materialkorrekturen.

Zum Bearbeiten von Weich- und Hartholz, MDF, Furnier, NE-Metall, Stahl, Kunststoff und Lacken. Kräftiger Antrieb durch balancierten DC-Motor. Leichtes Wechseln der Bänder ohne Werkzeug durch Federspannung. Eine Laufrollen-Feinverstellung verhindert seitliches Abrollen. Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID: Die kompakte und leichte Konstruktion ermöglicht Wegräumen nach getaner Arbeit. Komplett mit Winkelanschlag und je einem Netzschleifband Korn 100, 180 und 240.

#### Technische Daten:

230 V. 50/60 Hz. Schleifgeschwindigkeit 400 m/min. Schleifband 50 x 533 mm, stufenlos um 90° verstellbar. Größe 250 x 200 mm. Höhe 250 mm. Gewicht ca. 5 kg.

**NO 27 030**

### Netzschleifbänder Mirka Abranet MAX

Industriequalität. Zum staubfreien Schleifen: Netzstruktur ermöglicht direkte Absaugung durch das Schleifband und kühlen Schliff. Deutlich erhöhte Standzeit verglichen mit konventionellen Schleifmitteln. Abmessungen: 50 x 533 mm.

<b>NO 27 032</b>	Korn 100	3 Stück
<b>NO 27 033</b>	Korn 180	3 Stück
<b>NO 27 034</b>	Korn 240	3 Stück

## Tellerschleifgerät TG 125/E



Plangedrehter Schleifteller (125 mm) aus Alu-Druckguss mit aufgeklebtem Silikonfilm. Schleifscheiben können nach Gebrauch mühelos abgezogen werden.

Tisch nach unten um 50°, nach oben um 10° verstellbar. Winkelanschlag gehört dazu. Einschließlich Schraubzwinde für horizontale und vertikale Befestigung.



Alle Geräte mit Absaugstutzen und Adapter für staubfreies, sauberes Schleifen. Wir empfehlen unseren Automatik-Werkstattsauger WSA (s. Seite 13) mit integrierter Schaltautomatik.



## Tellerschleifgerät TSG 250/E



### Mit 250 mm-Schleifteller und regelbarer Schleifgeschwindigkeit von 250 – 750 m/min.

Zum Bearbeiten von Weichholz, Hartholz, NE-Metall, Stahl, Kunststoff (auch Plexiglas und GFK), Kork und Gummi. Übersichtliche Tabelle zum Vorwählen der richtigen Schleifgeschwindigkeit.

### Stabile Konstruktion:

Hauptgehäuse aus verripptem Alu-Druckguss (keine Stahlrohr- oder Blechkonstruktion). Plangedrehter Schleifteller, mit Silikonfilm versehen: Dieser bewirkt, dass aufgeklebte Schleifscheiben nach Gebrauch mühelos wieder abgezogen werden können. Zum Lieferumfang gehören auch zwei quadratische Silikonfilme zum Aufbewahren und Wiedereinsetzen gebrauchter Schleifscheiben. Mit Absaugstutzen zum Anschluss eines Staubsaugers für staubfreies Arbeiten. Komplett mit Winkelanschlag und je 2 Schleifscheiben Korn 80 und 240.

### Technische Daten:

230 Volt Antrieb über Zahnriemen (Untersetzung 7,3:1). Elektronisch regelbare Schleifgeschwindigkeit von ca. 250 - 750 m/min. Schleifteller Ø 250 mm, max. Schleifhöhe 135 mm. Tisch 275 x 105 mm (um 45° nach unten, 15° nach oben verstellbar). Größe (ohne Tisch) 330 x 280 x 230 mm. Gewicht 7 kg.

**NO 28 060**



250 mm-Schleifteller. Mit Diamantwerkzeug bearbeitet. Doppelt kugelgelagert.

## Selbstklebende Edelkorund-Schleifscheiben

Für TSG 250/E. Ø 250 mm. Industriequalität. Zum Schleifen von Weichholz, Hartholz, Spanplatten, Faserplatten, NE-Metall, Stahl, Kunststoff, Kork, Gummi und Mineralien. Inkl. Silikonfilm zum Aufbewahren gebrauchter Schleifscheiben.

<b>NO 28 970</b>	Korn 80	5 Stück
<b>NO 28 972</b>	Korn 150	5 Stück
<b>NO 28 974</b>	Korn 240	5 Stück

## Selbstklebende Silicium-Karbid-Schleifscheiben

Für TSG 250/E. Ø 250 mm. Zum Schleifen von NE-Metallen, Stahl, Glas, GFK, Kunststoff und Keramik. Inkl. Silikonfilm zum Aufbewahren gebrauchter Schleifscheiben.

<b>NO 28 976</b>	Korn 320	5 Stück
------------------	----------	---------

## Für alle Holzarten, Stahl, NE-Metall, Edelmetall, Kunststoff (auch Plexiglas und GFK).

Kräftiger Antrieb und vibrationsfreier Lauf durch balancierten DC-Motor. Gehäuse aus glasfaserverstärktem POLYAMID. Tisch aus Aluminium, nach unten um 50°, nach oben um 10° verstellbar. Mit Winkelanschlag. Plangedrehter Schleifteller aus Alu-Druckguss mit aufgeklebtem Silikonfilm. Diese Oberfläche bewirkt, dass selbstklebende Schleifscheiben nach Gebrauch mühelos abgezogen werden können. Zwei zusätzliche quadratische Silikonfilme dienen zum Aufbewahren und möglichen Wiedereinsetzen gebrauchter Scheiben. Absaugkanal mit Stutzen zum Anschluss eines Saugers für staubfreies Arbeiten. Mit je 2 Schleifscheiben K 80, K 150 und K 240.

### Technische Daten:

230 V. 140 W. 50/60 Hz. Regelbare Schleifgeschwindigkeit von ca. 250 – 800 m/min (entspricht 1.150 – 3.600 U/min). Schleifteller Ø 125 mm. Tisch 98 x 140 mm. Schleifhöhe 62,5 mm. Größe 300 x 140 x 160 mm. Gewicht ca. 3 kg.

**NO 27 060**

## Selbstklebende Edelkorund-Schleifscheiben

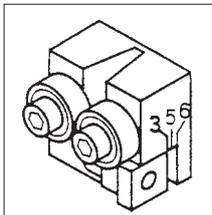
Für TG 125/E. Ø 125 mm. Industriequalität. Für Weichholz, Hartholz, Spanplatten, Faserplatten, NE-Metall, Stahl, Kunststoff, Kork, Gummi und Mineralien. Im Lieferumfang enthalten ist ein quadratischer Silikonfilm zum Aufbewahren und Wiedereinsetzen gebrauchter Schleifscheiben.

<b>NO 28 160</b>	Korn 80	5 Stück
<b>NO 28 162</b>	Korn 150	5 Stück
<b>NO 28 164</b>	Korn 240	5 Stück

**MICRO-Bandsäge MBS 240/E**



**Massives Hauptgehäuse aus verripptem Alu-Druckguss (keine Stahlrohr- oder Blechkonstruktion).**



Doppelt kugellagerter Rollen aus Aluminium. Stabiler Tisch mit plangefräster Arbeitsfläche, Nut für Gehrungsanschlag (für Gehrungsschnitte bis 45° schwenkbar). Höhenverstellbare, 3-fach kugellagerter Bandführung. Mit Verstellmöglichkeit für unterschiedlich breite Bandsägeblätter. Geräuscharmer Antrieb durch 230 Volt-Motor (hochwertiger, leiser Dauerläufer) mit Optibelt-Zahnriemen.

Elektronisch regelbare Bandgeschwindigkeit für ungewöhnlich saubere Schnitte (keine Nachbearbeitung!).

Eine übersichtliche Tabelle nennt den Regelbereich für praktisch alle Werkstück-Materialien. Die für feine Arbeiten ideale Bandstärke (5 x 0,4 mm) ermöglicht Kurvenschnitte mit engen Radien.

PROXXON		MBS 240/E															
Diamantiertes Sägeband							Stahlsägeband										
Strom-Induktions	Fliesen	Keramik	Glas	GFK (Epoxyharz/Carbon)	Alu	Stahl	Brass	Inconel	Kupfer	Alu	Stahl	Brass	Inconel	Kupfer	Messing	Stahl	Regelstufe
																	6
																	5
																	4
																	3
																	2
																	1

**Technische Daten:**

230 V. Bandgeschwindigkeit regelbar von 180 – 330 m/min (Feedback-Effekt). Ausladung 150 mm. Maximaler Höhendurchlass 80 mm. Arbeitstisch 200 x 200 mm (von 0° – 45° schwenkbar). Gewicht ca. 8 kg. 1 Bandsägeblatt 1065 x 5 x 0,4 mm (14 Z) gehört zur Grundausrüstung. **NO 27 172**

**Bandführung einzeln (Abbildung siehe oben) NO 28 187**

**Standard-Bandsägeblatt**

Aus gehärtetem Schwedenstahl. Mit Feinverzahnung (24 Z). Für Stahl und Messing. **NO 28 174** 1065 x 5 x 0,4 mm

**Dito**, jedoch mit Grobverzahnung (14 Z). Für Holz. **NO 28 176** 1065 x 5 x 0,4 mm

**Schmales Bandsägeblatt (3,5 mm)**

Aus vergütetem Spezialstahl, mit induktiv-gehärteter Grobverzahnung (14 Z). Besonders geeignet für enge Kurvenschnitte in Holz, NE-Metall und Kunststoff. **NO 28 180** 1065 x 3,5 x 0,5 mm

**Bandsägeblatt aus Bi-Metall**

Trägerband aus legiertem Vergütungsstahl, Sägezähne jedoch aus verschleißfestem HSS. Variierende Verzahnung 10 – 14 Z. Ideal zum Trennen aller gängigen Stahlsorten, NE-Metall und Edelstahl. **NO 28 172** 1065 x 6 x 0,6 mm

**Diamant-Trennband**

Zum Trennen von Stein, Keramik, Glas oder GFK. Ordentliches Kühlen bewirkt optimales Trennen von Glas oder Keramik und ermöglicht lange Standzeit des Bandes. Dazu sparsam Kühlmittel z.B. mit einem Pinsel auftragen. **NO 28 186** 1065 x 3 x 0,3 mm

**Extra schmales Dekupiersägeband (1,3 mm)**

Aus vergütetem Spezialstahl für engste Radien (10 Z). Für alle Holzarten, Kunststoffe und NE-Metalle. **NO 28 182** 1065 x 1,3 x 0,44 mm

**Hinweis:**  
Die für Bandsägeblätter genannte Zahnzahl gilt für 25 mm (1 Zoll).

## Kapp- und Gehrungssäge KGS 80

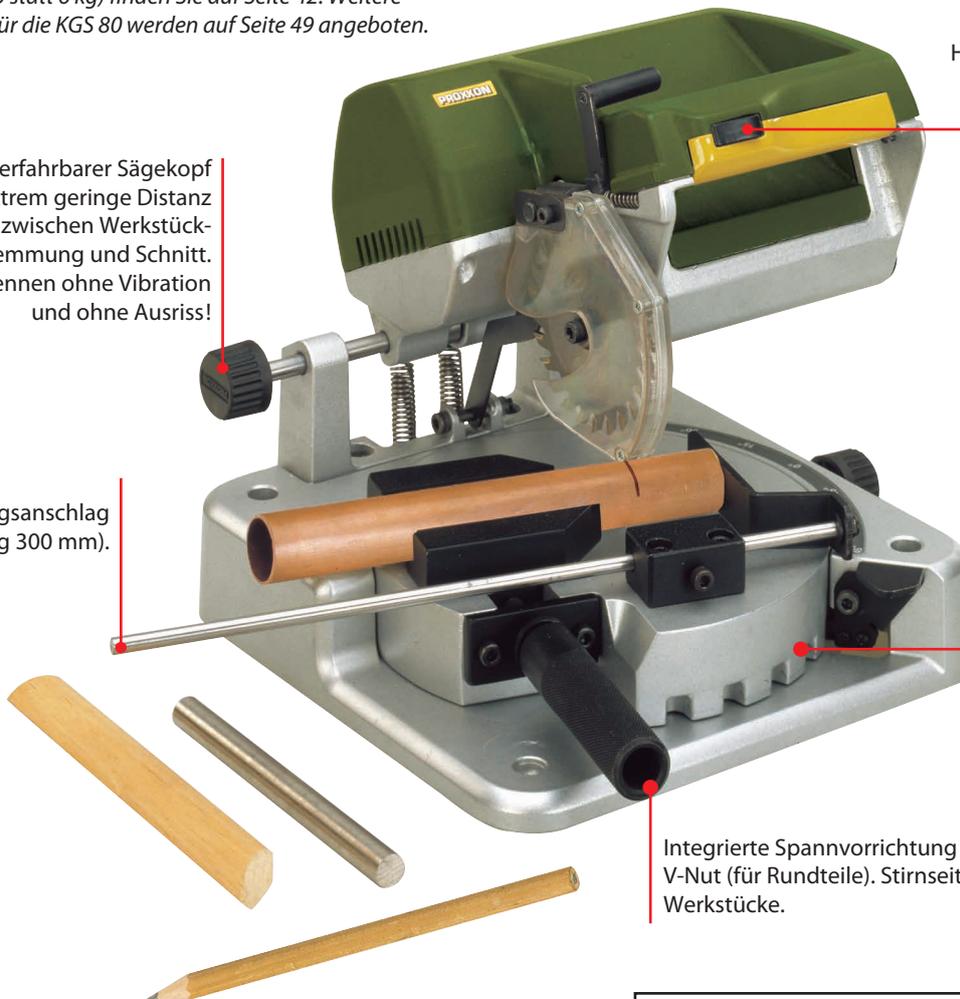


### Hinweis:

Den kleinen Bruder der KGS 80, unser Mini-Kappgerät KG 50 (wiegt nur 1,5 statt 6 kg) finden Sie auf Seite 42. Weitere Sägeblätter für die KGS 80 werden auf Seite 49 angeboten.

Seitlich verfahrbarer Sägekopf für extrem geringe Distanz zwischen Werkstückklemmung und Schnitt. Zum Trennen ohne Vibration und ohne Ausriss!

Mit Längsanschlag (Ausladung 300 mm).



Handgerechter Griff mit integriertem Schalter und gleichzeitig bedienbarer Sägekopf-Entriegelung.

Rundtisch aus Alu-Druckguss. Beidseitig stufenlos bis 45° klemmbar. Mit Rastung für Winkelarretierung in 15°-Schritten.

Integrierte Spannvorrichtung mit zentrisch spannenden Backen. V-Nut (für Rundteile). Stirnseitige Nut zum Spannen dünner Werkstücke.

### Vorteilhaft für Gehrungsschnitte: Nicht der Sägekopf, sondern der Rundtisch (mit eingespanntem Werkstück) wird verstellt!

Mittels Längsanschlag kann durch Gegendrehen des Tisches um 2 x 45° der Gegenwinkel für ein zweites, gleichlanges Rahmenteil durch einfaches Umlegen erfolgen. Kräftiger, sehr leiser Gleichstrom-Motor. Kraftübertragung durch laufruhiges Zahnriemen-Getriebe. Mit Hartmetall-bestücktem Sägeblatt für NE-Metall, Holz und Kunststoff (80 x 1,6 x 10 mm, 36 Z).

### Sonstige technische Daten:

230 V. 200 W. 50/60 Hz. 6.000/min. Basis mit Rundtisch aus hochstabilem Alu-Druckguss mit CNC-gefrästen Führungen und Passungen. Tisch 230 x 230 mm. Gewicht 6 kg. Schnittkapazität siehe Tabelle.

NO 27 160

Schnittkapazität bei 90° (rechtwinkliger Schnitt):			Schnittkapazität bei 45° (Gehrungsschnitt):		
Bei Materialstärke bis (in mm)	Maximale Materialbreite (in mm)	Bei Rundmaterial (in mm)	Bei Materialstärke bis (in mm)	Maximale Materialbreite (in mm)	Bei Rundmaterial (in mm)
10	65		5	36	
18	50		10	30	
21	40		15	25	
25	25	Ø max. 25	20	18	Ø max. 20

### Trennscheibe, mit Gewebeeinlage.



Korundgebunden und bruchsicher. Zum Trennen von legierten und unlegierten Stählen, Edelstahl, und NE-Metallen. Auch für Holz und Kunststoff geeignet.

NO 28 729 80 x 1 x 10 mm

### Hartmetall-bestücktes Kreissägeblatt. (36 Z)

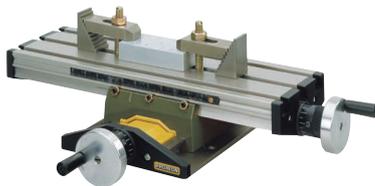


Extrem saubere Schnittkanten durch hohe Zähnezahl beim Schneiden von Balsa-, Sperr-, Weich- und Hartholz und GFK-Platinen. Auch zum Trennen von POLYCARBONAT, Kunststoff und NE-Metall.

NO 28 732 80 x 1,6 x 10 mm

## Tischbohrmaschine TBM 220

Den passenden MICRO-Koordinatentisch finden Sie auf Seite 27.



3 Leerlaufdrehzahlen durch Umlegen des Flachriemens bei mehr als 3-fachem Drehmoment im unteren Drehzahlbereich.

Praktische Bohrtiefenanzeige mit einstellbarem Anschlag.

Der preisgünstige Maschinenschraubstock MS 4 aus Zink-Druckguss wird auf Seite 26 ausführlich beschrieben und angeboten.



6 MICROMOT-Stahlspannzangen gehören zum Lieferumfang.



### Plangefräser Arbeitstisch aus Alu-Druckguss (220 x 120 mm) mit Parallelanschlag und Skala sowie Gewindebohrungen zum Befestigen des MICRO-Koordinatentisches KT 70.

Massive Stahlsäule (20 x 340 mm). Ausleger aus Alu-Druckguss mit ausgespindelten Führungen und Passungen. Hochwertiger, VDE-geprüfter E-Motor, extrem leise und sehr langlebig. Antrieb über 3-fach-Riemenscheibe. Durch Umlegen des Flachriemens ergeben sich 3 Leerlaufdrehzahlen bei mehr als 3-fachem Drehmoment im unteren Drehzahlbereich. Praktische Bohrtiefenanzeige mit einstellbarem Anschlag.

#### Technische Daten:

230 V. 85 W. 50/60 Hz. Leerlaufdrehzahlen: 1.800, 4.700 und 8.500/min. Ausladung (Säule innen bis Mitte Bohrspindel) 140 mm. Pinolenhub 30 mm. Werkzeugaufnahme durch 6 dreifach geschlitzte MICROMOT-Stahlspannzangen (1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm). 3/8"-Gewinde zum Aufschrauben eines Zahnkranzbohrfutters. Gewicht 3,3 kg.

**NO 28 128**

### Zahnkranzbohrfutter

Für Schäfte von 0,5 – 6,5 mm. Industrieausführung mit hoher Rundlaufgenauigkeit (zugelassen bis 10.000/min). 3/8"-Gewinde: passend für TBM 220.

**NO 28 122**

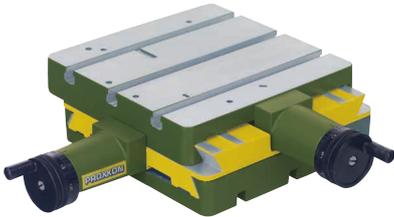


### Präzisions-Maschinenschraubstöcke Leichtgängig. Mit exakter Backenführung:



## Tischbohrmaschine TBH

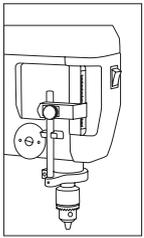
*Ideal auch zum Koordinatenbohren mit dem Kreuztisch KT 150 (Seite 74).*



### Hinweis:

*Tisch und Ausleger der hier angebotenen Tischbohrmaschine sind aus Alu-Druckguss. Ein edles, rostfreies, statisch sehr festes Material. Passungen und Führungen werden auf unseren hochmodernen CNC-gesteuerten Maschinen bearbeitet (gefräst, gespindelt, gedreht).*

### Praktische Höhenverstellung über Zahnstange mit leichtgängiger Kurbel.



Leistungsstarker, langlebiger Gleichstrommotor. Spindelantrieb über 3-fach-Riemenscheibe mit dem Vorteil des fast 6-fachen Drehmomentes im unteren Drehzahlbereich.

Praktische Bohrtiefenanzeige mit einstellbarem Anschlag. Präzisionsgelagerte Bohrspindel. Spindelkopf mit 1/2"-Gewinde für das dazugehörige Zahnkranzbohrfutter (Industriequalität). Spindel mit zusätzlicher Aufnahme für Stahlspannzangen

NO 28 200.

### Technische Daten:

230 V. Spindeldrehzahlen 1.080, 2.400 und 4.500/min. Pinolenhub 63 mm. Höhenverstellung über Kurbel 70 mm. Ausladung 140 mm. Nutzbare Tischfläche 200 x 200 mm. Säule 45 x 500 mm. Werkzeugaufnahme bis 10 mm. Bohrleistung in Stahl 10 mm. Gewicht ca. 10 kg.

**NO 28 124**

### PRIMUS 75

Grundkörper aus Spezialguss mit CNC-bearbeiteten Führungen. Auswechselbare Spannbacken. Plangefräste Auflagefläche. Spindeln mit gerolltem Trapezgewinde für Leichtgängigkeit auch bei hoher Axiallast. Backenbreite 75 mm. Spannweite 65 mm. Abstand von Langloch-Mitte bis LL-Mitte 100 mm. Langlöcher 80 x 11 mm. Gewicht 2,5 kg.

**NO 20 392**

### PRIMUS 100

Backenbreite 100 mm. Spannweite 75 mm. Abstand von Langloch-Mitte bis LL-Mitte 135 mm. Langlöcher 105 x 15 mm. Gewicht 5 kg. Sonst wie PRIMUS 75.

**NO 20 402**

### Befestigungssatz für PRIMUS-Maschinenschraubstöcke

2 Nutensteine, Schrauben und das nötige Zubehör. Für die Befestigung auf den Bohrtischen von: BFB 2000, KT 150 und Tischbohrmaschine TBH.

**NO 20 394**



Praktische Höhenverstellung über Zahnstange mit seitlicher Kurbel.

Stabiler, stark verrippter, plangefräster Arbeitstisch mit zwei T-Nuten.

### Spannzangensatz für Tischbohrmaschine TBH

3-fach geschlitzt und gehärtet. Je 1 Stück 2,35 – 3 – 3,2 – 4 – 5 und 6 mm. Dazu Überwurfmutter mit Sechskant (SW 17). Sauber verpackt im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 28 200**

## MICRO-Fräse MF 70/CNC-ready

### Mit Schrittmotoren für die Achse X (quer), Y (längs) und Z (hoch) an Stelle von Handrädern.

Schrittmotoren und Referenzschalter mit 2,2 m-Anschlusskabel und je ein Normstecker (SUB-D 9POL) für X-, Y- und Z-Achse. Ohne CNC-Steuereinheit, ohne CNC-Software. Sonstiger technischer Aufbau wie bei der rechts angebotenen MICRO-Fräse MF 70. Ausnahme: Größerer Nutentisch und etwas längere Verfahrenwege X (quer) und Y (längs). Inklusive MICROMOT-Spannzangen (Stahl, gehärtet, 3-fach geschlitzt), mit je ein Stück 1 –1,5 –2 –2,4 –3 und 3,2 mm. Auch die abgebildeten Stufenspannpratzen aus Stahl gehören zum Lieferumfang.

### Technische Daten:

230 V. 100 W. 50/60 Hz. Spindeldrehzahlen 5.000 – 20.000/min. Tisch 250 x 70 mm. Verfahrenwege: X (quer) 150 mm, Y (längs) 70 mm, Z (hoch) 70 mm. Auflösung der Schrittmotoren 0,005 mm. Gesamthöhe 370 mm. Gewicht ca. 7 kg.

**NO 27 112**

### Exzenter-Spannvorrichtung ES 70

**NEU**

### Zum blitzschnellen und kraftvollen Aufspannen, auch von größeren Werkstücken.

Ideal zur Serienbearbeitung und vollen Ausnutzung des Kreuztisches. Senkrechte und waagerechte Prismen für Rundmaterial. Auswechselbare Spannbacken. Exzenter-Hub 1,5 mm. Backenbreite 70 mm. Backenhöhe 15 mm. Inklusive passender Nutensteine und Befestigungsschrauben.

**NO 24 270**



### Hinweis:

Der Kreuztisch KT 70 ist nicht im Lieferumfang enthalten.



### Hinweis:

Die passende CNC-Steuerhardware Control Unit CU 4 finden sie auf Seite 71.



## Teilapparat für MICRO-Fräse MF 70 und MICRO-Koordinatentisch KT 70

Zum Bearbeiten kreisförmiger Werkstücke, Herstellen radial versetzter Bohrungen und Ausfräsungen, Fräsen von Schlüsselflächen, Vierkanten, Sechskanten, etc. Gradgenaues Teilen durch Nonius am Grundkörper.

Spannfutter mit Umkehrbacken: Spannbereich innen 1,5 bis 32, außen 12 bis 65 mm. Futterdurchlass 11 mm (zum Bearbeiten längerer Wellen in vertikaler Position). Mit Befestigungsbohrungen für horizontale und vertikale Montage sowie passenden Nutensteinen und Befestigungsschrauben zur Montage auf der MICRO-Fräse MF 70 und dem MICRO-Koordinatentisch KT 70. Größe 72 x 64 x 38 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 24 264**



## Präzisionsmaschinenschraubstock PM 40

### Aus Stahl gefräst. Völlig winklig.

Backenbreite 46 mm, Spannweite 34 mm. Gesamtlänge 70 mm. Besonders geeignet für filigranes und exaktes Arbeiten mit der MICRO-Fräse MF 70 oder dem MICRO-Koordinatentisch KT 70.

Inklusive dazu passenden Nutensteinen und Befestigungsschrauben. Verpackt im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 24 260**



## MICRO-Fräse MF 70

**Die präzise Vertikalfräse für feinste Arbeiten.  
Spindeldrehzahlen 5.000 – 20.000/min.**

### Hinweis:

Den passenden Vollhartmetall-Schaftfräsersatz, NO 26 116 finden sie auf Seite 31.



Stufenlos regelbar von 5.000 -20.000/min. Deshalb für kleinste Fräserdurchmesser geeignet.

Werkzeugaufnahme durch MICROMOT-Systemspannzangen.

Komplett mit Stufenspannpratzen aus Stahl. (Auf Seite 27 auch separat angeboten.)

Kreuztisch aus hochfestem Aluminium. In allen Achsen spielfreie, nachjustierbare Schwalbenschwanzführung.

Stabiler Maschinenfuß aus Grauguss.

Mit MICROMOT-Systemspannzangen (Stahl, gehärtet, 3-fach geschlitzt) von 1 – 3,2 mm.

Handräder mit auf 0 justierbarem Skalerring (1 U = 1 mm, 1 Teilstrich = 0,05 mm).

### Zum Arbeiten mit extrem kleinen Fräsern.

Stabiler Maschinenfuß aus Grauguss, Vertikalführung und Kreuztisch. Mit in allen Achsen spielfreie, nachjustierbare Schwalbenschwanzführung. Auslegergehäuse aus Alu-Druckguss, mit 24-poligem Spezialmotor (balanciert). Für schwingungsfreies Arbeiten bei hohen Drehzahlen.

Werkzeugaufnahme durch MICROMOT-Systemspannzangen (Stahl, gehärtet, 3-fach geschlitzt), mit je 1 Stück 1 – 1,5 – 2 – 2,4 – 3 und 3,2 mm. Tisch mit 3 durchgehenden T-Nuten (MICROMOT-Norm 11,5 x 11 x 4 mm). Ein verschiebbares Lineal erleichtert die Positionierung des Querschlittens.

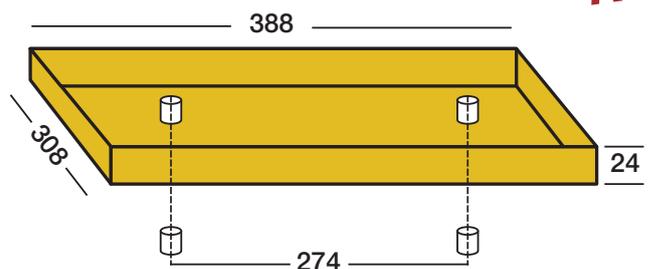
### Technische Daten:

230 V. 100 W. 50/60 Hz. 5.000 – 20.000/min. Tisch 200 x 70 mm. Verfahwege: X (quer) 134 mm, Y (längs) 46 mm, Z (hoch) 80 mm. Maschinenfuß (Aufstellfläche) 130 x 225 mm. Gesamthöhe 370 mm. Gewicht ca. 7 kg. Die abgebildeten Spannpratzen gehören zum Lieferumfang, nicht aber das Werkstück!

**NO 27 110**

### Spänewanne für MF70, FF 230, FF250/BL

**NEU**



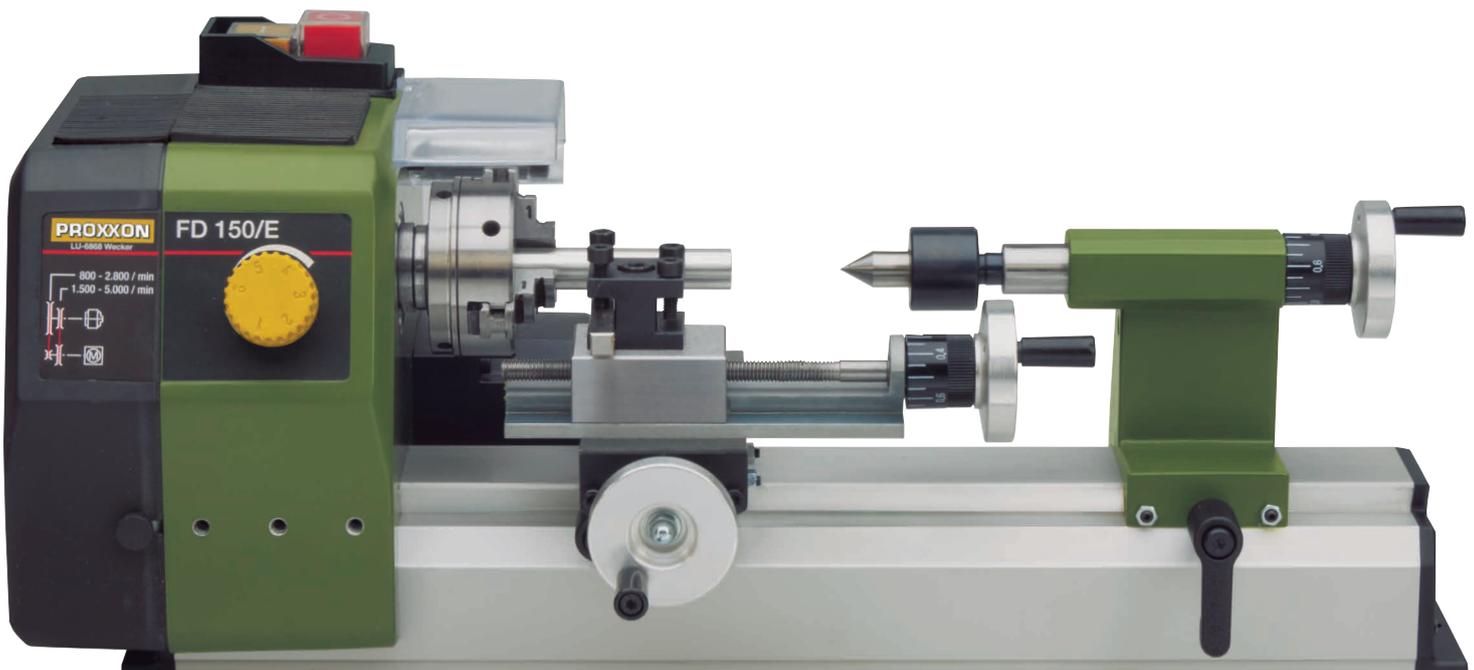
Aus 1,5 mm Stahlblech, pulverbeschichtet. Sicherer Stand durch zwei Bohrungen (Lochmittenabstand 274 mm) zum Verschrauben mit dem Untergrund (Wanne bleibt durch hochgezogene Befestigungspunkte absolut dicht). Abmessungen: L 388, B 308, H 24 mm.

**NO 24 116**

## Feindrehmaschine FD 150/E



**Zum Plandrehen, Längsdrehen, Ausdrehen, Kegeldrehen, Abstechen und Bohren. Komplett mit 3-Backen-Futter und mitlaufender Körnerspitze.**



**Spitzenweite 150 mm. Spitzenhöhe 55 mm. Spitzenhöhe über Support 33 mm.**

**Maschinenbett:** Mit Schwalbenschwanzführung aus Alu-Strangguss.

**Spindelstock:** Aus Alu-Druckguss. Mit leisem DC-Spezialmotor, 2-stufigem Riemengetriebe und zusätzlicher Drehzahlregelung: für hohe Durchzugskraft bei geringeren Drehzahlen für größere Werkstücke und für die richtige Schnittgeschwindigkeit auch bei kleinsten Teilen. Relais-Schalter mit Not-Aus-Funktion und Wiederanlaufschutz. Präzisionsgelagerte Hauptspindel mit durchgehender 8,5 mm-Bohrung. Futterseitig Passung für Norm-Spannzangen Typ ER 11.

**Dreibacken-Futter:** Zentrisch spannend durch Wendebacken 1 – 50 mm.

**Reitstock:** Aus Alu-Druckguss. Mit Pinole und mitlaufender Körnerspitze (Passung MK 0/kurz).

**Support:** Wird auf dem Bett manuell verschoben und mit einem Hebel geklemmt. Drehbarer Stahlhalter für Drehstähle 6 x 6 mm. Das Bearbeiten erfolgt mit Oberschlitten (60 mm Verfahrweg) und Querschlitten (40 mm Verfahrweg). Durch Winkeleinstellung des Oberschlittens ist das Drehen von Kegeln bis +/- 45° möglich.

**Stellräder:** Mit auf 0 justierbarem Skalerring (1 Teilstrich = 0,05 mm, 1 Umdrehung = 1 mm).

**Sonstige technische Daten:**

230 V. 50/60 Hz. Spitzenweite 150 mm. Spitzenhöhe 55 mm. Spitzenhöhe über Support 33 mm. Verstellweg Planschlitten (X) 40 mm, Oberschlitten (Z) 60 mm. Stahlhalter für Drehstähle 6 x 6 mm. Spindeldurchlass 8,5 mm. 2-stufiges Riemengetriebe mit Drehzahlregelung: Stufe 1 = 800 – 2.800/min. Stufe 2 = 1.500 – 5.000/min. Größe ca. 360 x 150 x 150 mm. Gewicht ca 4,5 kg. Gebaut nach Schutzklasse 1.

**NO 24 150**

elektronische Regelung ermöglichen  
auch für kleinste Teile. Made in EU.

### 4-Backen-Drehfutter, zentrisch spannend für FD 150/E



Zum Spannen von vier- bzw. achteckigen Werkstücken. Hohe Präzision. Spannbereich mit Umkehrbacken innen 2 – 20 mm, außen 20 – 50 mm. Ø 50 mm.  
**NO 24 158**

### Drehstahlsatz, 6-teilig. Aus hochwertigem, kobalthaltigem HSS-Stahl. Fertig geschliffen.



Ausdrehstahl, Schruppstahl, Abstechstahl, Spitzstahl (auch zum Schlichten), Seitenstahl rechts und Seitenstahl links.  
Größe 6 x 6 x 65 mm. Für FD 150/E, im Holzkästchen.  
**NO 24 524**

### Zahnkranzbohrfutter. Spannbereich von 0,5 – 6,5 mm.



Industrierausführung mit hoher Rundlaufgenauigkeit (zugelassen bis 10.000/min). Komplett mit Zapfen B 10 x MK 0/ kurz. Für den Reitstock der FD 150/E.  
**NO 24 152**

### Mehrbereichs-Spannzangen Typ ER 11

Hohe Rundlaufgenauigkeit. Können bis 0,5 mm unter Nenndurchmesser reduziert werden (Zwischenmaße nicht erforderlich). D = 11,5 mm, L = 18 mm. Je ein Stück 2 – 2,5 – 3 – 4 – 5 – 6 und 7 mm. Mit Klemmmutter M 16 x 1. Passend für die Hauptspindel der FD 150/E. Im Holzkästchen.



**NO 24 154** 7 Stück

### Spänefangwanne mit Spritzschutz für FD 150/E

Aus 1,5 mm dickem Stahlblech, pulverbeschichtet. Abschrägungen an Vorder- und Hinterseite ermöglichen leichtes Reinigen. Befestigungsbohrungen zum Festschrauben für sicheren Stand der FD 150/E. L 400 x B 165 x H 140 mm. Die hier abgebildete Drehmaschine gehört nicht zum Lieferumfang.  
**NO 24 156**

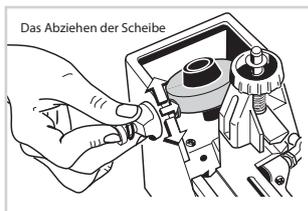


Für einfaches Nachschleifen von Spiralbohrern von 3 – 13 mm, bei Standard-Winkel von 118°.

### Bohrerschärfgerät BSG 220



Das Nachschleifen erfolgt im Prisma durch Schwenken des Auslegers.



Dieser dreht sich während der Schwenkbewegung auch um die eigene Achse. So entsteht der erforderliche Hinterschliff. Spindel zum Nachstellen mit Axial-Schnellverstellung. Die eingebaute Abziehvorrückung reinigt den Stein auf Knopfdruck.

#### Sonstige technische Daten:

230 Volt. 85 W. Scheibe aus Edelkorund (50 x 13 mm). Gehäuse mit Schraublöchern für Tischbefestigung. Gewicht 1,7 kg. Mit Ersatzscheibe und verständlicher Anleitung. Weitere Ersatzscheiben auf Seite 42.

**NO 21 200**

#### Hinweis:

Die Handhabung des Bohrerschärfgerätes BSG 220 ist relativ einfach. Es versetzt auch Ungeübte in die Lage, Spiralbohrer DIN-gerecht nachzuschleifen. Dazu ist es allerdings unabdingbar, die dem Gerät beiliegende Bedienungsanleitung zunächst genau durchzulesen. Versucht man es einfach so (ohne Anleitung), kommt man wohl kaum zu zufriedenstellenden Schleifergebnissen.

### Adapter zum Nachschleifen von Spiralbohrern unter 3 mm Ø

Mit Ø 1,5 bis 3 mm zum Bohrerschärfgerät BSG 220. Je 1 Stück für Bohrerdurchmesser 1,5 – 1,6 – 2 – 2,4 – 2,5 und 3 mm. Sauber verpackt im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

**NO 21 232**



**Zum Plan-, Längs- und Kegeldrehen, Gewindeschneiden. Für die Bearbeitung von Stahl, Mess Anbauflansch zur Befestigung der Bohr- und Fräseinrichtung PF 230.**



**Spitzenweite 250 mm. Spitzenhöhe 70 mm. Spitzenhöhe über Support 43 mm.**

**Maschinenbett:** Aus Maschinenguss mit breitbeiniger Prismenführung. Für schwingungsfreies Arbeiten auch bei hoher Belastung. Rückseitig Flansch zur Befestigung der Fräse PF 230. Abgedeckte Leitspindel.

**Spindelstock:** Aus Alu-Druckguss. Präzisionsgelagerte Hauptspindel (Rundlaufgenauigkeit ohne Futter 1/100 mm) mit 10,5 mm Durchlass. Futterseitig 70 mm auf 14 mm hohlgebohrt. Mit MK 2-Aufnahme. Drehschalter für die Zuschaltung des automatischen Vorschubs über Leit- und Zugspindel (wahlweise 0,05 oder 0,1 mm/U).

**Reitstock:** Aus Alu-Druckguss. Pinole Ø 18 mm, ausfahrbar bis 30 mm. Mit Millimeter-Skala, MK 1-Aufnahme und mitlaufender Körnerspitze.

**Support:** Bettschlitten aus Zink-Druckguss. Querschlitten und Oberschlitten aus Stahl (Verstellung 60 bzw. 45 mm). Wende-Stahlhalter für Drehstähle Größe 8 x 8 mm.

**Antrieb:** Leiser DC-Spezialmotor mit 3-stufigem Riemengetriebe für 300 – 900 und 3.000/min. Durch zusätzliche Drehzahlregelung (Voll-

wellenelektronik) je nach Riemenübersetzung auch auf 100 – 300 oder 1.000/min stufenlos einstellbar. Rechts- und Linkslauf. Relais-Schalter mit Not-Aus-Funktion und Wiederanlaufschutz.

**Drehfutter:** Hochwertiges 3-Backen-Futter nach DIN 6386 Klasse 1 (Rundlauf toleranz 0,04 mm). Spannbereich durch Tauschbacken von 2 – 75 mm. Dazu Drehfutterschutz mit Sicherheitsabschaltung.

**Handräder:** Aus Aluminium, mit justierbarem Skalenring (1 Teilstrich = 0,05 mm, 1 Umdrehung = 1 mm).

**Gewindeschneideinrichtung:** Mit Wechselrädern für Links- und Rechtsgewinde der wichtigsten Steigungen (0,5 – 0,625 – 0,7 – 0,75 – 0,8 – 1 – 1,25 – 1,5).

**Sonstige technische Daten:** 230 V. 50/60 Hz. Größe L 560, T 270, H 170 mm. Gewicht ca. 12 kg.

**NO 24 002**

behör. Made in Germany!

ing, Aluminium und Kunststoff.

### Mehrfach-Stahlhalter, einfach nachrüstbar!



Für schnellen Stahl-wechsel und problemlose Höhenjustierung. Mit 2 Stahlhalterelementen.  
**NO 24 026**

### Stahlhalter-Element (einzeln)

Für den oben angebotenen Mehrfach-Stahlhalter.  
**NO 24 024** Stück



**Hinweis:**  
Das abgebildete Werkstück gehört nicht zum Lieferumfang!

### Späne-Auffangwanne mit Spritzschutz



Aus 1,5 mm dickem Stahlblech, pulverbeschichtet. Abschrägungen an Vorder- und Hinterseite ermöglichen leichtes Reinigen. Stahlsockel mit Bohrungen zum Festschrauben für sicheren Stand. Die hier abgebildete Drehmaschine gehört nicht zum Lieferumfang.  
L 550 x B 230 x H 175 mm

**NO 24 008** für PD 250/E

### Spannzangeneinrichtung mit ER 20-Spannzangen: Für extreme Rundlaufgenauigkeit. 2 – 10 mm. (nach DIN/ISO 15488)



Zum Bearbeiten von runden Teilen mit hoher Präzision. Die Spannzangeneinrichtung wird anstelle des Drehfutters montiert. Mit 8 Spannzangen (2 – 2,5 – 3 – 4 – 5 – 6 – 8 und 10 mm). Verpackt im Holzkasten.

**NO 24 038**

### 4-Backen-Futter mit einzeln verstellbaren Backen



Zum Spannen von eckigen und asymmetrisch geformten Werkstücken. Spannbereich bis 80 mm. Futter Ø 75 mm.

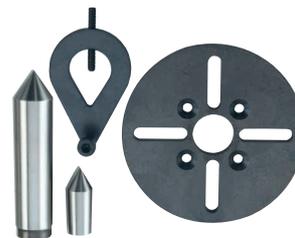
**NO 24 036**

### 3-Backen-Drehfutter, zentrisch spannend (o. Abb.)

Identisch mit dem der Drehmaschine PD 250/E (Seite 62). Hochwertige Spannvorrichtung nach DIN 8386, Klasse 1 (Rundlauf-toleranz 0,04 mm). Spannbereich durch Wendebacken von 2 – 75 mm. Passend für die PD 250/E und den hier angebotenen Teilapparat NO 24 044.

**NO 24 034**

### Spitzendreheinrichtung. Für super-präzises Arbeiten mit hoher Rundlaufgenauigkeit



Zum Lieferumfang gehören: 1 Mitnehmerscheibe, 2 feste Körnerspitzen (MK 2 und MK 1/kurz) und 1 Mitnehmer (Drehherz). Verpackt im Holzkasten.

**NO 24 014**

### Industrie-Bohrfutter mit MK 1



Für den Reitstock der PD 250/E. Bis 10 mm spannend.

**NO 24 020**

### Stahlstütze für längere Werkstücke



Vor allem zum Ausdrehen. Auch dann erforderlich, wenn mit dem Reitstock nicht „gegengehalten“ werden kann. Bis Ø 40 mm.

**NO 24 010**

## Feinfräse FF 230

**Bohrkopf um 360° schwenkbar (mit Gradeinteilung).** Pinole mit Bohrtiefenanzeige durch Skalenring am Bohrhebel (1 Teilstrich = 1 mm). Durchzugskräftiger PM-Motor. Das Poly-V-Riemengetriebe sorgt für hohes Drehmoment vor allem im unteren Drehzahlbereich. Werkzeugaufnahme durch Spannzangen (je 1 Stück 6, 8 und 10 mm gehören dazu). Kreuztisch aus Stahl mit 3 T-Nuten (MICROMOT-Norm 12 x 6 x 5 mm). Für Fräsarbeiten können Bohrkopf und Säule sowie Pinole mittels Knebelschraube geklemmt werden. Handräder mit einstellbarem Skalenring (1 U = 1,5 mm, 1 Teilstrich = 0,05 mm).

### Sonstige technische Daten:

230 V. 140 W. 50/60 Hz. Spindeldrehzahlen 280 – 550 – 870 – 1.200 – 1.500 und 2.200/min. Ausladung 65 mm. Pinolenhub 30 mm. Säule 35 x 400 mm. Tisch 270 x 80 mm. Verfahrweg X (quer) 170 mm, Y (längs) 65 mm. Aufstellfläche 180 x 130 mm. Gesamthöhe ca. 500 mm. Gewicht ca. 17 kg.

**NO 24 108**

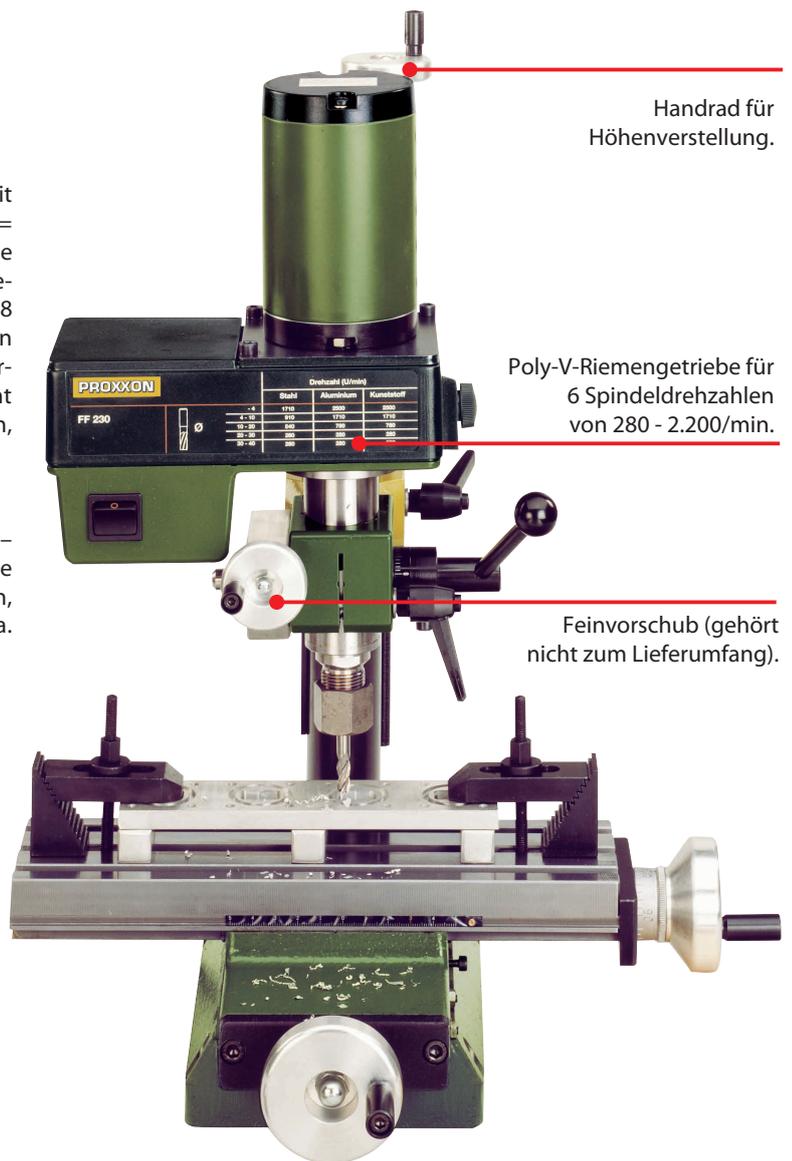
## Spannzangensatz für PF 230 und FF 230, 5-teilig

Je 1 Stück für Fräser Ø 2,4 – 3 – 3,2 – 4 und 5 mm.  
Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 24 144**

### Wichtig:

*Für saubere Fräsarbeiten empfiehlt es sich, die Führung der Pinole und auch den Fräskopf an der Säule zu klemmen. Bei der FF 230 durch handliche Knebel blitzschnell gemacht!*



Handrad für Höhenverstellung.

Poly-V-Riemengetriebe für 6 Spindeldrehzahlen von 280 - 2.200/min.

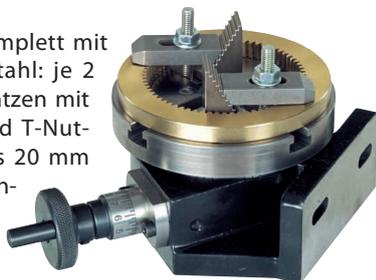
Feinvorschub (gehört nicht zum Lieferumfang).

## Weiteres Zubehör für Feinfräse FF 230 und FF 250/BL

### Universal-Teilapparat UT 250 für FF 230 und FF 500/BL

**Für gleichmäßiges Bearbeiten von kreisförmigen Werkstücken. Zum Herstellen von Zahnrädern, Getrieben, Ratschen, Nocken...** Schneckengetriebe für Teilungen bis 360° (eine Umdrehung der Spindel entspricht 10°). Liegende und stehende Befestigung möglich. Für Frästische mit T-Nutabstand 45 bis 60 mm. Die Spannfutteraufnahme ist identisch mit der der Drehmaschinenhauptspindel des Typs PD 250/E. Dadurch passen 3-Backen-Futter (einzeln bestellbar unter NO 24 034) und 4-Backen-Futter (einzeln bestellbar unter NO 24 036).

Planscheibe Ø 100 mm. Komplett mit Stufenspannpratzen aus Stahl: je 2 Stufenblöcke und -spannpratzen mit Gewindebolzen, Mutter und T-Nutsteinen. Für Werkstücke bis 20 mm Dicke. Werthaltige Aufbewahrung im Holzkasten mit Klappdeckel.



**NO 24 046**

### Feinvorschub

#### Sekundenschnell montiert.

Der Vorschub kann wahlweise über die Höhenverstellung (vertikal) oder über den Feinvorschub auch in schräger Position erfolgen. Mit Gradeinteilung (auf 0 justierbar). Eine Umdrehung bewirkt 1,5 mm Spindelvorschub (1 Teilstrich = 0,05 mm).

**NO 24 140**



### Kreuztisch KT 230

Wie oben beschrieben (ohne Fräskopf, ohne Säule). Mit 34 mm-Bohrung für die Säule der Bohr- und Fräseinrichtung PF 230 (die 35 mm-Säule ist hier für die Endpassung auf 34 mm abgedreht).

**NO 24 106**

## Feinfräse FF 250/BL

Stufenlose Drehzahlvorwahl von 400 – 6.000/min.  
Digitale Drehzahlanzeige.

Mit 230 V-Direkteinspeisung. Die aufwendige Regelung durch Rotorlage- und Drehzahlsensoren garantiert hohes Drehmoment für den Einsatz großer Fräser im unteren Drehzahlbereich. Werkzeugaufnahme mittels ER 16-Spannzangen (je 1 Stück 6, 8 und 10 mm gehören dazu). Kreuztisch aus Stahl mit 3 T-Nuten.

### Technische Daten:

230 V. 250 W. 50/60 Hz. Drehzahl 400 – 6.000/min. Ausladung 65 mm. Pinolenhub 30 mm. Säule Ø 35 x 400 mm. Tisch 270 x 80 mm. Verfahrweg X (quer) 170 mm, Y (längs) 65 mm. Aufstellfläche 180 x 130 mm. Gesamthöhe ca. 500 mm. Gewicht ca. 17 kg.

NO 24 114

## Mehrbereichs-Spannzangensatz Typ ER 16 (DIN ISO 15488)

Für FF 250/BL und PF 250/BL. Je 1 Stück für Fräser Ø 2,4 – 3 – 3,2 – 4 und 5 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 146

### Hinweis:

Spannpratzen, Fräser und Werkstücke auf den Abbildungen gehören nicht zum Lieferumfang.



**Hinweis:**  
Weiteres Dreh- und Fräszubehör,  
sowie Einsatzwerkzeuge auf den  
Seiten 72/73.

## Bohr- und Fräseinrichtung PF 230 und PF 250/BL. Machen aus Ihren Drehmaschinen PD 250/E oder PD 400 ein komplettes Bearbeitungszentrum.

Inklusive Säule (35 x 400 mm), Anbauflansch und Befestigungsschrauben (plangefräste Fläche ist an der PD 250/E und PD 400 vorhanden). An Stelle des Stahlhalters wird ein dazu gehörender Nutentisch (110 x 70 mm, mit drei T-Nuten 12 x 6 x 5 mm) auf dem Oberschlitten fixiert. Die Drehmaschine ersetzt nun den Koordinatentisch (Verstellung über Längsvorschub und Querschlitzen).

### Bohr- und Fräseinrichtung PF 250/BL

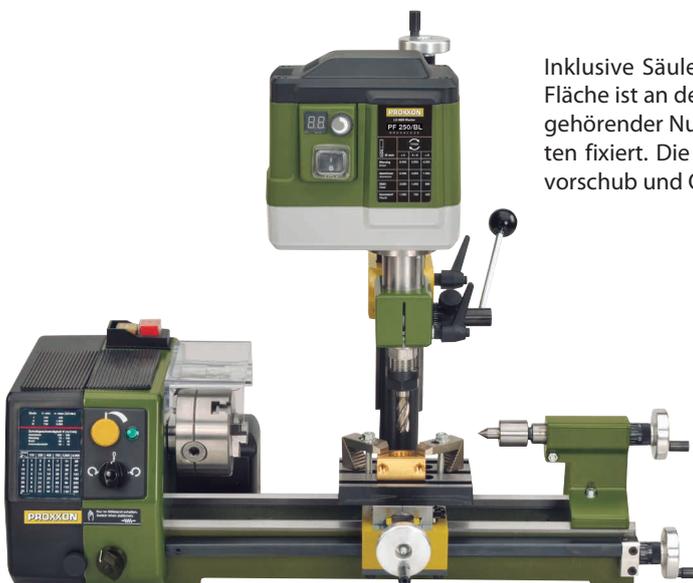
Der Bohrkopf ist identisch mit dem der Feinfräse FF 250/BL. Inkl. drei ER-16-Spannzangen (6, 8 und 10 mm).

NO 24 112

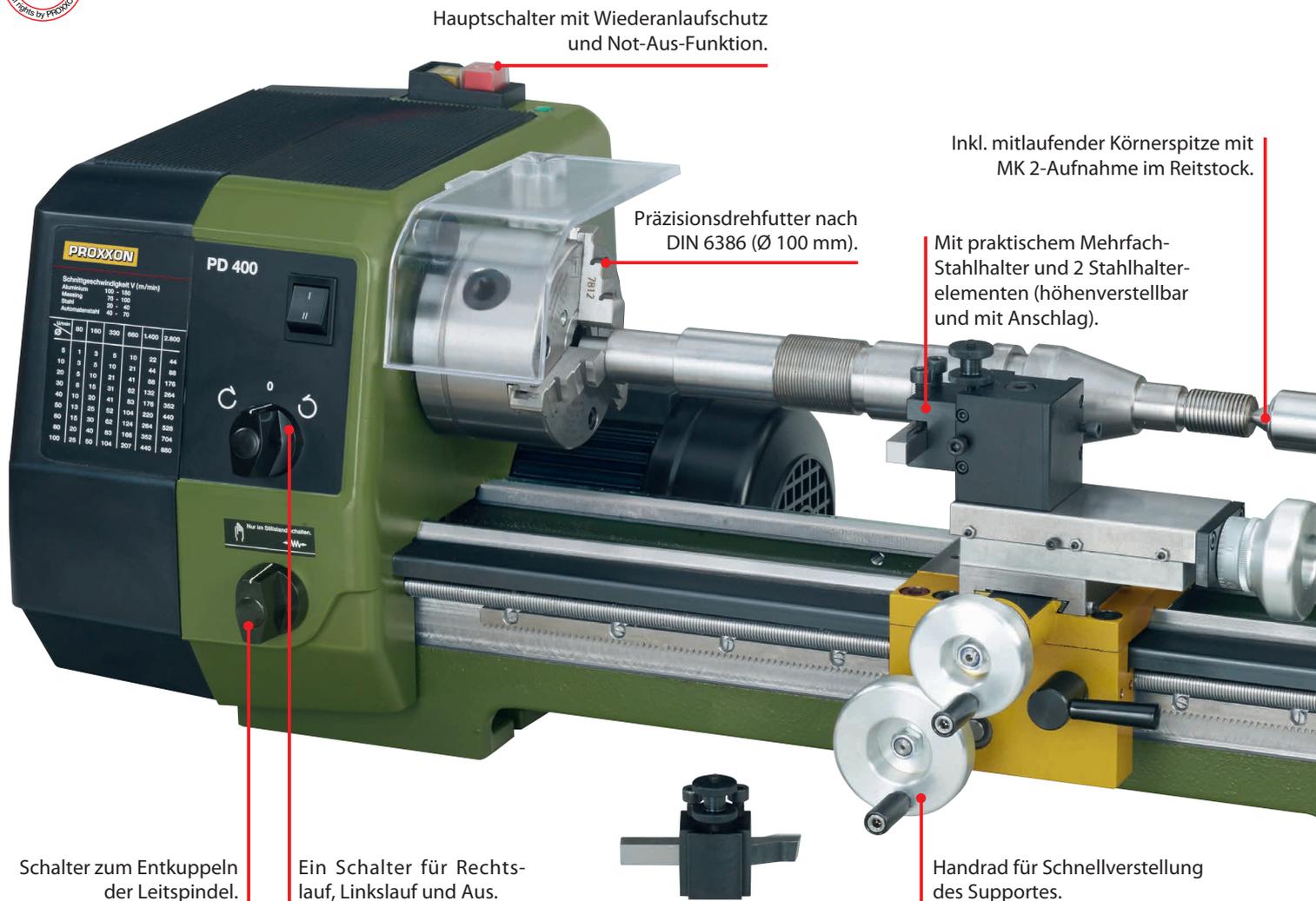
### Bohr- und Fräseinrichtung PF 230 (o.Abb.)

Der Bohrkopf ist identisch mit dem der Feinfräse FF 230. Inkl. drei Spannzangen (6, 8 und 10 mm).

NO 24 104



## Präzisionsdrehmaschine PD 400



Hauptschalter mit Wiederanlaufschutz und Not-Aus-Funktion.

Präzisionsdrehfutter nach DIN 6386 (Ø 100 mm).

Inkl. mitlaufender Körnerspitze mit MK 2-Aufnahme im Reitstock.

Mit praktischem Mehrfach-Stahlhalter und 2 Stahlhalter-elementen (höhenverstellbar und mit Anschlag).

Schalter zum Entkuppeln der Leitspindel.

Ein Schalter für Rechtslauf, Linkslauf und Aus.

Handrad für Schnellverstellung des Supportes.

### **Spitzenweite 400 mm. Spitzenhöhe 85 mm. Spitzenhöhe über Support 58 mm.**

**Zum Bearbeiten von Stahl, Messing, Aluminium und Kunststoff. Zum Plandrehen, Längsdrehen, Kegeldrehen und Gewindeschneiden. Mit reichhaltigem Systemzubehör können Sie auch Bohren, Fräsen und Nuten.**

**Maschinenbett:** Aus hochwertigem Maschinenguss, quer verrippt mit breitbeiniger, geschliffener Prismenführung. Für schwingungsfreies Arbeiten auch bei hoher Belastung. Rückseitig mit Flansch und Gewindebohrungen zum Befestigen der Bohr- und Fräseinrichtung PF 230. Abgedeckte Leitspindel.

**Spindelstock:** Aus Alu-Druckguss. Überdimensionale Hauptspindel mit zwei nachstellbaren Kegelrollenlagern und MK 3-Aufnahme futterseitig. Spindeldurchlass 20,5 mm. Rundlaufgenauigkeit ohne Futter 1/100 mm. Drehschalter für die Zuschaltung des automatischen Vorschubs (wahlweise 0,07 und 0,14 mm/U). Leit- und Zugspindel mit Trapezgewinde (12 x 1,5 mm).

**Reitstock:** Aus Alu-Druckguss. Pinole Ø 24 mm, ausfahrbar bis 40 mm. Mit mm-Skala. Dazu mitlaufende Körnerspitze MK 2 und 10 mm-Zahnkranzbohrfutter (B 12 - Aufnahme/MK 2).

**Support:** Bettschlitten aus Zink-Druckguss. Querschlitzen (Verstellweg 85 mm) und Oberschlitten (Verstellweg 52 mm) aus Stahl. Oberschlitten zum Kegeldrehen schwenkbar (Gradeinteilung bis 45° vorhanden). Mit Mehrfachstahlhalter und zwei Stahlhalter-Elementen für schnellen Wechsel und problemlose Höhenjustierung. Für Drehstähle 10 x 10 mm.

**Antrieb:** Kräftiger Kondensator-Motor für zwei Geschwindigkeiten und zusätzliches Drei-Stufen-Riemengetriebe. Spindeldrehzahlen bei Stufe 1: 80 – 330 – 1.400/min. Bei Stufe 2: 160 – 660 und 2.800/min.

**Drehfutter:** Hochwertiges 3-Backen-Futter nach DIN 6386, Klasse 1 (Rundlaufgenauigkeit 0,04 mm). Spannungsbereich 3 – 100 mm (je ein Satz innen- und außengestufte Backen). Dazu Drehfutterschutz mit



Zur Grundausrüstung gehört ein Mehrfach-Stahlhalter mit 2 Einsätzen.

**Mehrfach-Stahlhalter**

Inkl. zwei Stahlhalter-Elementen. Für schnellen Stahlwechsel und problemlose Höhenjustierung. Für Drehstähle 10 x 10 mm.

**NO 24 415**

**Stahlhalter-Element (einzeln)**

Passend zum Mehrfach-Stahlhalter der PD 400.

**NO 24 416**

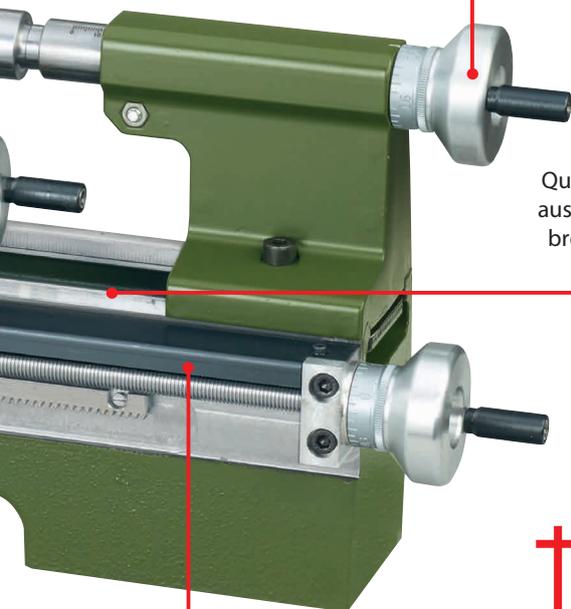


**4-Backen-Drehfutter mit einzeln verstellbaren Backen**

Ideal zum Spannen eckiger und asymmetrisch geformter Werkstücke. Jede Backe kann einzeln verstellt werden. Im Gegensatz zum zentrisch spannenden Drehfutter muss hier die Werkstückzentrierung manuell vorgenommen werden. Gehärtete Umkehrbacken. Futter Ø 100 mm.

**NO 24 410**

Handräder aus Aluminium mit justierbarem Skalenring aus Stahl.



Quer verripptes Maschinenbett aus Grauguss. Mit geschliffener, breit-beiniger Prismenführung für Support und Reitstock.

Verkleidete Leitspindel mit Trapezgewinde (12 x 1,5).

**Hinweis:**

Die Drehmaschine PD 400 gibt es auch in CNC-Version. Siehe Seite 71.



**4-Backen-Drehfutter zentrisch spannend**

Backen nicht einzeln verstellbar (automatisch zentrierend). Hohe Spanngenauigkeit. Futter Ø 100 mm.

**NO 24 408**

**3-Backen-Drehfutter zentrisch spannend**

Backen nicht einzeln verstellbar (automatisch zentrierend). Spannungsbereich des Backenfutters 3 – 100 mm (je ein Satz innen- und außengestufte Backen). Identisch mit dem Drehfutter im Lieferumfang der PD 400.

**NO 24 407**

Sicherheitsabschaltung.

**Handräder:** Aus Aluminium, mit auf 0 justierbarem Skalenring. Für Querschlitzen und Oberschlitten: 1 Teilstrich = 0,025 mm. 1 U = 1 mm. Für Reitstock und Leitspindel: 1 Teilstrich = 0,05 mm. 1U = 1,5 mm.

**Support-Schnellverstellung:** Durch großes Handrad über eine am Bett befestigte Zahnstange.

**Gewindeschneideinrichtung:** Für Links- und Rechtsgewinde. Mit Wechselrädern für 19 verschiedene Steigungen (metrisch): 0,2 – 0,25 – 0,3 – 0,35 – 0,4 – 0,45 – 0,5 – 0,6 – 0,7 – 0,75 – 0,8 – 0,9 – 1 – 1,25 – 1,5 – 1,75 – 2 – 2,5 – 3 mm. Auch für Zollgewinde von 10 – 48 Gang.

**Sonstige technische Daten:**

230 V. 50/60 Hz. Größe L 900, T 400, H 300 mm. Gewicht ca. 45 kg. Motor-Aufnahmeleistung 870 W, Abgabeleistung 550 W. Motordrehzahlen 1.400 / 2.800/min.

**NO 24 400**



**Planscheibe mit Spannpratzen**

Wird an Stelle des Drehfutters montiert. Ideal zum Spannen größerer und asymmetrisch geformter Werkstücke. 2 durchgehende T-Nuten. Inkl. Spannpratzen. Ø 125 mm.

**NO 24 412**



**Späne-Auffangwanne mit Spritzschutz für die Drehmaschine PD 400**

Aus 1,5 mm dickem Stahlblech, pulverbeschichtet. Ein aufgeschweißtes Blech schützt den Motor der Drehmaschine. Stahlsockel mit Bohrungen zum Festschrauben und für sicheren Stand der PD 400 (kein Durchsickern der Kühlflüssigkeit möglich). L 800 x B 270 x H 290 mm groß.  
**NO 24 402**



**Spannzangeneinrichtung mit Spannzangen für PD 400**

Zum Bearbeiten von runden Teilen mit hoher Präzision. 9 gehärtete Spannzangen (je 1 St. 2 – 3 – 4 – 5 – 6 – 8 – 10 – 12 und 14 mm). Für eine Rundlaufgenauigkeit von 0,02 mm, also genauer als Drehfutter. Zusätzlich 1 ungehärtete Spannzange zum Selbstaufbohren. Die dazu gehörende Spannzangeneinrichtung wird an Stelle des Drehfutters montiert. Im Holzkasten.  
**NO 24 419** komplett

**Bohr- und Fräseinrichtung PF 230 für Drehmaschine PD 400**

Die Fräseinrichtung ist identisch mit der FF 230. Zum Anflanschen an die PD 400. Technische Details zur PF 230 entnehmen Sie bitte der Beschreibung auf Seite 64/65.  
**NO 24 104**



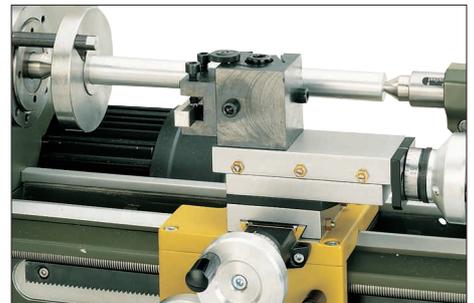
**Feststehende Lünette zum Abstützen langer Teile für PD 400**

Mit Passung für Aufsatz auf Bett-Prismen. Zum Bearbeiten längerer Werkstücke und vor allem zum Ausdrehen, wenn mit dem Reitstock nicht „gegengehalten“ werden kann. Für maximal Ø 50 mm.  
**NO 24 404**



**Mitlauf-Lünette für PD 400**

Wird auf den Support der Drehmaschine aufgesetzt. Wichtig für Längsdrehen von relativ langen und dünnen Werkstücken. Für max. Ø 50 mm.  
**NO 24 406**



**Spitzendreheinrichtung für PD 400**

Für superpräzises Längsdrehen. Komplett mit 2 festen Körnerspitzen (MK 2/MK 3), einer Mitnehmer-Scheibe mit 30 mm-Bohrung und je 1 Reduzierung 30/20 mm und 30/15 mm. Dazu ein Mitnehmer-Bolzen mit Gewinde zum Einschrauben in das Flanschteil der Hauptspindel einerseits und zur Mitnahme des Werkstückes über ein Langloch in der Mitnehmerscheibe. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.  
**NO 24 414**

**Zahnkranzbohrfutter 10 mm spannend. Mit Zapfen für PF 230, FF 230, FF 500/BL.**

Industrierausführung. Mit 10 mm-Zapfen zum Einsatz in die 10 mm-Spannzange. Inkl. Bohrfutterschlüssel.



**NO 24 110**

## Feinfräse FF 500/BL

Mit brushless-Direktantrieb. Made in Germany.



### Stufenlose Drehzahlvorwahl für 200 – 4.000/min. bei hoher Präzision (Genauigkeit 0,05 mm). Digitale Drehzahlanzeige.

Die aufwendige Regelung durch Rotorlage- und Drehzahlsensoren garantiert hohes Drehmoment für den Einsatz großer Fräser im unteren Drehzahlbereich.

Massive Säule mit Schwalbenschwanzführung. Fräskopf um 90° nach rechts und links schwenkbar (mit Gradeinteilung). Die Pinole ist klemmbar und für den Aufsatz des Feinvorschub-Adapters (siehe unten) vorgerüstet. Werkzeugaufnahme durch Mehrbereichs-Spannzangen Typ ER 20 (DIN ISO 15488): Je ein Stück 6 – 8 – 10 und 12 mm gehören dazu. Höhenverstellung des Fräskopfes mittels Handrad. Massiver, plangefräster Kreuztisch aus Stahl mit 3 durchgehenden T-Nuten nach MICROMOT-Norm (12 x 6 x 5 mm). Alle 3 Handräder mit Skalerring (1 U = 2 mm).

#### Technische Daten:

230 V. 400 W. 50/60 Hz. Spindeldrehzahlen 200 – 4.000/min. Ausladung 125 mm. Pinolenhub 30 mm. Säule 120 x 100 x 430 mm. Tisch 400 x 125 mm. Verfahrenweg vertikal (Z-Achse) 220 mm, quer (X-Achse) 310 mm, tief (Y-Achse) 100 mm. Abmessungen: H = 750 mm, B = 550 mm, T = 550 mm. Gewicht ca. 47 kg.

NO 24 350

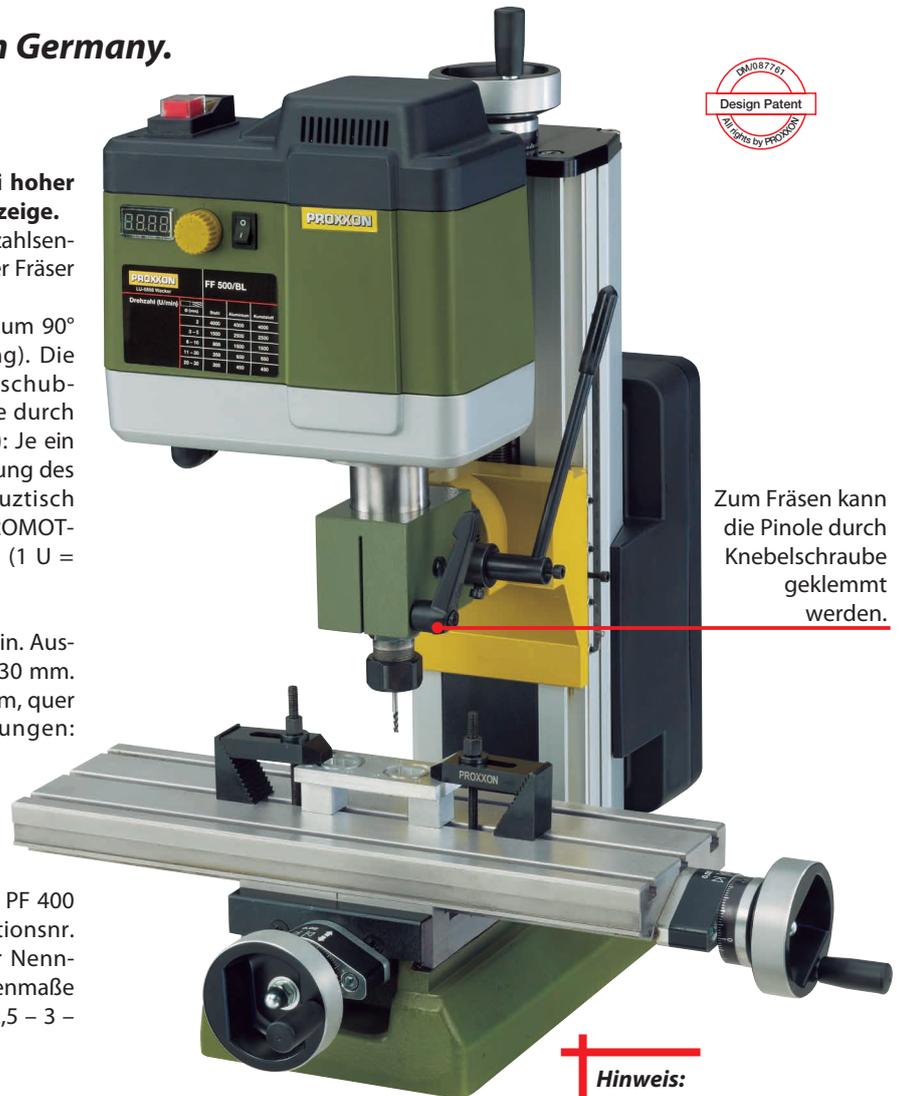
### Mehrbereichs-Spannzangen Typ ER 20

Für die FF 500/BL. Aber auch für die älteren Modelle der PF 400 (ab Produktionsnr. 401-10910) und FF 500 (ab Produktionsnr. 5648). Hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit. Der Nenn-durchmesser kann bis 0,5 mm reduziert werden (Zwischenmaße nicht erforderlich). D = 21 mm, L = 31,5 mm. Je 1 Stück 2,5 – 3 – 3,5 – 4 und 5 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 253

#### Hinweis:

Spannpratzen, Fräser und Werkstück gehören nicht zum Lieferumfang.



Zum Fräsen kann die Pinole durch Knebelschraube geklemmt werden.

**Hinweis:**  
Die FF 500/BL gibt es auch in CNC-Version (Seite 71).

## Feinvorschub zum Nachstellen beim Fräsen für FF 500/BL



Schnell montiert. Mit Kupplung: Vorschub auch über Bohrhebel möglich.

2-teiliges Stellrad mit Gradeinteilung (auf 0 einstellbar).

1 Teilstrich 0,05 mm.

NO 24 254

## 1 Automatischer Universal-Achsvorschub AV/E Für gleichmäßiges Fräsen. Umschaltbar auf Handbetrieb.

Für die X-Achse der Fräse FF 500/BL, Kreuztisch KT 400 und Fräse FF 400. DC-Spezialmotor mit Drehzahlregelung. Manuelles Getriebe mit Freilauf und zwei Geschwindigkeitsstufen: Stufe 1 für normales Bearbeiten (20 – 65 mm/min). Stufe 2: Bearbeiten mit hoher Geschwindigkeit oder schnelles Verfahren der X-Achse (75 – 260 mm/min). Einfache Montage: wird mit zwei Schrauben am Kreuztisch montiert.

#### Technische Daten:

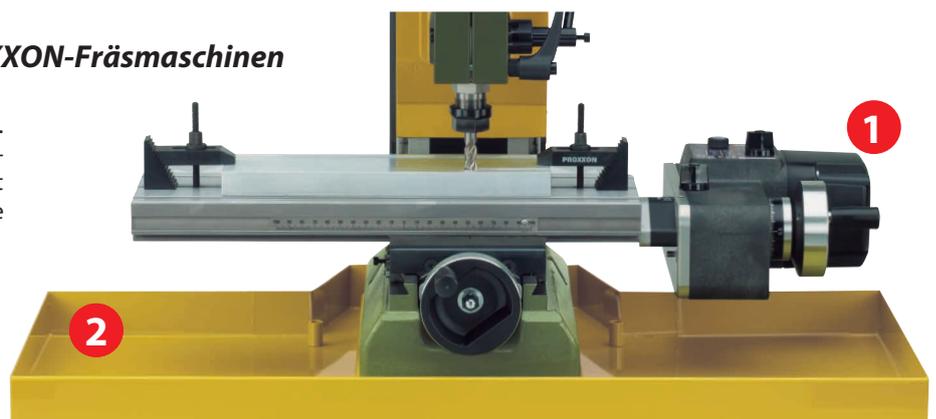
230 V. 100 W. 50/60 Hz. Spindeldrehzahlen 10 – 130 U/min. Abmessungen: H 120, B 170, T 210 mm. Gewicht 3,5 kg. Schutzisoliert nach Klasse 1.

NO 24 326

## 2 Späne-Auffangwanne für PROXXON-Fräsmaschinen

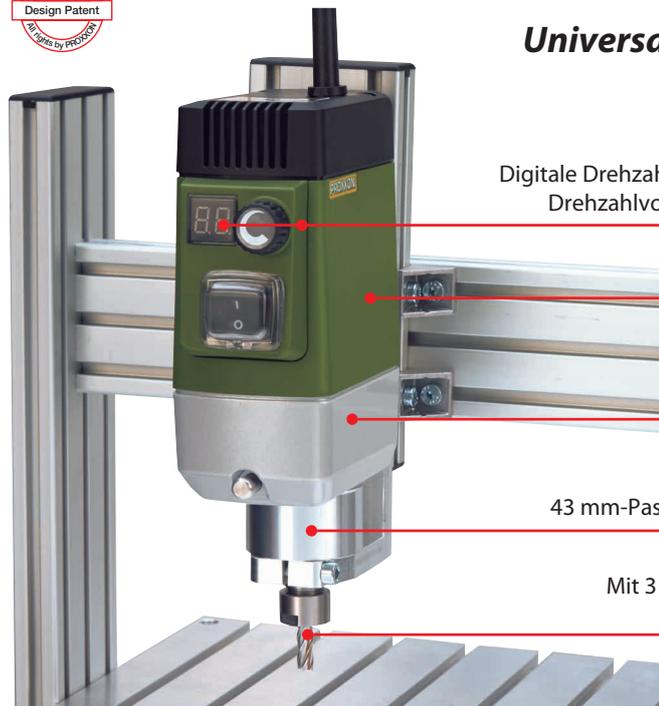
Aus 1,5 mm Stahlblech, pulverbeschichtet. Sicherer Stand durch Bohrungen zum Verschrauben mit dem Untergrund (Wanne bleibt durch hochgezogene Befestigungspunkte absolut dicht). L 700 mm, B 420 mm, H 40 mm.

NO 24 322





## Universal-Frässpindel UF/E



Digitale Drehzahlanzeige und manuelle Drehzahlvorwahl durch Stellknopf.

Wartungsfreier, bürstenloser DC-Motor für 10.000 – 30.000/min.

Gehäusebasis aus Alu-Druckguss:  
Für präzise Kugellagerpassungen.

43 mm-Passung (EURO-Norm).

Mit 3 ER 11-Spannzangen nach DIN/ISO für 2,5 – 3,2 (1/8") und 6 mm.



### Mit 230 V-Direkteinspeisung (kein zusätzliches Steuergerät erforderlich).

Stufenlose Drehzahlvorwahl von 10.000 - 30.000/min und digitale Drehzahlanzeige. Die aufwendige Regelung des Brushless-Motors durch Rotorlage und Drehzahlsensoren garantiert hohes Drehmoment, auch im unteren Drehzahlbereich. Gehäusebasis aus Alu-Druckguss mit 20 mm-MICROMOT-Systempassung und 43 mm-

Spindelhalshals (EURO-Norm). 3-fach-kugellagergelagerte Welle für hohe Präzision, Steifigkeit und Laufruhe.

#### Technische Daten:

230 V. 50/60 Hz. 250 W. Spindeldrehzahlen 10.000 – 30.000/min. Gewicht 1.200 g. Mit drei ER 11 Spannzangen Größe 2,5 – 3,2 (1/8") und 6 mm.

**NO 20 200**

## Universal-Teilapparat UT 400

### Für gleichmäßiges Bearbeiten kreisförmiger Werkstücke.

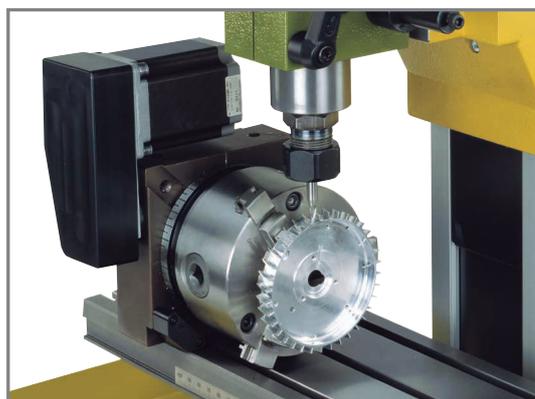
Für horizontale und vertikale Befestigung. Schneckengetriebe für Teilung bis zu 360°. Mit der Möglichkeit, fast alle Teilungen unter 100 durchzuführen. Mittels 4 dazugehörigen Teilscheiben: 27/42, 33/40, 34/39 und 36/38.

Zum Herstellen von Zahnrädern, Getrieben, Ratschen, Nocken etc. (Lieferung ohne Planscheibe). Die Spannfutteraufnahme ist identisch mit der der Drehmaschinenhauptspindel der PD 400.

Mit passenden Nutensteinen und Befestigungsschrauben für T-Nuten nach MICROMOT-Norm (12 x 6 x 5 mm).

Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 24 421**



## Teilapparat UT 400/CNC

### Die 4. Achse zur PROXXON-Feinfräse FF 500/BL-CNC bei Verwendung mit der CNC-Steereinheit MCS und Software NCCAD.

Zum Herstellen von Teilungen, Zahnrädern und (auch unregelmäßigen) Profilen. Alle Winkelpositionen können computergesteuert angefahren werden. Problemloser horizontaler und vertikaler Aufbau. Antrieb über kräftigen Schrittmotor (2 A) mittels Zahnriemen und nahezu spielfrei einstellbarem Schneckengetriebe.

Passend für Antriebsspindel mit 14 mm-Bohrung und Flansch für Planscheibe sowie alle Drehfutter aus dem Drehmaschinen-System PD 400. Kleinste Schrittweite 0,003°. Nicht kompatibel mit CNC Control Unit CU 4 (NO 24 900). Spannfutter und Werkstück gehören nicht zum Lieferumfang.

**NO 24 423**

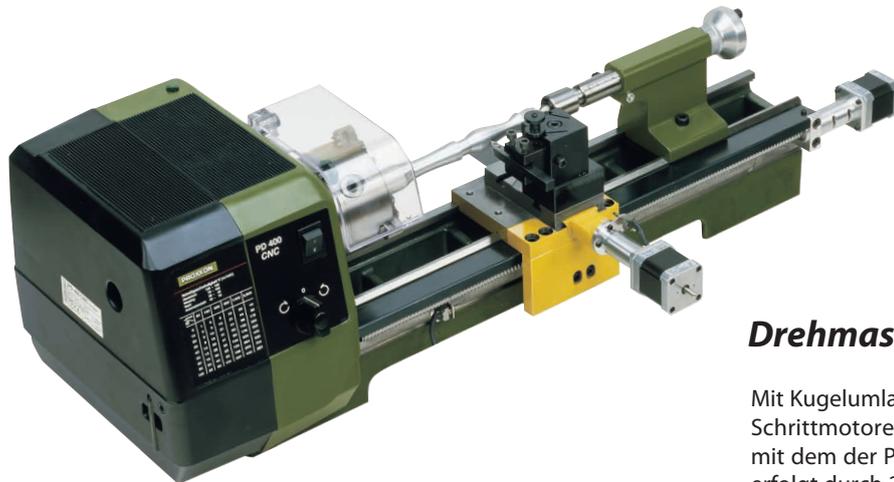
### **Feinfräse FF 500/BL-CNC-ready**

Doppelt wälzgelagerte Kugelumlaufspindeln an allen drei Achsen und drei kräftige Schrittmotoren. Große Verfahrswege: X-Achse ca. 290 mm, Y-Achse ca. 100 mm, Z-Achse ca. 200 mm. Der mechanische Aufbau ist weitgehend identisch mit dem der Feinfräse FF 500/BL (siehe Seite 69). Der Anschluss an die Steuerung erfolgt durch 3 Normstecker (SUB-D 9POL). Zur Ansteuerung empfehlen wir unsere Control-Unit CU4 (siehe unten).

**NO 24 364**

**Hinweis:**

*Spannpratzen, Fräser und Werkstück gehören nicht zum Lieferumfang.*



### **Drehmaschine PD 400/CNC-ready**

Mit Kugelumlaufspindeln an Z-Achse und X-Achse und zwei kräftigen Schrittmotoren. Der mechanische Aufbau ist weitgehend identisch mit dem der PD 400 (siehe Seite 66). Der Anschluss an die Steuerung erfolgt durch 2 Normstecker (SUB-D 9POL). Zur Ansteuerung empfehlen wir unsere Control-Unit CU4 (siehe unten).

**NO 24 504**

### **CNC-Control Unit CU 4. Für CNC-ready-Geräte.**

**Zur Bedienung von CNC-Dreh- und Fräsmaschinen mit bis zu vier Achsen. Sofort einsatzbereit, leistungsstark und sicher. Kompatibel mit MF 70/CNC-ready und FF 500/BL-CNC-ready sowie für den universellen Einsatz.**

Keine Software-Bindung: Frei am Markt erhältliche CNC-Software wie z. B. Estlcam, MACH 3/4 u. a. können zur Ansteuerung über Parallel-Port (ggf. mit LPT-Adapter) genutzt werden.

Vier großzügig dimensionierte Leistungsendstufen (Norm-Schnittstelle SUB-D 9-Pol) sorgen dafür, dass die Schrittmotoren in jeder Situation kraftvoll und präzise arbeiten können. Je Achse ist ein Rückmeldesignal (z. B. Endschalter) möglich. Durch Relais schaltbare 230 V-Stromquellen (SK 1 und Kaltgerätestecker) für Spindelantriebe und Sonderfunktionen bis 2.500 W Leistungsaufnahme.

Stabiles Hauptgehäuse aus 1,2 mm dickem Stahlblech (pulverbeschichtet) mit großer Gummiriefenmatte zur Werkzeugablage.

**Technische Daten:**

230 V. 50/60 Hz. Aufstellfläche 330 x 300 mm. Höhe 100 mm. Gewicht ca. 4,5 kg. Schutzisoliert nach Klasse 1.

**NO 24 900**



**Fast alle Teile im Holzkasten. Für ordentliche und werthaltige Aufbewahrung!**



**Radiendrehvorrichtung**

Wird anstelle des Drehstahlhalters auf dem Querschlitzen montiert. Zum Herstellen konvexer und konkaver Formen, zum Drehen von Radien oder 3/4-Kugeln bis max. 32 mm Radius. Höhenverstellbarer Stahlhalter (einstellbare Drehstahlspitze 30 bis 45 mm über Querschlitzen) zum Einsatz bei FD 150/E, PD 250/E, PD 400 und älteren PROXXON-Drehmaschinen. Abmessungen: Grundplatte 67 x 50 mm, Höhe 55 mm. Inklusive Spitzdrehstahl 8 x 8 x 80 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 24 062**



**Gerätehalter zum Rundschleifen auf Drehmaschinen**



Aus Stahl mit 20 mm-MICROMOT-Systempassung. Für präzises Einspannen der Bohrschleifer IBS/E oder LBS/E im Stahlhalter der Drehmaschine. Schaftmaß 8 x 10 mm. Gesamtlänge 65 mm.

**NO 24 098**

**Präzisions-Maschinenschraubstöcke, aus Stahl gefräst.**

Absolut winklig. Auch seitlich und stirnseitig aufzulegen. Mit dazu passenden Nutensteinen und Befestigungsschrauben. Verpackt im Holzkasten mit Schiebedeckel.

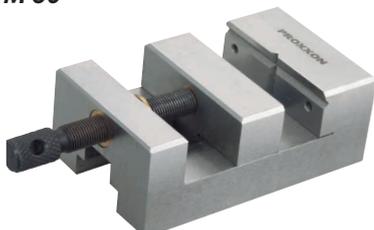
**PM 40**



Backenbreite 46 mm. Spannweite 34 mm. Gesamtlänge 70 mm

**NO 24 260**

**PM 60**



Backenbreite 60 mm. Spannweite 42 mm. Gesamtlänge 100 mm

**NO 24 255**

**Stufenspannpratzen aus Stahl**



**Je 2 Stufenblöcke und -pratzen.**

Mit passenden Nutensteinen und Befestigungsschrauben für T-Nuten nach MICROMOT-Norm (12 x 6 x 5 mm). Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

Für Werkstücke bis 20 mm Dicke

**NO 24 256**

Für Werkstücke bis 35 mm Dicke

**NO 24 257**

**Schneideisenhalter mit Schneideisen**



**Für Außengewinde M 3 – 4 – 5 – 6 – 8 und 10.**

Mit Einspannzapfen Ø 10 mm zur Befestigung im Reitstock-Bohrfutter der Drehmaschine. Beim Gewindeschneiden wird der Halter von Hand gehalten. Komplett verpackt im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 24 082**

**Präzisionsprismen**



**Zum Aufspannen unterschiedlichster Werkstücke.**

Aus gehärtetem Stahl, paarweise feingeschliffen. Verschieden tiefe Prismeneinschnitte mit 90° Winkel. Größe 50 x 30 x 30 mm. Kräftiger Klemmbügel mit Rändelschraube zum Festspannen der Werkstücke. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 24 262**

2 Stück

**Parallelunterlagen-Set, 14-teilig**



**Paarweise geschliffen.**

Für Einrichtungsarbeiten an Bohr-, Dreh- und Fräsmaschinen. Aus hochlegiertem, gehärteten Stahl (58 – 62 HRC). Parallelgenauigkeit 0,02 mm. Je 2 Stück 8 x 10, 15, 20, 25, 30, 35 und 40 mm. Länge 100 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

**NO 24 266**

### Schafffräser-Satz (2 – 5 mm), 4-teilig

Alle Fräser mit 6 mm-Zylinderschaft: je 1 Stück für 2 – 3 – 4 und 5 mm. Zweischnedig, nach DIN 327. Aus HSS-Co5.

Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

**NO 24 610**



### Schafffräser-Satz (6 – 10 mm), 4-teilig

Je 1 Stück für 6 – 7 – 8 und 10 mm. Vierschnedig, nach DIN 844. Schäfte 6 bzw. 10 mm. Aus HSS-Co5.

Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

**NO 24 620**

### Zentrierbohrer-Satz, 3-teilig

Aus HSS-Stahl. DIN 333 (Form A). 60°. Kompletter Satz mit je einem Zentrierbohrer 2 – 2,5 und 3,15 mm.



**NO 24 630**

### Abstechstahlhalter mit Klinge

Erlaubt das Ablängen von Werkstücken und das Einstechen von Nuten. Mit kobalthaltiger HSS Klinge (12 x 3 x 85 mm).



Zum PD 400-Schnellwechselsystem.

**NO 24 417**

Zum PD 250/E-Schnellwechselsystem.

**NO 24 217**

### Ersatzklinge für Abstechstahlhalter

wie oben beschrieben.

**NO 24 554**

### Exzenter-Spannvorrichtung ES 70



**NEU**

**Zum blitzschnellen und kraftvollen Aufspannen, auch von größeren Werkstücken.**

Ideal zur Serienbearbeitung und vollen Ausnutzung des Kreuztisches. Senkrechte und waagerechte Prismen für Rundmaterial. Auswechselbare Spannbacken. Exzenter-Hub 1,5 mm. Backenbreite 70 mm. Backenhöhe 15 mm. Inklusive passender Nutensteine und Befestigungsschrauben.

**NO 24 270**

### Drehstähle aus hochwertigem, kobalthaltigem HSS-Stahl. Fertig geschliffen.

#### 5-teiliger Satz

Schruppstahl, Abstechstahl, Spitzstahl (auch zum Schlichten), Seitenstahl rechts und Seitenstahl links.

Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.



8 x 8 x 80 mm (für PD 230/E und PD 250/E)

**NO 24 530**

10 x 10 x 80 mm (für PD 400)

**NO 24 550**

#### 3-teiliger Satz zum Gewindeschneiden

Außengewindestahl, Innengewindestahl (beide 60° für metrische Gewinde) sowie Bohrstahl (Ausdrehstahl).

Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.



8 x 8 x 80 mm (für PD 230/E und PD 250/E)

**NO 24 540**

10 x 10 x 80 mm (für PD 400)

**NO 24 552**

### Stahlhalter-Satz mit Hartmetall-Platten für PD 230/E, PD 250/E und PD 400



3 Halter (90 mm lang)

① zum Schruppen und Planen

② zum Schlichten und Längsdrehen

③ zum Ausdrehen für Bohrungen ab 12 mm HM-Platten 55° (beschichtet, handelsübliche Ausführung). Inkl. 3 Reserveplatten, einer Befestigungsschraube und einem Schlüssel TX 8.

8 x 8 mm (für PD 230/E und PD 250/E)

**NO 24 555**

10 x 10 mm (für PD 400)

**NO 24 556**

#### Ersatz-Hartmetall-Platten

Für die oben beschriebenen Stahlhalter. 55°.

**NO 24 557** 10 Stück

#### HSS-Drehstahlsatz für Innengewinde Frei- und Einstiche, 6-teilig



Gewindedrehstahl metrisch 60° und whitworth 55°. Je 1 Stück Einstechstahl 1,3 – 2,65 und 4 mm. Schaftdurchmesser 6 mm. Gesamtlänge 95 mm. Die Drehstähle werden in den mitgelieferten Halter (8 x 8 mm) eingeschoben und in dem Stahlhalter der PD 230/E, PD 250/E oder PD 400 geklemmt.

Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

**NO 24 520**

**Fräsmotor BFW 40/E. Mit Steuergerät. Für 900– 6.000/min.**

**Durchgehende, 3-fach-kugellagerte Welle (kein Getriebe).**  
Gehäusekopf aus Alu-Druckguss. Mit 43 mm-Spindelhal (Euro-norm). Großflächiger, handlicher Schalter mit Not-Aus-Funktion. Übersichtliche Tabelle erleichtert die Vorwahl der geeigneten Drehzahl zum Bohren und Fräsen unterschiedlicher Werkstücke.

**Sonstige technische Daten:**

Steuergerät mit Vollwellenelektronik für 230 V-Anschluss. Sekundärspannung 40 V DC.

Maximale Leistungsaufnahme 250 W. Hohes Drehmoment im unteren Drehzahlbereich. Spindeldrehzahlen stufenlos regelbar von 900 – 6.000/min. Gewicht 4,2 kg. Mit Spannzangen Größe 2,35 – 3 – 3,2 – 4 – 5 und 6 mm. Dazu ein Spannschlüssel und ein Arretierstift.

NO 20 165



**Kreuztisch KT 150  
Aus Alu-Druckguss.**

**Präzise gefräste Schwalbenschwanzführungen.**

Zum Nuten, Fräsen von Automatenstahl, NE-Metall, Kunststoff und Holz. Jede Bahn mit Feststellvorrichtung. Führungen spielfrei nachjustierbar. Verstellung durch 2 Stellräder mit justierbarer 0-Position. 1 Umdrehung = 2 mm Vorschub. 1 Teilstrich = 0,05 mm Vorschub. Plangefräste Arbeitsfläche. Drei durchgehende T-Nuten nach MICROMOT-Norm (12 x 6 x 5 mm).

Ein Anschlag mit vorgegebenen Passungen (auch für 45°), Befestigungsschrauben und eine Zwinde gehören dazu. Arbeitsfläche 200 x 200 mm. Hub maximal 150 x 150 mm. Bauhöhe 75 mm. Gewicht 4,9 kg. Die rechts abgebildeten Spannpratzen gehören nicht zum Lieferumfang.



NO 20 150

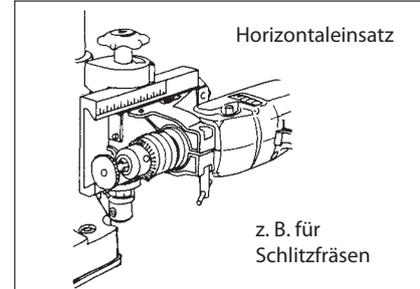
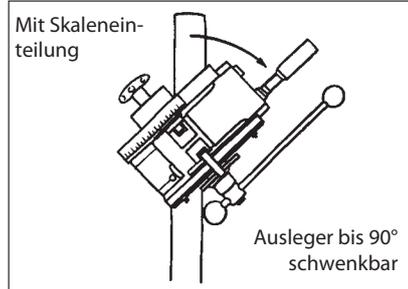
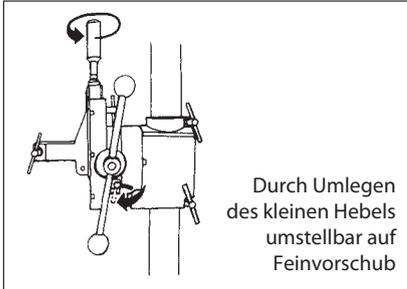
**Bohr- und Fräsbank  
BFB 2000,  
siehe Seite 75.**



	Bohren	Fräsen
0	1	1
1	2	2
2	3	3
3	4	4
4	5	5
5	6	6
6	7	7
7	8	8
8	9	9
9	10	10
10	11	11
11	12	12
12	13	13
13	14	14
14	15	15
15	16	16
16	17	17
17	18	18
18	19	19
19	20	20
20	21	21
21	22	22
22	23	23
23	24	24
24	25	25
25	26	26
26	27	27
27	28	28
28	29	29
29	30	30
30	31	31
31	32	32
32	33	33
33	34	34
34	35	35
35	36	36
36	37	37
37	38	38
38	39	39
39	40	40
40	41	41
41	42	42
42	43	43
43	44	44
44	45	45
45	46	46
46	47	47
47	48	48
48	49	49
49	50	50
50	51	51
51	52	52
52	53	53
53	54	54
54	55	55
55	56	56
56	57	57
57	58	58
58	59	59
59	60	60
60	61	61
61	62	62
62	63	63
63	64	64
64	65	65
65	66	66
66	67	67
67	68	68
68	69	69
69	70	70
70	71	71
71	72	72
72	73	73
73	74	74
74	75	75
75	76	76
76	77	77
77	78	78
78	79	79
79	80	80
80	81	81
81	82	82
82	83	83
83	84	84
84	85	85
85	86	86
86	87	87
87	88	88
88	89	89
89	90	90
90	91	91
91	92	92
92	93	93
93	94	94
94	95	95
95	96	96
96	97	97
97	98	98
98	99	99
99	100	100

**Bohr- und Fräsbank BFB 2000**

**Für Standard-Bohrmaschinen mit 43 mm-Spindelhalshals.**



**Auslegerkopf bis 90° schwenkbar. Dadurch vielseitige Einsatzmöglichkeiten:**

Schrägbohren, vielseitiges Fräsen ohne Spezialfräser, Fräsen von schrägen Langlöchern.

Umstellbar auf Feinvorschub zum Nachstellen für Kopffräsen. Mit Tiefenanschlag und Tiefenskala. Stark untersetzter Zahnstangenvorschub für Bohren ohne viel Kraftaufwand. 45 mm starke Bohrsäule, 500 mm lang. Ca. 140 mm Ausladung (Säule außen bis Werkzeugmitte). 65 mm Hub. Plangefräste, massive Grundplatte mit 200 x 200 mm nutzbarer Tischfläche und zwei durchgehenden T-Nuten nach MICROMOT-Norm (12 x 6 x 5 mm). Einfache Klemmung aller handelsüblichen Bohrmaschinen mit 43 mm-Spindelhalshals. Gewicht ca. 6,5 kg.

**NO 20 000**

**Hinweis:**

Unsere Konstrukteure bevorzugen Alu-Druckguss. Ein edles, rostfreies, statisch festes Material. Passungen und Führungen werden auf unseren hochmodernen CNC-gesteuerten Maschinen bearbeitet (gefräst, gespindelt, gedreht). Präzision pur!



**Hinweis:**

Unsere Präzisions-Maschinenschraubstöcke PRIMUS 75, und PRIMUS 100 finden sie auf den Seiten 54/55.



*Qualität, die man sehen und fühlen kann.  
Für Menschen, die der Technik nahe stehen.*

	<i>Seite/Seiten</i>	
	<i>Handgeführte Geräte für 230 V-Netzanschluss</i>	<i>3 – 15</i>
	<i>Akku-Geräte</i>	<i>16 – 19</i>
	<i>Handgeführte Geräte für 12 V-Sicherheitsspannung und Netzgeräte</i>	<i>20 – 25</i>
	<i>Systemzubehör für handgeführte Geräte (Bohrständer, Biegewelle, etc.)</i>	<i>15 26 – 29</i>
	<i>Einsatzwerkzeuge in Industrie- und Dentalqualität (rotierend)</i>	<i>30 – 35</i>
	<i>Sonstige Geräte und Werkzeuge für den feinen Job</i>	<i>36 – 37</i>
	<i>Tischgeräte der leichten und mittelschweren Bauserie (mit maschinenbezogenem Zubehör)</i>	<i>38 – 55 57</i>
	<i>Dreh- und Fräsmaschinensysteme und Zubehör</i>	<i>56 – 73</i>
	<i>Fräsmotor mit 43 mm-Spindelhal</i>	<i>74</i>
	<i>Zubehör für Handbohrmaschinen mit 43 mm-Spindelhal</i>	<i>75</i>

PROXXON GmbH  
 Industriepark Region Trier  
 Dieselstraße 3 - 7  
 DE-54343 Föhren  
 Telefon 0 65 02 - 93 17 - 0 • Telefax 0 65 02 - 93 17 - 100  
 E-Mail: [office@proxxon.com](mailto:office@proxxon.com) • [www.proxxon.com](http://www.proxxon.com)



Für PROXXON INDUSTRIAL-Handwerkzeuge existiert ein separater 40-seitiger Katalog. Sie erhalten ihn kostenlos unter der links angegebenen Adresse.