

4203 Perlbohrer / pearl drill



Draufsicht • 4 Nuten
top view • 4 grooves

Einsatzgebiete: Koralle, Perle
range of app.: corals, pearls



Ø	007*	008*	009	010	011	012	013	014	015	016	018	021	023
D	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,80	2,10	2,30
L	7,0	7,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 9.000 min⁻¹ (freihand), 8.000 - 14.000 min⁻¹ (stationär) *vorzugsweise stationär /
recommended speed: 5.000 - 9.000 r.p.m. (freehand drilling), 8.000 - 14.000 r.p.m. (upright drilling) *preferable upright drilling



NEW

413AU Steinruhfräser / setting bur



Ø	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030
D	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30	2,40	2,50	2,60	2,70	2,80	2,90	3,00
L	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30	2,40	2,50	2,60	2,70	2,80	2,90	3,00
α	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹ / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



414AU Doppelkegel, 90° / hart bur, 90°



Ø	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023
D	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30
L	0,41	0,46	0,52	0,58	0,64	0,69	0,76	0,81	0,88	0,93	0,99	1,04	1,11	1,16	1,24	1,29	1,34
β	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹ / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



446AU Doppelkegel, flach, 70° / hart bur, flat, 70°



Ø	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023
D	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30
L	0,39	0,43	0,47	0,51	0,55	0,59	0,64	0,68	0,72	0,76	0,80	0,84	0,89	0,93	0,97
β	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹ / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



BUSCH & CO. GmbH
Unteraltenbach 17-27
51766 Engelskirchen
GERMANY

www.busch.eu
mail@busch.eu
Tel.: +49 2263 86-0
Fax: +49 2263 20741



BFLA0_250/022024

HighTech-TOOLS

NEW

194AU

1AU

Ausdauernd und kraftvoll

... sind die HighTech-TOOLS aus heiß isostatisch verdichtetem Feinstkornhartmetall. Bei besonders harten Schmuckwerkstoffen wie Platin, Titan, Weißgold und Juwelierstahl zeigt diese Werkzeugserie ihre besonders positiven Eigenschaften. Profitieren Sie von der Maßgenauigkeit, Langlebigkeit und Schneidleistung. Steigern Sie die Wirtschaftlichkeit ihrer Arbeit.

Durable and powerful

... are the HighTech-TOOLS made of hot isostatically compressed finest-grain carbide material. This tool series demonstrate its particular strengths when working on especially hard jewellery materials as platinum, titanium, white gold and jeweler steel. Benefit from the accuracy, durability and cutting power to make your work more cost-efficient.





*Speziell für die Erstellung von Pavé-Fassungen

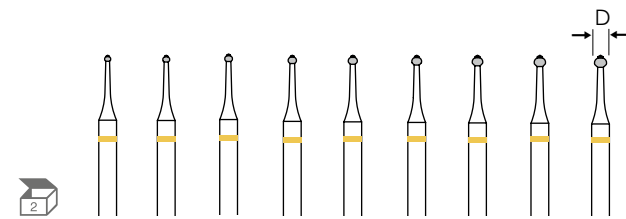
... insbesondere in Materialien wie Platin, Titan, Stahl und Weißgold

*Especially for pavé settings

... made of materials such as platinum, titan, steel and white gold



447AU* PavéCut



Ø	008	009	010	011	012	013	014	015	016
D	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹ / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



Min. 50% schneller!

Dieser neu entwickelte Bohrer aus Hartmetall ist eine einzigartige Kombination aus Spiralbohrer und Rundbohrer:

zwei Arbeitsschritte in einem!

Min. 50% faster!

This new developed bur made of carbide is a unique combination of a twist drill and a round bur:

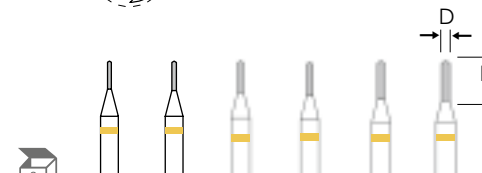
one step instead of two!



4205S* Spiralbohrer kurz/twist drill short



Draufsicht • 2 Nuten + Fasen
top view • 2 grooves + bevel



Ø	005	006	007	008	009	010
D	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00
L	3,0	3,0	3,5	3,5	4,5	4,5

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 3.000 - 5.000 min⁻¹ / recommended speed: 3.000 - 5.000 r.p.m.



Der Spiralbohrer 4205S ist auf Grund seines kurzen Arbeitsteils ein gut führungbares Werkzeug, um zielgenaue und gleichmäßige Bohrungen auf engstem Raum vorzunehmen, wie es bei engen Pavé Fassungen notwendig ist.

Due to its short working part, the twist drill 4205S is an easy guiding tool to produce precise, uniform holes in very narrow spaces as necessary for tight pavé settings.



1AU* rund/round



Ø	003	004	005	006	007	008	009	010
D	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00



Ø	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023	025	027	029	030	031
D	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30	2,50	2,70	2,90	3,00	3,10

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 2.000 - 10.000 min⁻¹ / recommended speed: 2.000 - 10.000 r.p.m.

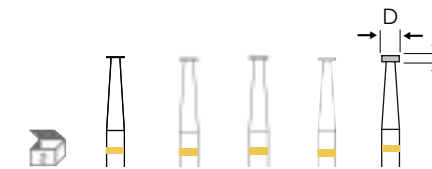


Die mit dem Spiralbohrer 4205S angelegten Bohrungen werden mit entsprechend größeren Hartmetall-Rundbohrern 1AU erweitert. So entsteht eine sichere Auflage für die Rundiste des zu fassenden Steins.

Holes drilled with the twist drill 4205S are enlarged as required with larger round carbide burs 1AU. This creates a secure mount for the girdle of the gem to be set.

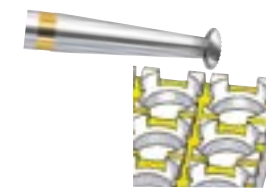


231-231FXXL* Kreissägen/saws



231	231	... F	... FL	... FXL	... FXXL
Ø	023	023	023	023	023
D	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3
L	0,1	0,2	0,3	0,4	0,8

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 7.500 - 30.000 min⁻¹ / recommended speed: 7.500 - 30.000 r.p.m.



Nachdem die Bohrungen mit dem Spiralbohrer 4205S und dem entsprechenden Rundbohrer 1AU für den Sitz der Steine in der Pavé Fassung vorbereitet sind, lassen sich Zwischenräume mit den Hartmetall-Kreissägen 231/231F/231FL/231FXL/231FXXL kreuzweise sauber fräsen. Es verbleiben nur die Krappen zum abschließenden Fassen der Steine.

After preparing the holes in which the gems are to be set for the pavé setting with the twist drill 4205S and the corresponding round bur 1AU, then a clean cross-wise cut is made in the spaces with the circular saw 231/231F/231FL/231FXL/231FXXL. Only the chatons remain for the final setting of the gems.



38AU konisch / cone



Ø	006	007	008	009	010
D	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00
L	3,0	3,3	3,5	4,0	4,0
α	4,8	4,7	4,9	4,3	4,3

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹ / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



1Z-AU rund zylindrisch / round cylindrical



Ø	002	003	004
D	0,2	0,3	0,4
L	0,4	0,6	0,8

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹ / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.

Die Rundfräser-Verzahnung mit stirnüberlaufender Schneide für das axiale Eindringen in den Werkstoff. Der kurze, hinter der Stirnrundung liegende, zylindrische Anteil des Werkzeuges kann zusätzlich radial eingesetzt werden.

The round cut design with front running blade allows axial penetration of the material. The short, cylindrical part of the tool behind the rounded front can be used additionally in radial direction.

NEW



194AU Krause Flamme / Krause flame



Ø	010	012
D	1,00	1,20
L	7,50	8,00

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹ / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.

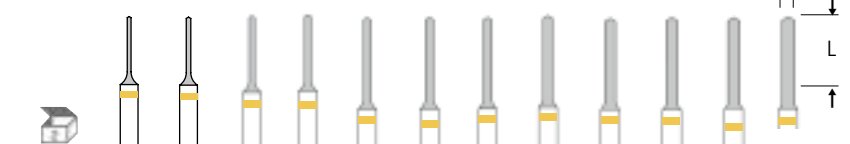


4203S Spiralbohrer / twist drill



Draufsicht • 2 Nuten + Fasen
top view • 2 grooves + bevel

Einsatzgebiete: Stahl, Platin, Titan, harte Metall-Legierungen, Weißgold
range of app.: steel, platinum, titanium, hard metal alloys, white gold



Ø	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016
D	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60
L	6,0	6,0	7,0	7,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 9.000 min⁻¹ (freihand), 8.000 - 14.000 min⁻¹ (stationär) / recommended speed: 5.000 - 9.000 r.p.m. (freehand drilling), 8.000 - 14.000 r.p.m. (upright drilling)