



Spiralbohrer / twist drill



4205S Feinstkornhartmetall / finest grain carbide



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

Arbeitsstück: Feinstkornhartmetall
Einsatzgebiete: Stahl, Platin, Titan, harte Metall-Legierungen, Gold, Silber
Anwendung: zur Herstellung von präzisen Pavé-Fassungen
Schaft: Ø 2,35 mm
Empf. Drehzahl: 3.000 - 5.000 min⁻¹
Vorzüge: langlebig

working part: finest grain carbide
range of app.: steel, platinum, titanium, hard metal alloys, gold, silver

application: the manufacture of precise pavé settings
shank: 2.35 mm dia.
rec. speed: 3,000 - 5,000 r.p.m.
advantage: durable



8203 Diamantiert / diamond coated



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

Ø	008	009	010	011	012	013	014	015
D	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50
L	7,5	7,5	7,5	7,5	9,5	9,5	9,5	9,5

Arbeitsstück: Diamantkörnung, galvanisch belegt
Einsatzgebiete: Glas, Schmucksteine, Keramik
Schaft: Ø 2,35 mm
Empf. Drehzahl: 5.000 - 8.000 min⁻¹ (mit Kühlflüssigkeit)
Vorzüge: langlebig

working part: diamond grit, galvanic bonded
range of app.: glass, jewellery stones, ceramic
shank: 2.35 mm dia.
rec. speed: 5,000 - 8,000 r.p.m. (with cooling liquid)
advantage: durable

Allgemeine Empfehlungen:

- Vor dem Bohren in das Werkstück die Lochposition ankreuzen.
- Vor dem Durchbohren den Druck deutlich reduzieren.
- Mit geringem Druck intermittierend unter Vermeidung von Hebeln und Verkanten bohren.
- Die Verwendung von Kühlflüssigkeit (Bohröl) erhöht die Lebensdauer des Werkzeuges.
- Bohren mit stationärer Bohrmaschine verringert das Bruchrisiko, besonders bei kleinsten Durchmessern.

General recommendations:

- The position of the hole must be marked with a centre punch before drilling.
- Prior to drilling reduce pressure noticeably.
- Drill the hole intermittently with little pressure, without leverage and without canting.
- Use of cooling liquid (drilling oil) increases the tool life.
- Breakage risk can be avoided with an upright drill, especially by the smallest diameters.



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

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



BFLA0250/022024

Spiralbohrer / twist drills

4203S



4205S



DOMINANZ ...

demonstrieren 6 Experten für die individuellen Anforderungen der Schmuckwerkstoffe und deren Verarbeitung.

Wählen Sie die jeweils wirtschaftlichste Lösung!

DOMINANCE ...

demonstrating the 6 experts for individual demands of jewellery materials and -production.

You choose the best economical solution!



There is no substitute for quality



Spiralbohrer / twist drill

Spiralbohrer / twist drill



203 Werkzeugstahl / tool steel



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

Einsatzgebiete: Gold, Silber
Schaft: Ø 2,35 mm
Empf. Drehzahl: 1.400 - 10.000 min⁻¹
Vorzüge: hohe Flexibilität

range of app.: gold, silver
shank: 2.35 mm dia.
rec. speed: 1,400 - 10,000 r.p.m.
advantage: high flexibility






Ø	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023
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	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30
L	7,0	7,0	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	9,0	9,0	9,0	9,0

203 005–016 auch als Set erhältlich / 203 005–016 also available as set

203HSS Hochleistungsschnellstahl / high-speed steel



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

Einsatzgebiete: harte Metall-Legierungen,
Gold, Silber
Schaft: Ø 2,35 mm
Empf. Drehzahl: 1.400 - 10.000 min⁻¹
Vorzüge: hohe Warmfestigkeit

range of app.: hard metal alloys,
gold, silver
shank: 2.35 mm dia.
rec. speed: 1,400 - 10,000 r.p.m.
advantage: high temperature stability



													
	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	7,0	7,0	7,0	7,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0

203HSS 005–016 auch als Set erhältlich / 203HSS 005–016 also available as set

4203S Feinstkornhartmetall / finest grain carbide



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

Einsatzgebiete: Stahl, Platin, Titan, harte Metall-
Legierungen, Gold, Silber
Schaft: Ø 2,35 mm
Empf. Drehzahl: 5.000 - 9.000 min⁻¹ (freihand)
8.000 - 14.000 min⁻¹ (stationär)
Vorzüge: langlebig

range of app.: steel, platinum, titanium,
hard metal alloys, gold, silver
shank: 2.35 mm dia.
rec. speed: 5,000 - 9,000 r.p.m. (freehand drilling)
8,000 - 14,000 r.p.m. (upright drilling)
advantage: durable



	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

*vorzugsweise stationär / *preferable upright drilling

4203 Feinstkornhartmetall / finest grain carbide



Draufsicht • 4 Nuten
top view • 4 grooves

Einsatzgebiete: Koralle, Perle
Schaft: Ø 2,35 mm
Empf. Drehzahl: 5.000 - 9.000 min⁻¹ (freihand)
8.000 - 14.000 min⁻¹ (stationär)
Vorzüge: langlebig, verstärkte Konstruktion

range of app.: corals, pearls
shank: 2.35 mm dia.
rec. speed: 5,000 - 9,000 r.p.m. (freehand drilling)
8,000 - 14,000 r.p.m. (upright drilling)
advantages: durable, reinforced construction



														
	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

*vorzugsweise stationär / *preferable upright drilling