



Busch®

There is no substitute for quality

DOMINANCE ... DOMINANCIA ...



à démontrer avec 6 experts
pour les exigences individuelles
des matériaux de bijouterie
et leur usinage.

Choisissez chaque fois la
solution économique!

*demuestran estos
6 expertos para las
exigencias individuales
de los materiales de joyería
y de su elaboración.*

*¡Elija la solución más
económica para cada caso!*





Vue d'en haut
Vista desde arriba



2 rainures
2 ranuras


203



Foret hélicoïdal 203 en acier à outils Fresa helicoidal 203 de acero para herramientas


Matériau: acier à outils
Utilisation: or, argent
Tige: Ø 2,35 mm
Vitesse rec.: 1.400 - 10.000 min⁻¹
Avantages: haute flexibilité

Material: acero para herramientas
Campos de aplicación: oro, plata
Mango: Ø 2,35 mm
Veloc. recomen.: 1.400 - 10.000 min⁻¹
Ventajas: flexibilidad elevada



BUSCH	203	203	203	203	203	203	203	203	203	203	203	203
ISO Ø	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016
D1	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60
L1	10,0	10,0	10,0	10,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0

203 005 - 016 disponible en tant que set / 203 005-016 también disponible como juego



BUSCH	203	203	203	203	203	203	203
ISO Ø	017	018	019	020	021	022	023
D1	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30
L1	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0

Foret hélicoïdal 203HSS en acier HSS Fresa helicoidal 203HSS de acero HSS

Vue d'en haut
Vista desde arriba




2 rainures
2 ranuras

203HSS



Matériau: acier HSS
Utilisation: alliages métaux durs, or, argent
Tige: 2.35 mm dia.
Vitesse rec.: 1,400 - 10,000 min⁻¹
Avantages: bonne résistance mécanique aux températures élevées

Material: acero de alto rendimiento (HSS)
Campos de aplicación: aleaciones de metales duros, oro, plata
Mango: Ø 2,35 mm
Veloc. recomen.: 1.400 - 10.000 min⁻¹
Ventajas: elevada resistencia al calor



BUSCH	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS	203HSS
ISO Ø	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016
D1	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60
L1	10,0	10,0	10,0	10,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0

203 005 - 016 disponible en tant que set / 203 005-016 también disponible como juego

Foret hélicoïdal 4205S en carbure Fresa helicoidal 4205S de carburo de tungsteno

Vue d'en haut
haut
Vista desde arriba



2 rainures
2 ranuras

4205S



Matériau: carbure à grain fin
Utilisation: acier, platine, titane, alliages métaux durs, or, argent
Application: pour le sertissage en pavé précis
Tige: Ø 2.35 mm
Vitesse rec.: 3,000 - 5,000 m⁻¹
Avantages: longévité

Parte activa: carburo de tungsteno de grano finísimo
Campos de aplicación: acero, platino, titanio, aleaciones de metales duros, oro, plata
Aplicación: para realizar engarces de pavé de precisión
Mango: Ø 2,35 mm
Velocidad recomendada: 3.000 - 5.000 min⁻¹
Ventajas: duración larga

BUSCH	4205S	4205S	4205S	4205S	4205S	4205S
ISO Ø	005	006	007	008	009	010
D1	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00
L1	3,7	3,9	4,2	4,4	5,1	5,3

Vue d'en haut
haut
Vista desde arriba



2 rainures
2 ranuras

8203



Foret hélicoïdal 8203 diamantés Fresa helicoidal 8203 diamantada

Partie travaillante: grain de diamant, par galvanisation
Utilisation: verre, pierres de bijouterie
Tige: Ø 2.35 mm
Vitesse rec.: 5,000 - 8,000 m⁻¹ (avec liquide de refroidissement)
Avantages: longévité

Parte activa: gránulos de diamante, aplicados galvánicamente
Campos de aplicación: cristal, piedras de joyería
Mango: Ø 2,35 mm
Veloc. recomen.: 5.000 - 8.000 min⁻¹ (con líquido refrigerante)
Ventajas: duración larga

BUSCH	8203	8203	8203	8203	8203	8203	8203	8203
ISO Ø	008	009	010	011	012	013	014	015
D1	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50
L1	10,0	10,0	10,0	10,0	12,0	12,0	12,0	12,0

Recommandations générales:

- Avant le perçage dans la pièce à usiner il faut centrer la position.
- Percer à faible pression intermittent en évitant un blocage et un mouvement de levier.
- L'utilisation d'un liquide et refroidissement (l'huile de fraisage) augmente la longévité de l'outil.
- Le perçage avec un poste de perçage stationnaire diminue le risque de rupture.

Recomendaciones generales:

- Antes de perforar, marcar con granete la posición en la pieza.
- Perforar con presión reducida, de forma intermitente, evitando hacer palanca o ladear.
- La utilización de líquido refrigerante (taladrina) incrementa la vida útil del instrumento.
- Perforar con una perforadora fija reduce el riesgo de rotura.

