



Push®

There is no substitute for quality

DOMINANZ ... DOMINANCE ...



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

Wählen Sie die jeweils
wirtschaftliche Lösung!

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

*You choose the best
economical solution!*





Draufsicht
Top view

2 Nuten
2 grooves



203

Werkzeugstahl Spiralbohrer 203 Tool steel Twist drill 203

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

Material: Tool steel
Range of app.: gold, silver
Shank: 2.35 mm dia.
Rec. speed: 1,400 - 10,000 r.p.m.
Advantage: high flexibility

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

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

HSS Spiralbohrer 203HSS HSS Twist drill 203HSS

Draufsicht
Top view

2 Nuten
2 grooves



203HSS

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

Material: High-speed steel
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

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

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

Hartmetall Spiralbohrer 4205S

Carbide Twist drill 4205S

Draufsicht
Top view



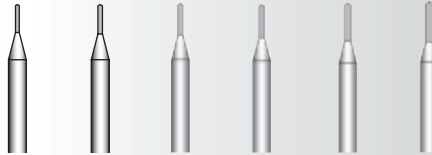
2 Nuten
2 grooves



4205S

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*



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

Diamantierter Spiralbohrer 8203

Diamond coated Twist drill 8203

Draufsicht
Top view



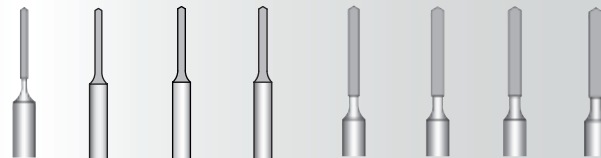
2 Nuten
2 grooves



8203

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*



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

Allgemeine Empfehlungen:

- Vor dem Bohren in das Werkstück die Lochposition ankören.
- 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 Durchmesser.

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.*

