

**THIEME**

Zerspanen  
Spannen  
Messen

[DE] **Anbohren**  
[EN] **Spotting**



**passion for precision**  
[ Leidenschaft für Präzision ]



# NC-Anbohrer - NC Spotting Drills

## Micro-NC-Anbohrer aus VHM

Spezielle Schnittdaten auf Anfrage

Carbide Micro NC Spotting Drills

Art.No./Page
















●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	VHM	X Cut	0,5xØ	WN	HA	<b>623 200</b> Seite B 01
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	---	-----	-----	-------	-------	----	----	------------------------------

## NC-Anbohrer aus VHM

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

Carbide NC Spotting Drills

Art.No./Page











●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			60°	VHM	blank	0,5xØ	WN	HA	<b>623 480</b> Seite B 05
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	VHM	blank	0,5xØ	ISO 10898	HA	<b>623 490</b> Seite B 01
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	VHM	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	HA	<b>623 497</b> Seite B 01
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	VHM	blank	0,5xØ	ISO 10898	HB	<b>623 491</b> Seite B 02
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	VHM	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	HB	<b>623 492</b> Seite B 02
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	VHM	blank	0,5xØ	ISO 10898	HA	<b>623 390</b> Seite B 02
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	VHM	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	HA	<b>623 397</b> Seite B 02
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			120°	VHM	blank	0,5xØ	ISO 10898	HA	<b>623 500</b> Seite B 03
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			120°	VHM	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	HA	<b>623 507</b> Seite B 03
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			120°	VHM	blank	0,5xØ	ISO 10898	HB	<b>623 501</b> Seite B 03
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			120°	VHM	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	HB	<b>623 502</b> Seite B 03
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			120°	VHM	blank	0,5xØ	ISO 10898	HA	<b>623 580</b> Seite B 04
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			120°	VHM	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	HA	<b>623 587</b> Seite B 04
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			142°	VHM	blank	0,5xØ	ISO 10898	HA HB	<b>623 511</b> Seite B 04
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			142°	VHM	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	HA HB	<b>623 512</b> Seite B 04

## NC-Anbohrer aus HSS-E05

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

HSS-E05 NC Spotting Drills

Art.No./Page

●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			60°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835A	<b>123 640</b> Seite B 05
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		 L:40 - 100	60°	HSS E05	blank	Duo Mag	WN	2 seitig	<b>124 600</b> Seite B 06
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		 L:40 - 100	60°	HSS E05	Xs Cut	Duo Mag	WN	2 seitig	<b>124 607</b> Seite B 06
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		 L:100	60°	HSS E05	blank	Duo Mag	WN	2 seitig	<b>124 610</b> Seite B 06
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		 L:100	60°	HSS E05	Xs Cut	Duo Mag	WN	2 seitig	<b>124 617</b> Seite B 06
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		 L:150	60°	HSS E05	blank	Duo Mag	WN	2 seitig	<b>124 620</b> Seite B 06
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		 L:150	60°	HSS E05	Xs Cut	Duo Mag	WN	2 seitig	<b>124 627</b> Seite B 06
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835A	<b>123 370</b> Seite B 07
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	HSS E05	A Cut	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835A	<b>123 450</b> Seite B 07
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			90°	HSS E05	Xs Cut	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835A	<b>123 590</b> Seite B 07



# NC-Anbohrer - NC Spotting Drills

## NC-Anbohrer aus HSS-E05

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

### HSS-E05 NC Spotting Drills

Art.No./Page

ST 500	ST 1000	HRC	Inox	Ni/Co	Ti	GG	Alu	AISI	Cu	Plast	Grafit	Winkel	Material	Coating	Ø	ISO	DIN	Art.No.	Page
●	●		●						●			90°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835B	123 371	Seite B 07
●	●		●									90°	HSS E05	A Cut	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835B	123 451	Seite B 07
●	●		●			●						90°	HSS E05	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835B	123 591	Seite B 07
●	●		●						●			90°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835A	123 390	Seite B 09
●	●		●			●						90°	HSS E05	Xs Cut	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835A	123 397	Seite B 09
●	●		●						●			90°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	LH	123 310	Seite B 10
●	●		●						●			90°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	MK	123 440	Seite B 10
●	●		●						●			90°	HSS E05	blank	Duo Mag	WN	2 seitig	124 900	Seite B 06
												L:40 - 100							
●	●		●			●						90°	HSS E05	Xs Cut	Duo Mag	WN	2 seitig	124 907	Seite B 06
												L:40 - 100							
●	●		●						●			90°	HSS E05	blank	Duo Mag	WN	2 seitig	124 910	Seite B 06
												L:100							
●	●		●			●						90°	HSS E05	Xs Cut	Duo Mag	WN	2 seitig	124 917	Seite B 06
												L:100							
●	●		●						●			90°	HSS E05	blank	Duo Mag	WN	2 seitig	124 920	Seite B 06
												L:150							
●	●		●			●						90°	HSS E05	Xs Cut	Duo Mag	WN	2 seitig	124 927	Seite B 06
												L:150							
●	●		●						●			120°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	A	123 380	Seite B 08
●	●		●									120°	HSS E05	A Cut	0,5xØ	ISO 10898	A	123 460	Seite B 08
●	●		●			●						120°	HSS E05	Xs Cut	0,5xØ	ISO 10898	A	123 600	Seite B 08
●	●		●						●			120°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835B	123 381	Seite B 08
●	●		●									120°	HSS E05	A Cut	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835B	123 461	Seite B 08
●	●		●			●						120°	HSS E05	X Cut	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835B	123 601	Seite B 08
●	●		●						●			120°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835A	123 580	Seite B 09
●	●		●			●						120°	HSS E05	Xs Cut	0,5xØ	ISO 10898	DIN 1835A	123 587	Seite B 09
●	●		●						●			120°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	LH	123 320	Seite B 11
●	●		●						●			120°	HSS E05	blank	0,5xØ	ISO 10898	MK	123 470	Seite B 11

### — INFO —

Wir liefern **Sonderanfertigungen** in Ihrer gewünschten Abmessung!  
Fragen Sie an: [technik@sppw.de](mailto:technik@sppw.de)

We supply **special tools** in your desired dimensions!  
Please send us your inquiry: [technik@sppw.de](mailto:technik@sppw.de)



**623 200****Micro-NC-Anbohrer aus VHM - 90°  
Carbide Micro NC Spotting Drills**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff mit schmaler Querschneide
  - Verbessertes Eindringen, hohe Formgenauigkeit
  - Hohe Rundlaufgenauigkeit
  - Verstärkter Schaft Ø3 h6
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Easy penetration and high accuracy
  - High concentricity
  - Reinforced shank Ø3 h6
  - Point angle 90°
  - With X.Cut coating



VHM	X Cut
WN	
Bohrtiefe 0,5xØ	90°
HA	Micro



Spezielle Schnittdaten auf Anfrage

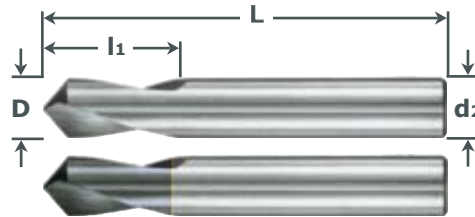
ØD +0,01	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
0,3	3	39	0,9	6232000030	<b>31,40</b>
0,6	3	39	1,8	6232000060	<b>24,60</b>
0,9	3	39	2,7	6232000090	<b>24,60</b>
1,2	3	39	3,6	6232000120	<b>24,60</b>

ØD +0,01	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
1,5	3	39	4,5	6232000150	<b>24,60</b>
2,0	3	39	6,0	6232000200	<b>24,60</b>
2,5	3	39	7,5	6232000250	<b>24,60</b>

**623 490****NC-Anbohrer aus VHM - 90°  
Carbide NC Spotting Drills****623 497**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff mit schmaler Querschneide
  - Verbessertes Eindringen, hohe Formgenauigkeit
  - Hohe Rundlaufgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche blank bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Easy penetration and high accuracy
  - High concentricity
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 90°
  - Bright finish or with X.Cut coating



VHM Carb	blank
ISO 10898	X Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	90°
HA	



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 490	Stk/pce Euro	Art. No. 623 497	Stk/pce Euro	ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 490	Stk/pce Euro	Art. No. 623 497	Stk/pce Euro
2	2	40	8	6234900200	<b>8,80</b>	6234970200	<b>10,80</b>	8	8	60	23	6234900800	<b>18,90</b>	6234970800	<b>23,90</b>
3	3	45	10	6234900300	<b>9,80</b>	6234970300	<b>11,60</b>	10	10	70	24	6234901000	<b>26,30</b>	6234971000	<b>32,90</b>
4	4	50	12	6234900400	<b>10,90</b>	6234970400	<b>12,70</b>	12	12	70	24	6234901200	<b>35,50</b>	6234971200	<b>43,50</b>
5	5	50	15	6234900500	<b>11,90</b>	6234970500	<b>15,50</b>	16	16	80	26	6234901600	<b>56,30</b>	6234971600	<b>69,00</b>
6	6	50	18	6234900600	<b>13,60</b>	6234970600	<b>18,00</b>	20	20	100	35	6234902000	<b>104,40</b>	6234972000	<b>124,00</b>



**623 491****623 492**

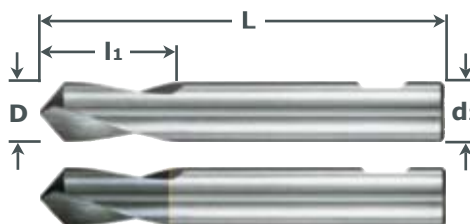
## NC-Anbohrer aus VHM - 90° Spannfläche

### Carbide NC Spotting Drills with Flat



- DE:**
- Präziser Sonderanschliff mit schmaler Querschneide
  - Verbessertes Eindringen, hohe Formgenauigkeit
  - Hohe Rundlaufgenauigkeit
  - Schaft DIN 6535 HB
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche blank bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Easy penetration and high accuracy
  - High concentricity
  - Weldon shank DIN 6535 HB
  - Point angle 90°
  - Bright finish or with X.Cut coating



VHM Carb	blank
ISO 10898	X Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	90°
HB	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 491	Stk/pce Euro	Art. No. 623 492	Stk/pce Euro
6	6	50	18	6234910600	<b>14,80</b>	6234920600	<b>19,35</b>
8	8	60	23	6234910800	<b>20,30</b>	6234920800	<b>25,25</b>
10	10	70	24	6234911000	<b>27,90</b>	6234921000	<b>34,50</b>

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 491	Stk/pce Euro	Art. No. 623 492	Stk/pce Euro
12	12	70	24	6234911200	<b>37,10</b>	6234921200	<b>45,10</b>
16	16	80	26	6234911600	<b>59,20</b>	6234921600	<b>70,85</b>
20	20	100	35	6234912000	<b>112,60</b>	6234922000	<b>126,10</b>

**623 390****623 397**

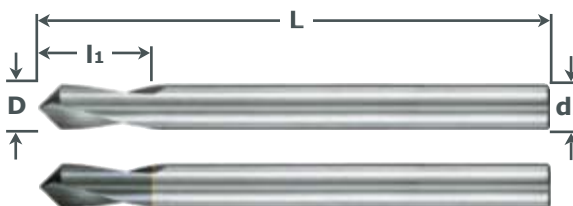
## NC-Anbohrer aus VHM - 90° Lang

### Carbide Long Series NC Spotting Drills



- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche blank bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Long version for difficult access operations
  - High concentricity
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 90°
  - Bright finish or with X.Cut coating



VHM Carb	blank
ISO 10898	X Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	90°
HA	Lang

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

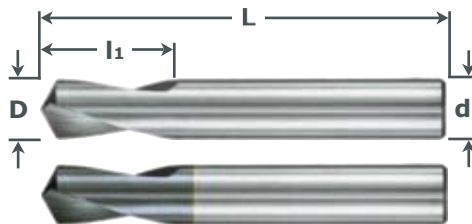
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 390	Stk/pce Euro	Art. No. 623 397	Stk/pce Euro
4	4	100	12	6233900400	<b>32,60</b>	6233970400	<b>35,90</b>
5	5	120	15	6233900500	<b>38,90</b>	6233970500	<b>42,70</b>
6	6	140	20	6233900600	<b>47,30</b>	6233970600	<b>51,10</b>
8	8	140	25	6233900800	<b>58,00</b>	6233970800	<b>65,20</b>

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 390	Stk/pce Euro	Art. No. 623 397	Stk/pce Euro
10	10	170	25	6233901000	<b>76,70</b>	6233971000	<b>88,00</b>
12	12	170	30	6233901200	<b>99,20</b>	6233971200	<b>110,50</b>
16	16	200	35	6233901600	<b>181,10</b>	6233971600	<b>192,40</b>
20	20	200	40	6233902000	<b>270,90</b>	6233972000	<b>285,20</b>

**623 500****NC-Anbohrer aus VHM - 120°****623 507****Carbide NC Spotting Drills**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff mit schmaler Querschneide
  - Verbessertes Eindringen, hohe Formgenauigkeit
  - Hohe Rundlaufgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 120°
  - Oberfläche blank bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Easy penetration and high accuracy
  - High concentricity
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 120°
  - Bright finish or with X.Cut coating



VHM Carb blank

ISO 10898 X Cut

Bohrtiefe 0,5xØ 120°

HA



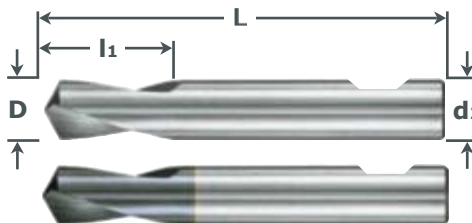
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 500	Stk/pce Euro	Art. No. 623 507	Stk/pce Euro	ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 500	Stk/pce Euro	Art. No. 623 507	Stk/pce Euro
2	2	40	8	6235000200	<b>8,80</b>	6235070200	<b>10,80</b>	8	8	60	23	6235000800	<b>18,90</b>	6235070800	<b>23,90</b>
3	3	45	10	6235000300	<b>9,80</b>	6235070300	<b>11,60</b>	10	10	70	24	6235001000	<b>26,30</b>	6235071000	<b>32,90</b>
4	4	50	12	6235000400	<b>10,90</b>	6235070400	<b>12,70</b>	12	12	70	24	6235001200	<b>35,50</b>	6235071200	<b>43,50</b>
5	5	50	15	6235000500	<b>11,90</b>	6235070500	<b>15,50</b>	16	16	80	26	6235001600	<b>56,30</b>	6235071600	<b>69,00</b>
6	6	50	18	6235000600	<b>13,60</b>	6235070600	<b>18,00</b>	20	20	100	35	6235002000	<b>104,40</b>	6235072000	<b>124,00</b>

**623 501****NC-Anbohrer aus VHM - 120° Spannfläche****623 502****Carbide NC Spotting Drills with Flat**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff mit schmaler Querschneide
  - Verbessertes Eindringen, hohe Formgenauigkeit
  - Hohe Rundlaufgenauigkeit
  - Schaft DIN 6535 HB
  - Senkwinkel 120°
  - Oberfläche blank bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Easy penetration and high accuracy
  - High concentricity
  - Weldon shank DIN 6535 HB
  - Point angle 120°
  - Bright finish or with X.Cut coating



VHM Carb blank

ISO 10898 X Cut

Bohrtiefe 0,5xØ 120°

HB



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 501	Stk/pce Euro	Art. No. 623 502	Stk/pce Euro	ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 501	Stk/pce Euro	Art. No. 623 502	Stk/pce Euro
6	6	50	18	6235010600	<b>14,80</b>	6235020600	<b>19,35</b>	12	12	70	24	6235011200	<b>37,10</b>	6235021200	<b>45,10</b>
8	8	60	23	6235010800	<b>20,30</b>	6235020800	<b>25,25</b>	16	16	80	26	6235011600	<b>59,20</b>	6235021600	<b>70,85</b>
10	10	70	24	6235011000	<b>27,90</b>	6235021000	<b>34,50</b>	20	20	100	35	6235012000	<b>112,60</b>	6235022000	<b>126,10</b>

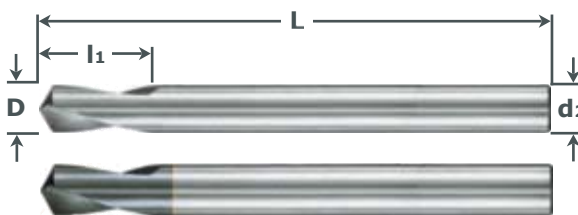
**623 580****623 587**

## NC-Anbohrer aus VHM - 120° Lang Carbide Long Series NC Spotting Drills



- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 120°
  - Oberfläche blank bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Long version for difficult access operations
  - High concentricity
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 120°
  - Bright finish or with X.Cut coating



VHM Carb blank

ISO 10898 X Cut

Bohrtiefe 0,5xØ 120°

HA Lang



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 580	Stk/pce Euro	Art. No. 623 587	Stk/pce Euro
4	4	100	12	6235800400	<b>32,60</b>	6235870400	<b>35,90</b>
5	5	120	15	6235800500	<b>38,90</b>	6235870500	<b>42,70</b>
6	6	140	20	6235800600	<b>47,30</b>	6235870600	<b>51,10</b>

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 623 580	Stk/pce Euro	Art. No. 623 587	Stk/pce Euro
8	8	140	25	6235800800	<b>58,00</b>	6235870800	<b>65,20</b>
10	10	170	25	6235801000	<b>76,70</b>	6235871000	<b>88,00</b>
12	12	170	30	6235801200	<b>99,20</b>	6235871200	<b>110,50</b>

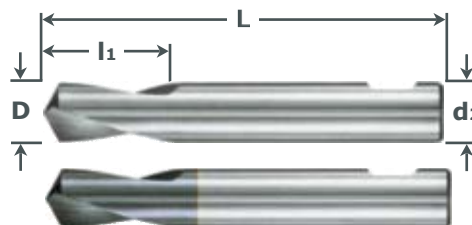
**623 511****623 512**

## NC-Anbohrer aus VHM - 142° Spannfläche Carbide NC Spotting Drills with Flat



- DE:**
- Präziser Sonderanschliff mit schmaler Querschneide
  - Verbessertes Eindringen, hohe Formgenauigkeit
  - Hohe Rundlaufgenauigkeit
  - Ab Ø6 Schaft DIN 6535 HB
  - 142° Spitze - Anbohren für Hochleistungsbohrer
  - Oberfläche blank bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Easy penetration and high accuracy
  - High concentricity
  - Ø6 and up shank DIN 6535 HB
  - 142° point - spotting operations for HPC drills
  - Bright finish or with X.Cut coating



VHM Carb blank

ISO 10898 X Cut

Bohrtiefe 0,5xØ 142°

HA HB



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No. 623 511	Stk/pce Euro	Art. No. 623 512	Stk/pce Euro
3	3	45	10	HA	6235110300	<b>9,80</b>	6235120300	<b>11,60</b>
4	4	50	12	HA	6235110400	<b>10,90</b>	6235120400	<b>12,70</b>
5	5	50	15	HA	6235110500	<b>11,90</b>	6235120500	<b>15,50</b>
6	6	50	18	HB	6235110600	<b>14,80</b>	6235120600	<b>19,35</b>
8	8	60	23	HB	6235110800	<b>20,30</b>	6235120800	<b>25,25</b>
10	10	70	24	HB	6235111000	<b>27,90</b>	6235121000	<b>34,50</b>
12	12	70	24	HB	6235111200	<b>37,10</b>	6235121200	<b>45,10</b>
16	16	80	26	HB	6235111600	<b>59,20</b>	6235121600	<b>70,85</b>
20	20	100	35	HB	6235112000	<b>112,60</b>	6235122000	<b>126,10</b>

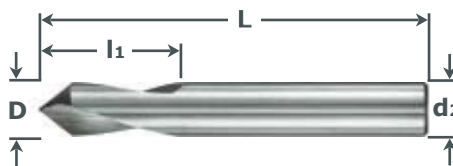
# 623 480

## NC-Anbohrer aus VHM - 60° Carbide NC Spotting Drills



- DE:**
- Präziser Sonderanschliff mit schmaler Querschneide
  - Verbessertes Eindringen, hohe Formgenauigkeit
  - Hohe Rundlaufgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 60°
  - Oberfläche blank

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Easy penetration and high accuracy
  - High concentricity
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 60°
  - Bright finish



VHM Carb	blank
WN	
Bohrtiefe 0,5xØ	60°
HA	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
2	2	40	8	6234800200	8,80
3	3	45	10	6234800300	9,80
4	4	50	12	6234800400	10,90
5	5	50	15	6234800500	11,90
6	6	50	18	6234800600	13,60

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
8	8	60	23	6234800800	18,90
10	10	70	24	6234801000	26,30
12	12	70	24	6234801200	35,50
16	16	80	26	6234801600	56,30

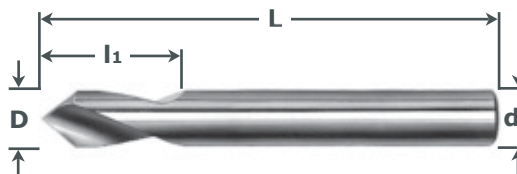
# 123 640

## NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 60° HSS-E05 NC Spotting Drills



- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 60°
  - Oberfläche blank

- EN:**
- High precision special point geometry
  - High concentricity and high accuracy
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 60°
  - Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	
Bohrtiefe 0,5xØ	60°
DIN 1835A	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
4	4	52	12	1236400400	30,00
5	5	60	15	1236400500	30,50
6	6	66	20	1236400600	31,00
8	8	79	25	1236400800	31,90

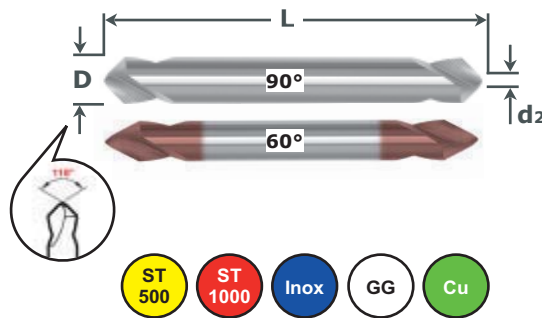
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
10	10	89	25	1236401000	32,80
12	12	102	30	1236401200	36,90
16	16	115	35	1236401600	92,70
20	20	131	40	1236402000	92,70





- DE:**
- Anbohren und Zentrieren
  - Sonderanschliff mit verstärkter Spitze
  - Spitzenwinkel 118° und Senkwinkel 90° oder 60°
  - Doppelseitig: 1 DuoMag = 2 NC-Anbohrer
  - Oberfläche blank bzw. X5.Cut beschichtet

- EN:**
- Spotting and centering
  - Special geometry with reinforced point
  - Point angle 118° and chamfering angle 90° or 60°
  - Double: 1 DuoMag = 2 NC spotting drills
  - Bright finish or with X5.Cut coating



HSS E05	blank
WN	X5 Cut
	2 seitig
118° 60°	118° 90°



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

### 124 900 / 124 907 90° L = 40 - 100

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 900	Euro	124 907	Euro
3	0,5	40	90°	1249000300	<b>6,20</b>	1249070300	<b>8,70</b>
4	1,0	45	90°	1249000400	<b>6,80</b>	1249070400	<b>9,90</b>
6	2,0	55	90°	1249000600	<b>7,40</b>	1249070600	<b>11,10</b>
8	2,5	65	90°	1249000800	<b>8,70</b>	1249070800	<b>12,30</b>

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 900	Euro	124 907	Euro
10	3,0	75	90°	1249001000	<b>11,10</b>	1249071000	<b>15,40</b>
12	3,5	85	90°	1249001200	<b>14,80</b>	1249071200	<b>19,70</b>
16	4,0	90	90°	1249001600	<b>27,10</b>	1249071600	<b>34,50</b>
20	5,0	100	90°	1249002000	<b>39,40</b>	1249072000	<b>48,00</b>

### 124 910 / 124 917 90° L = 100

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 910	Euro	124 917	Euro
3	0,5	100	90°	1249100300	<b>11,70</b>	1249170300	<b>16,60</b>
4	1,0	100	90°	1249100400	<b>12,90</b>	1249170400	<b>19,10</b>
6	2,0	100	90°	1249100600	<b>13,60</b>	1249170600	<b>21,00</b>

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 910	Euro	124 917	Euro
8	2,5	100	90°	1249100800	<b>14,80</b>	1249170800	<b>22,20</b>
10	3,0	100	90°	1249101000	<b>18,50</b>	1249171000	<b>27,10</b>
12	3,5	100	90°	1249101200	<b>22,20</b>	1249171200	<b>32,00</b>

### 124 920 / 124 927 90° L = 150

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 920	Euro	124 927	Euro
8	2,5	150	90°	1249200800	<b>21,00</b>	1249270800	<b>32,00</b>
10	3,0	150	90°	1249201000	<b>25,90</b>	1249271000	<b>36,90</b>
12	3,5	150	90°	1249201200	<b>29,50</b>	1249271200	<b>39,40</b>

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 920	Euro	124 927	Euro
16	4,0	150	90°	1249201600	<b>40,60</b>	1249271600	<b>55,40</b>
20	5,0	150	90°	1249202000	<b>59,10</b>	1249272000	<b>78,70</b>

### 124 600 / 124 607 60° L = 40 - 100

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 600	Euro	124 607	Euro
3	0,5	40	60°	1246000300	<b>6,20</b>	1246070300	<b>8,70</b>
4	1,0	45	60°	1246000400	<b>6,80</b>	1246070400	<b>9,90</b>
6	2,0	55	60°	1246000600	<b>7,40</b>	1246070600	<b>11,10</b>
8	2,5	65	60°	1246000800	<b>8,70</b>	1246070800	<b>12,30</b>

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 600	Euro	124 607	Euro
10	3,0	75	60°	1246001000	<b>11,10</b>	1246071000	<b>15,40</b>
12	3,5	85	60°	1246001200	<b>14,80</b>	1246071200	<b>19,70</b>
16	4,0	90	60°	1246001600	<b>27,10</b>	1246071600	<b>34,50</b>
20	5,0	100	60°	1246002000	<b>39,40</b>	1246072000	<b>48,00</b>

### 124 610 / 124 617 60° L = 100

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 610	Euro	124 617	Euro
3	0,5	100	60°	1246100300	<b>11,70</b>	1246170300	<b>16,60</b>
4	1,0	100	60°	1246100400	<b>12,90</b>	1246170400	<b>19,10</b>
6	2,0	100	60°	1246100600	<b>13,60</b>	1246170600	<b>21,00</b>

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 610	Euro	124 617	Euro
8	2,5	100	60°	1246100800	<b>14,80</b>	1246170800	<b>22,20</b>
10	3,0	100	60°	1246101000	<b>18,50</b>	1246171000	<b>27,10</b>
12	3,5	100	60°	1246101200	<b>22,20</b>	1246171200	<b>32,00</b>

### 124 620 / 124 627 60° L = 150

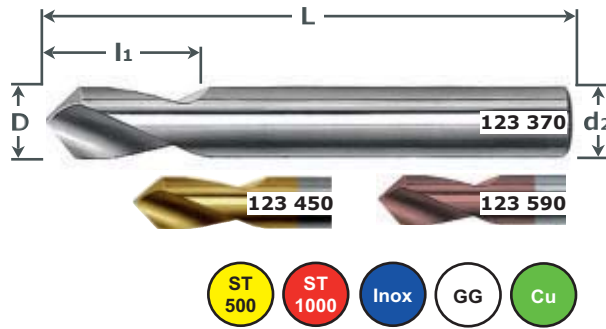
ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 620	Euro	124 627	Euro
8	2,5	150	60°	1246200800	<b>21,00</b>	1246270800	<b>32,00</b>
10	3,0	150	60°	1246201000	<b>25,90</b>	1246271000	<b>36,90</b>
12	3,5	150	60°	1246201200	<b>29,50</b>	1246271200	<b>39,40</b>

ØD	Ød2	L	α	Art. No.	Stk/pce	Art. No.	Stk/pce
h7	±0,2	±1	±1°	124 620	Euro	124 627	Euro
16	4,0	150	60°	1246201600	<b>40,60</b>	1246271600	<b>55,40</b>
20	5,0	150	60°	1246202000	<b>59,10</b>	1246272000	<b>78,70</b>

**123 370****123 450****123 590****NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 90°  
HSS-E05 NC Spotting Drills**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche blank, A.Cut bzw. X5.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - High concentricity and high accuracy
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 90°
  - Bright finish, A.Cut or X5.Cut coating



HSS E05	blank
ISO 10898	A Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	X5 Cut
DIN 1835A	90°

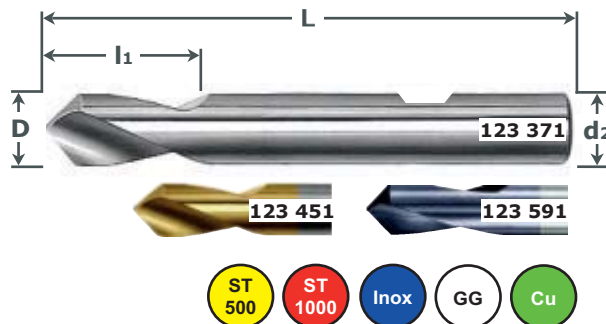
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h7	Ød2 h6	Zoll	L	l1	Art. No. 123 370	Stk/pce Euro	Art. No. 123 450	Stk/pce Euro	Art. No. 123 590	Stk/pce Euro
2,00	2,00		49	8	1233700200	8,60	1234500200	9,70	1235900200	11,10
3,00	3,00		50	10	1233700300	6,60	1234500300	7,70	1235900300	9,00
3,17	3,17	1/8"	50	10	1233700317	6,60				
4,00	4,00		52	12	1233700400	5,20	1234500400	6,60	1235900400	7,40
5,00	5,00		60	15	1233700500	5,30	1234500500	7,00	1235900500	7,70
6,00	6,00		66	20	1233700600	5,80	1234500600	7,80	1235900600	8,50
6,35	6,35	1/4"	66	22	1233700635	6,70				
8,00	8,00		79	25	1233700800	6,70	1234500800	9,70	1235900800	10,40
10,00	10,00		89	25	1233701000	8,70	1234501000	12,70	1235901000	13,00
12,00	12,00		102	30	1233701200	11,60	1234501200	17,10	1235901200	17,50
12,70	12,70	1/2"	102	35	1233701270	17,80				
14,00	14,00		115	35	1233701400	19,60	1234501400	25,60	1235901400	26,30
16,00	16,00		115	35	1233701600	20,90	1234501600	26,90	1235901600	28,10
18,00	18,00		130	40	1233701800	30,80	1234501800	40,10	1235901800	41,10
19,05	19,05	3/4"	131	40	1233701905	38,30				
20,00	20,00		131	40	1233702000	31,70	1234502000	41,30	1235902000	41,90
25,00	25,00		138	45	1233702500	59,60	1234502500	70,90	1235902500	70,90
25,40	25,40	1"	138	45	1233702540	67,10				

**123 371****123 451****123 591****NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 90° Spannfläche  
HSS-E05 NC Spotting Drills with Flat**

- DE:**
- Sonderanschliff mit Ausspitzung
  - Schaft DIN 1835 B
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche blank, A.Cut bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- Special point geometry
  - Weldon shank DIN 1835 B
  - Point angle 90°
  - Bright finish, A.Cut or X.Cut coating



HSS E05	blank
ISO 10898	A Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	X Cut
DIN 1835B	90°

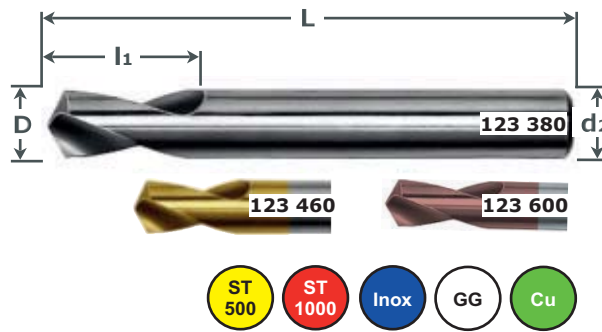
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No. 123 371	Stk/pce Euro	Art. No. 123 451	Stk/pce Euro	Art. No. 123 591	Stk/pce Euro
6	6	66	20	B	1233710600	5,80	1234510600	7,80	1235910600	8,50
8	8	79	25	B	1233710800	6,70	1234510800	9,70	1235910800	10,40
10	10	89	25	B	1233711000	8,70	1234511000	12,70	1235911000	13,00
12	12	102	30	B	1233711200	11,60	1234511200	17,10	1235911200	17,50
16	16	115	35	B	1233711600	20,90	1234511600	26,90	1235911600	28,10
20	20	131	40	B	1233712000	31,70	1234512000	41,30	1235912000	41,90

**123 380****123 460****123 600****NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 120°  
HSS-E05 NC Spotting Drills**

- DE:**
- Sonderanschliff für verbessertes Eindringverhalten
  - Glatter Zylinderschaft Toleranz h6
  - Senkwinkel 120°
  - Oberfläche blank, A.Cut bzw. Xs.Cut beschichtet

- EN:**
- Special point geometry for better penetration
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 120°
  - Bright finish, A.Cut or Xs.Cut coating



HSS E05	blank
ISO 10898	A Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	Xs Cut
DIN 1835A	120°

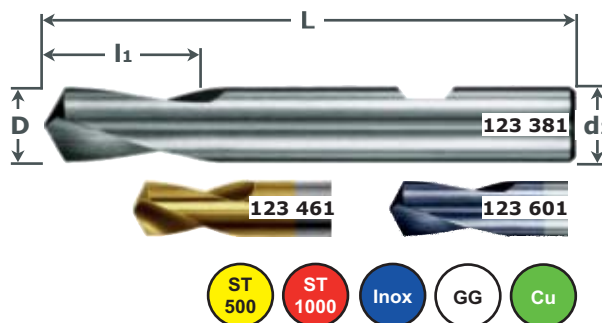
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h7	Ød2 h6	Zoll	L	l1	Art. No. 123 380	Stk/pce Euro	Art. No. 123 460	Stk/pce Euro	Art. No. 123 600	Stk/pce Euro
2,00	2,00		49	8	1233800200	8,60	1234600200	9,70	1236000200	11,10
3,00	3,00		50	10	1233800300	6,60	1234600300	7,70	1236000300	9,00
3,17	3,17	1/8"	50	10	1233800317	6,60				
4,00	4,00		52	12	1233800400	5,20	1234600400	6,60	1236000400	7,40
5,00	5,00		60	15	1233800500	5,30	1234600500	7,00	1236000500	7,70
6,00	6,00		66	20	1233800600	5,80	1234600600	7,80	1236000600	8,50
6,35	6,35	1/4"	66	22	1233800635	6,70				
8,00	8,00		79	25	1233800800	6,70	1234600800	9,70	1236000800	10,40
10,00	10,00		89	25	1233801000	8,70	1234601000	12,70	1236001000	13,00
12,00	12,00		102	30	1233801200	11,60	1234601200	17,10	1236001200	17,50
12,70	12,70	1/2"	102	35	1233801270	17,80				
14,00	14,00		115	35	1233801400	19,60	1234601400	25,60	1236001400	26,30
16,00	16,00		115	35	1233801600	20,90	1234601600	26,90	1236001600	28,10
18,00	18,00		130	40	1233801800	30,80	1234601800	40,10	1236001800	41,10
19,05	19,05	3/4"	131	40	1233801905	38,30				
20,00	20,00		131	40	1233802000	31,70	1234602000	41,30	1236002000	41,90
25,00	25,00		138	45	1233802500	59,60	1234602500	70,90	1236002500	70,90
25,40	25,40	1"	138	45	1233802540	67,10				

**123 381****123 461****123 601****NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 120° Spannfläche  
HSS-E05 NC Spotting Drills with Flat**

- DE:**
- Sonderanschliff mit Ausspitzung
  - Schaft DIN 1835 B
  - Senkwinkel 120°
  - Oberfläche blank, A.Cut bzw. X.Cut beschichtet

- EN:**
- Special point geometry
  - Weldon shank DIN 1835 B
  - Point angle 120°
  - Bright finish, A.Cut or X.Cut coating



HSS E05	blank
ISO 10898	A Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	X Cut
DIN 1835B	120°

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h7	Ød2 h6	L	l1	Schaft	Art. No. 123 381	Stk/pce Euro	Art. No. 123 461	Stk/pce Euro	Art. No. 123 601	Stk/pce Euro
6	6	66	20	B	1233810600	5,80	1234610600	7,80	1236010600	8,50
8	8	79	25	B	1233810800	6,70	1234610800	9,70	1236010800	10,40
10	10	89	25	B	1233811000	8,70	1234611000	12,70	1236011000	13,00
12	12	102	30	B	1233811200	11,60	1234611200	17,10	1236011200	17,50
16	16	115	35	B	1233811600	20,90	1234611600	26,90	1236011600	28,10
20	20	131	40	B	1233812000	31,70	1234612000	41,30	1236012000	41,90

**123 390****123 397**

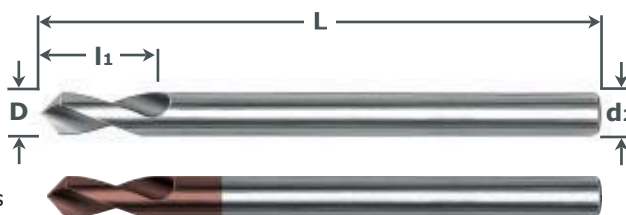
## NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 90° Lang

### HSS-E05 Long Series NC Spotting Drills



- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Lange Ausführung für Zugangsprobleme
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche blank bzw. X5.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Long version for difficult access operations
  - High concentricity
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 90°
  - Bright finish or with X5.Cut coating



HSS E05	blank
ISO 10898	X5 Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	90°
DIN 1835A	Lang

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 123 390	Stk/pce Euro	Art. No. 123 397	Stk/pce Euro
3	3	80	10	1233900300	<b>29,00</b>	1233970300	<b>34,00</b>
4	4	100	12	1233900400	<b>25,20</b>	1233970400	<b>30,30</b>
5	5	120	15	1233900500	<b>25,20</b>	1233970500	<b>30,50</b>
6	6	140	20	1233900600	<b>25,20</b>	1233970600	<b>31,50</b>
8	8	140	25	1233900800	<b>31,60</b>	1233970800	<b>38,20</b>

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 123 390	Stk/pce Euro	Art. No. 123 397	Stk/pce Euro
10	10	170	25	1233901000	<b>33,30</b>	1233971000	<b>40,60</b>
12	12	170	30	1233901200	<b>42,00</b>	1233971200	<b>50,50</b>
16	16	200	35	1233901600	<b>66,60</b>	1233971600	<b>78,70</b>
20	20	200	40	1233902000	<b>82,50</b>	1233972000	<b>99,60</b>

**123 580****123 587**

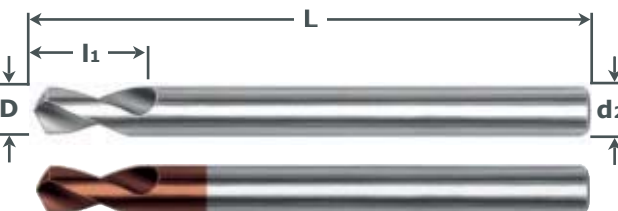
## NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 120° Lang

### HSS-E05 Long Series NC Spotting Drills



- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Lange Ausführung für Bearbeitungen mit Zugangsproblemen
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 120°
  - Oberfläche blank bzw. X5.Cut beschichtet

- EN:**
- High precision special point geometry
  - Long version for difficult access operations
  - High concentricity
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 120°
  - Bright finish or with X5.Cut coating



HSS E05	blank
ISO 10898	X5 Cut
Bohrtiefe 0,5xØ	120°
DIN 1835A	Lang

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

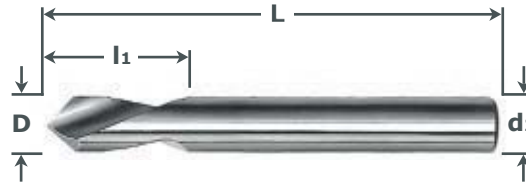
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 123 580	Stk/pce Euro	Art. No. 123 587	Stk/pce Euro
3	3	80	10	1235800300	<b>29,00</b>	1235870300	<b>34,10</b>
4	4	100	12	1235800400	<b>25,20</b>	1235870400	<b>30,30</b>
5	5	120	15	1235800500	<b>27,50</b>	1235870500	<b>30,50</b>
6	6	140	20	1235800600	<b>25,20</b>	1235870600	<b>31,50</b>
8	8	140	25	1235800800	<b>31,60</b>	1235870800	<b>38,20</b>

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No. 123 580	Stk/pce Euro	Art. No. 123 587	Stk/pce Euro
10	10	170	25	1235801000	<b>33,30</b>	1235871000	<b>40,60</b>
12	12	170	30	1235801200	<b>42,00</b>	1235871200	<b>50,50</b>
16	16	200	35	1235801600	<b>66,60</b>	1235871600	<b>78,70</b>
20	20	200	40	1235802000	<b>82,50</b>	1235872000	<b>99,60</b>

**123 310****NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 90° Links**  
**HSS-E05 NC Spotting Drills - Left Hand**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Linksschneidend für Drehmaschinen
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche blank

- EN:**
- High precision special point geometry
  - High concentricity and high accuracy
  - Left hand cutting, especially for lathes
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 90°
  - Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	
Bohrtiefe 0,5xØ	90°
DIN 1835A	LH

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

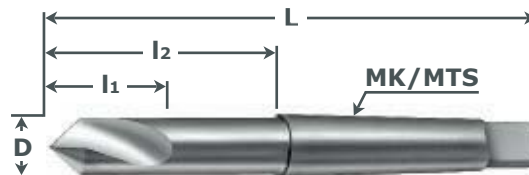
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
3	3	50	10	1233100300	<b>29,90</b>
4	4	52	12	1233100400	<b>30,00</b>
5	5	60	15	1233100500	<b>30,50</b>
6	6	66	20	1233100600	<b>31,00</b>

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
8	8	79	25	1233100800	<b>31,90</b>
10	10	89	25	1233101000	<b>32,80</b>
12	12	102	30	1233101200	<b>36,90</b>
16	16	115	35	1233101600	<b>92,70</b>

**123 440****NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 90° mit MK-Schaft**  
**HSS-E05 NC Spotting Drills with Morse Taper Shank**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Ausführung mit MK-Schaft
  - Senkwinkel 90°
  - Oberfläche blank

- EN:**
- High precision special point geometry
  - High concentricity and high accuracy
  - Morse Taper Shank
  - Point angle 90°
  - Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	
Bohrtiefe 0,5xØ	90°
MK	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h10	MK Nr.	L	l1	l2	Art. No.	Stk/pce Euro
10	1	130	25	64	1234401000	<b>64,60</b>
12	1	130	30	64	1234401200	<b>69,20</b>
16	2	148	35	68	1234401600	<b>73,80</b>

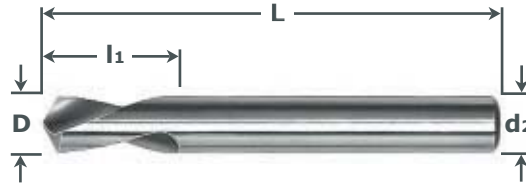
ØD h10	MK Nr.	L	l1	l2	Art. No.	Stk/pce Euro
20	2	148	40	68	1234402000	<b>78,30</b>
25	3	171	45	72	1234402500	<b>101,50</b>



**123 320****NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 120° Links**  
**HSS-E05 NC Spotting Drills - Left Hand**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Linksschneidend für Drehmaschinen
  - Glatter Zylinderschaft mit Toleranz h6
  - Senkwinkel 120°
  - Oberfläche blank

- EN:**
- High precision special point geometry
  - High concentricity and high accuracy
  - Left hand cutting, especially for lathes
  - Straight shank in tolerance h6
  - Point angle 120°
  - Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	
Bohrtiefe 0,5xØ	120°
DIN 1835A	LH

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

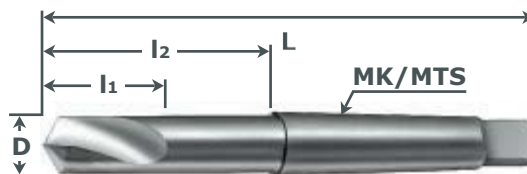
ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
3	3	50	10	1233200300	<b>30,00</b>
4	4	52	12	1233200400	<b>30,00</b>
5	5	60	15	1233200500	<b>30,50</b>

ØD h6	Ød2 h6	L	l1	Art. No.	Stk/pce Euro
6	6	66	20	1233200600	<b>31,00</b>
8	8	79	25	1233200800	<b>31,90</b>
10	10	89	25	1233201000	<b>32,80</b>

**123 470****NC-Anbohrer aus HSS-E05 - 120° mit MK-Schaft**  
**HSS-E05 NC Spotting Drills with Morse Taper Shank**

- DE:**
- Präziser Sonderanschliff
  - Hohe Rundlauf- und Formgenauigkeit
  - Ausführung mit MK-Schaft
  - Senkwinkel 120°
  - Oberfläche blank

- EN:**
- High precision special point geometry
  - High concentricity and high accuracy
  - Morse Taper Shank
  - Point angle 120°
  - Bright finish



HSS E05	blank
ISO 10898	
Bohrtiefe 0,5xØ	120°
MK	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 08

ØD h10	MK Nr.	L	l1	l2	Art. No.	Stk/pce Euro
10	1	130	25	64	1234701000	<b>73,20</b>
12	1	130	30	64	1234701200	<b>78,80</b>
16	2	148	35	68	1234701600	<b>95,70</b>

ØD h10	MK Nr.	L	l1	l2	Art. No.	Stk/pce Euro
20	2	148	40	68	1234702000	<b>112,50</b>
25	3	171	45	72	1234702500	<b>157,50</b>

**Thieme GmbH**  
 Königsfelderstr. 33  
 58256 Ennepetal  
 02333-9786-0  
[info@thieme-werkzeuge.de](mailto:info@thieme-werkzeuge.de)