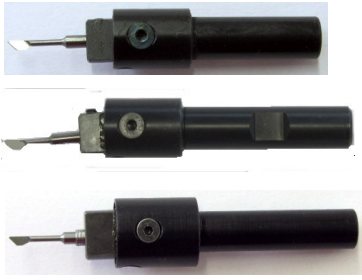


Grundkörper



GMO Set 1	Grundhalter mit allen 6 Einsätzen, 4 Druckfedern und 2 Inbusschlüsseln
GMO Set 1V	Halter mit Spannfläche, mit allen 6 Einsätzen, 4 Federn und 2 Inbusschlüsseln
GMO Set 1XL	Halter XL, mit allen EX-Einsätzen, 4 FX-Federn und 2 Inbusschlüsseln.
GMO Set 2	Grundhalter mit einem Einsatz nach Wahl, 4 Druckfedern und 2 Inbusschlüsseln
GMO Set 2V	Halter mit Spannfläche, mit einem Einsatz nach Wahl, 4 Druckfedern und 2 Inbusschlüsseln
GMO Set 2XL	Halter XL mit einem EX-Einsatz nach Wahl, 4 FX-Federn und 2 Inbusschlüsseln

Einsätze zur Aufnahme der Schneiden



Einsatz E00	für Bohrungen bis Durchmesser 2,5 mm
Einsatz E05	für Bohrungen von \varnothing 2,5 bis 3,5 mm
Einsatz E10	für Bohrungen von \varnothing 3,5 bis 4,5 mm
Einsatz E15	für Bohrungen von \varnothing 4,5 bis 5,5 mm
Einsatz E20	für Bohrungen von \varnothing 5,5 bis 6,5 mm
Einsatz E25	für Bohrungen von \varnothing 6,5 bis 7,5 mm

Einsätze für das XL Set



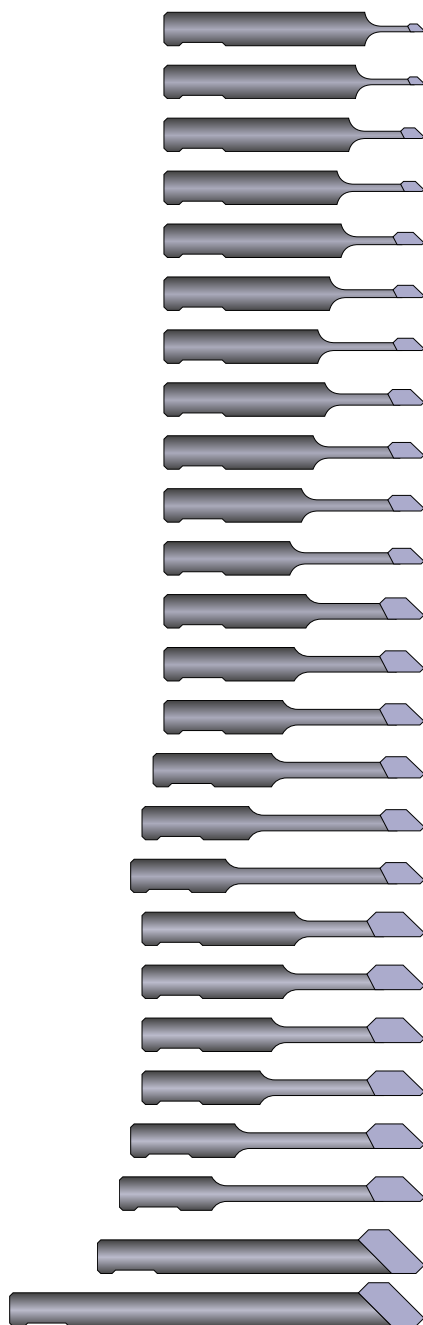
Einsatz EX00	S08 - S23: für Bohrungen von \varnothing 0,8 bis 2,5 mm wird für die Schneide S40 nicht verwendet
Einsatz EX05	S23 : für Bohrungen von \varnothing 2,5 bis 3,5 mm S40 : für Bohrungen von \varnothing 4,0 bis 5,0 mm
Einsatz EX10	S23 : für Bohrungen von \varnothing 3,5 bis 4,5 mm S40 : für Bohrungen von \varnothing 5,0 bis 6,0 mm
Einsatz EX15	S23 : für Bohrungen von \varnothing 4,5 bis 5,5 mm S40 : für Bohrungen von \varnothing 6,0 bis 7,0 mm
Einsatz EX20	S23 : für Bohrungen von \varnothing 5,5 bis 6,5 mm S40 : für Bohrungen von \varnothing 7,0 bis 8,0 mm
Einsatz EX25	S23 : für Bohrungen von \varnothing 6,5 bis 7,5 mm S40 : für Bohrungen von \varnothing 8,0 bis 15,0 mm

sonstiges Zubehör

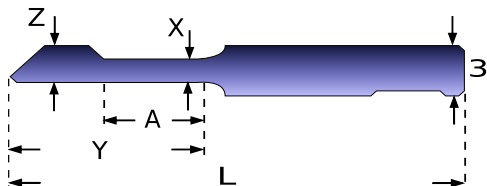


Feder F40	schwach, für weiche Metalle
Feder F50	mittlere Federkraft
Feder F55	starke Federkraft
Feder F63	sehr stark
Feder FXL63	schwach für XL Set
Feder FXL80	mittel für XL Set
Feder FXL90	stark für XL Set
Feder FXL100	sehr stark für XL Set
Schraube M3x3	beschichtete Stellschraube für die Federkraft
Schraube M3x4	Feststellschraube für die Schneide bei Einsatz E00
Schraube M3x5	Feststellschraube für die Schneide ab Einsatz E05
Schraube M3x10	beschichtete Stellschraube für das Ausschwenkmass
Senkschraube	Fixierschraube für die Hülse
Passstift	als Achse für den Einsatz

Schneiden



S08/A2	Bohrung Ø 0,8 bis 1,0 mm, Bohrungstiefe bis 2,0 mm A=2 L=22 X=0,5 Y=3,4 Z=0,7
S08/A3	Bohrung Ø 0,8 bis 1,0 mm, Bohrungstiefe bis 3,0 mm A=3 L=22 X=0,5 Y=4,4 Z=0,7
S10/A3	Bohrung Ø 1,0 bis 1,2 mm, Bohrungstiefe bis 3,0 mm A=3 L=22 X=0,65 Y=5 Z=0,95
S10/A4	Bohrung Ø 1,0 bis 1,2 mm, Bohrungstiefe bis 4,0 mm A=4 L=22 X=0,65 Y=6 Z=0,95
S12/A3	Bohrung Ø 1,2 bis 1,5 mm, Bohrungstiefe bis 3,0 mm A=3 L=22 X=0,7 Y=5,65 Z=1,1
S12/A4	Bohrung Ø 1,2 bis 1,5 mm, Bohrungstiefe bis 4,0 mm A=4 L=22 X=0,7 Y=6,65 Z=1,1
S12/A5	Bohrung Ø 1,2 bis 1,5 mm, Bohrungstiefe bis 5,0 mm A=5 L=22 X=0,7 Y=7,65 Z=1,1
S15/A4	Bohrung Ø 1,5 bis 2,0 mm, Bohrungstiefe bis 4,0 mm A=4 L=22 X=1 Y=7,1 Z=1,4
S15/A5	Bohrung Ø 1,5 bis 2,0 mm, Bohrungstiefe bis 5,0 mm A=5 L=22 X=1 Y=8,1 Z=1,4
S15/A6	Bohrung Ø 1,5 bis 2,0 mm, Bohrungstiefe bis 6,0 mm A=6 L=22 X=1 Y=9,1 Z=1,4
S15/A7	Bohrung Ø 1,5 bis 2,0 mm, Bohrungstiefe bis 7,0 mm A=7 L=22 X=1 Y=10,1 Z=1,4
S20/A5	Bohrung Ø 2,0 bis 2,5 mm, Bohrungstiefe bis 5,0 mm A=5 L=22 X=1,4 Y=8,8 Z=1,9
S20/A6	Bohrung Ø 2,0 bis 2,5 mm, Bohrungstiefe bis 6,0 mm A=6 L=22 X=1,4 Y=9,8 Z=1,9
S20/A7	Bohrung Ø 2,0 bis 2,5 mm, Bohrungstiefe bis 7,0 mm A=7 L=22 X=1,4 Y=10,8 Z=1,9
S20/A8	Bohrung Ø 2,0 bis 2,5 mm, Bohrungstiefe bis 8,0 mm A=8 L=22 X=1,4 Y=11,8 Z=1,9
S20/A10	Bohrung Ø 2,0 bis 2,5 mm, Bohrungstiefe bis 10,0 mm A=10 L=23 X=1,4 Y=13,8 Z=1,9
S20/A12	Bohrung Ø 2,0 bis 2,5 mm, Bohrungstiefe bis 12,0 mm A=12 L=25 X=1,4 Y=15,8 Z=1,9
S23/A5	Bohrung Ø 2,5 bis 7,5 mm, Bohrungstiefe bis 5,0 mm A=5 L=24,3 X=1,4 Y=10 Z=2,2
S23/A6	Bohrung Ø 2,5 bis 7,5 mm, Bohrungstiefe bis 6,0 mm A=6 L=24,3 X=1,4 Y=11 Z=2,2
S23/A7	Bohrung Ø 2,5 bis 7,5 mm, Bohrungstiefe bis 7,0 mm A=7 L=24,3 X=1,4 Y=12 Z=2,2
S23/A8	Bohrung Ø 2,5 bis 7,5 mm, Bohrungstiefe bis 8,0 mm A=8 L=24,3 X=1,4 Y=13 Z=2,2
S23/A10	Bohrung Ø 2,5 bis 7,5 mm, Bohrungstiefe bis 10,0 mm A=10 L=24,3 X=1,4 Y=15 Z=2,2
S23/A12	Bohrung Ø 2,5 bis 7,5 mm, Bohrungstiefe bis 12,0 mm A=12 L=26 X=1,4 Y=17 Z=2,2
S40/A17	Bohrung Ø 4 bis 15 mm, Bohrungstiefe bis 17 mm L=29 X=3 Z=3,9
S40/A25	Bohrung Ø 4 bis 15 mm, Bohrungstiefe bis 25 mm L=37 X=3 Z=3,9



Alle Schneiden gibt es auch beidseitig entgratend und/oder mit einem inneren Schneidwinkel von 25 Grad.

Beispiele:

normal	beidseitig entgratend	25 Grad Innenschneide	kombiniert
S23	S23B	S23/W25	S23B/W25
S23/A12	S23B/A12	S23/W25/A12	S23B/W25/A12