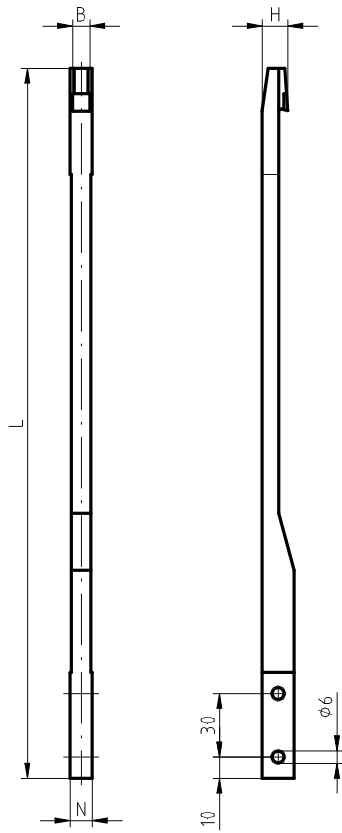
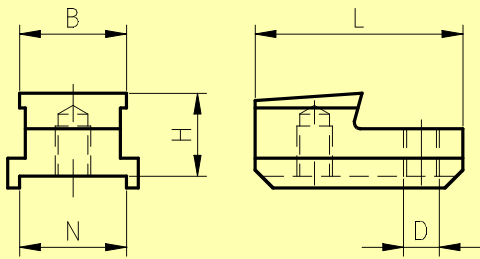


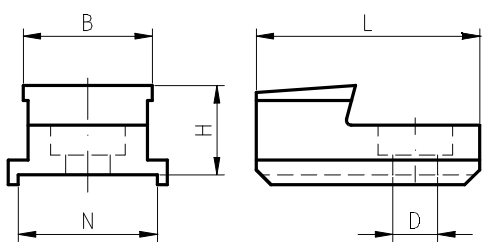
**Ziehmesser passend für Keilnutenziehmaschinen Fabrikat TGW / WGW**  
**Eigene Herstellung - Werkstoff SPM 60 (hochlegierter PM-HSS)**



Ausr. 1 + 2



Ausr. 2,5 + 3



Ausr. 4 + 5 + 6

Christian Gierth GmbH • In der Bredde 1 • D-59846 Sundern • Telefon +49 2393 240 72 62 • Telefax +49 2393 240 72 63 • info@gierth-gmbh.de

Ausr.	Typ	Nuten-tiefe	Bohrungs-bereich ø	B	H	N	L	D
1	1003	2,3	13-15	3	5,5	5	265	-
	1004	2,3	13-15	4	5,5			
	1005	2,3	13-15	5	5,5			
	1050	2,3	16-17	5	6,8			
	1006	2,8	18-20	6	7,8			
2	2006	2,8	20-22	6	9	10	335	-
	2008	3,3	22-25	8	9,5			
	2080	3,3	26-30	8	12			
	2010	3,3	30-34	10	13,5			
	2001	3,3	35-38	10	16,2			
	2012	3,3	38-40	12	16,5			
2,5	2508	3,3	30-34	8	7	12	30	M5
	2510	3,3	30-34	10	6,5			
	2501	3,3	35-38	10	8,5			
	2512	3,3	38-40	12	10			
3	3012	3,3	40-44	12	10	18	35	M6
	3014	3,8	44-50	14	11,5			
	3016	4,3	50-58	16	14			
	3018	4,4	58-65	18	14			
	3020	4,9	65-75	20	15			
	3022	5,4	75-85	22	15			
	3025	5,4	85-95	25	17			
4	4022	5,4	80-85	22	15	28	45	ø9
	4024	5,4	85-95	24	16			
	4025	5,4	85-95	25	18			
	4026	5,4	95-100	26	18			
	4028	6,4	95-110	28	18			
	4030	7,4	100-110	30	20			
	4032	7,4	110-130	32	20			
	4036	8,4	130-150	36	18			
	4040	9,4	150-170	40	18			
	4045	10,4	170-200	45	18			
4050	11,4	200-230	50	16				
5	5032	7,4	110-130	32	19	46	50	ø11
	5036	8,4	130-150	36	19			
	5040	9,4	150-170	40	21			
	5045	10,4	170-200	45	21			
	5050	11,4	200-230	50	21			
	5056	12,4	230-260	56	21			
	5063 (=6063)	12,4	260-290	63	21			
	5070 (=6070)	14,4	290-330	70	21			
6	6080	15,4	330-380	80	21			
	6090	17,4	380-440	90	21			
	6100	19,5	440-500	100	21			