



Bursch®

There is no substitute for quality

HighTech-TOOLS

aus Feinstkornhartmetall
of finest grain carbide



Ausdauernd und kraftvoll sind die neuen HighTech-TOOLS aus heiß isostatisch verdichtetem Feinstkornhartmetall. Bei besonders harten Schmuckwerkstoffen wie Platin, Titan oder auch Weißgold, zeigt diese Werkzeugserie ihre besonders positiven Eigenschaften. Profitieren Sie von der Maßgenauigkeit, Langlebigkeit und Schneidleistung. Steigern Sie die Wirtschaftlichkeit ihrer Arbeit.

The new HighTech-TOOLS of hot isostatically compressed finest-grain carbide material are both durable and powerful.

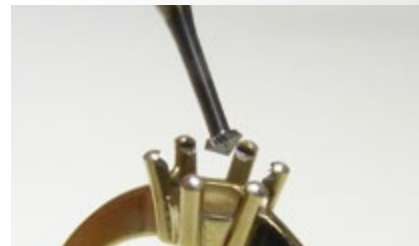
This tool series displays its particularly positive properties when working on such exceedingly hard jewellery materials as platinum, titanium and white gold.

Benefit from the accuracy, durability and cutting power to make your work more cost-efficient.

1AU

414AU





414AU Doppelkegel, konisch, 90°/Bearing cutter, cone, 90°

	Ø	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023
D		0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30
L		0,41	0,46	0,52	0,58	0,64	0,69	0,76	0,81	0,88	0,93	0,99	1,04	1,11	1,16	1,24	1,29	1,34
α		90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹/Recommend speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



446AU Doppelkegel, flach, 70°/Bearing cutter, flat, 70°

	Ø	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023
D		0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30
L		0,39	0,43	0,47	0,51	0,55	0,59	0,64	0,68	0,72	0,76	0,80	0,84	0,89	0,93	0,97
α		70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°

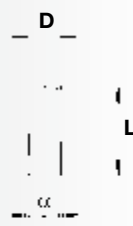
Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹/Recommend speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



38AU konisch/cone

	Ø	006	007	008	009	010
D		0,60	0,70	0,80	0,90	1,00
L		3,0	3,3	3,5	4,0	4,0
α		4,8	4,7	4,9	4,3	4,3

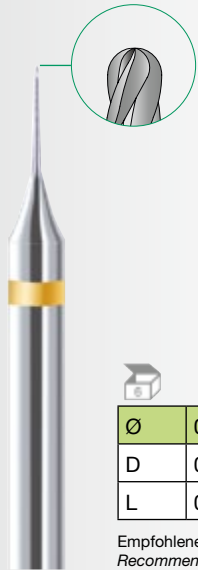
Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹/
Recommend speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



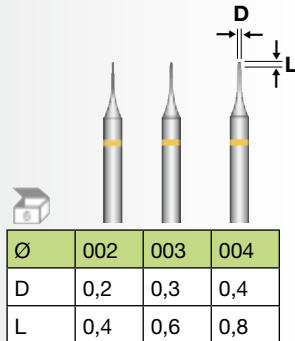
D = Arbeitsteildurchmesser mm/
working part diameter mm

L = Arbeitsteillänge mm/
working part length mm

α = Arbeitsteilwinkel/
working part angle



1Z-AU rund zylindrisch/round cylindrical



Ø	002	003	004
D	0,2	0,3	0,4
L	0,4	0,6	0,8

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 10.000 min⁻¹/
Recommend speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.

Die Rundfräser-Verzahnung mit stirnüberlaufender Schneide ermöglicht das axiale Eindringen in den Werkstoff. Der kurze, hinter der Stirnrundung liegende, zylindrische Anteil des Werkzeuges kann zusätzlich radial eingesetzt werden.

The round cut design with front running blade allows axial penetration of the material. The short, cylindrical part of the tool behind the rounded front can be used additionally in radial direction.

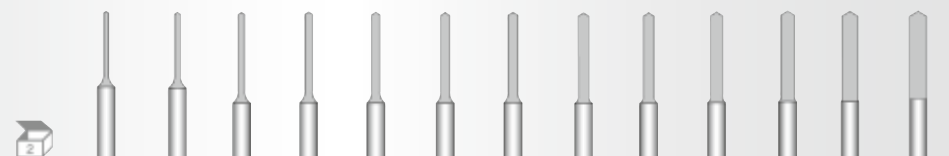


4203 Spiralbohrer/Twist drill



Draufsicht • 4 Nuten
Top View • 4 grooves

Einsatzgebiete: Koralle, Perle
Range of app.: corals, pearls

Ø	007*	008*	009	010	011	012	013	014	015	016	018	021	023
D	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,80	2,10	2,30
L	7,0	7,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 9.000 min⁻¹ (freihand), 8.000 - 14.000 min⁻¹ (stationär)/
Recommend speed: 5.000 - 9.000 r.p.m. (freehand drilling), 8.000 - 14.000 r.p.m. (upright drilling)
*vorzugsweise stationär/preferable upright drilling



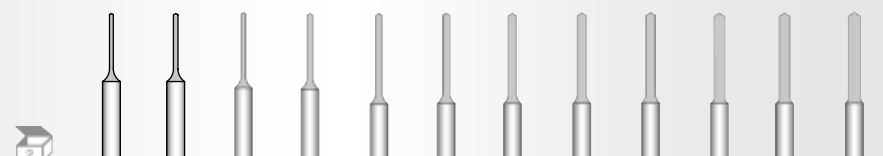
4203S Spiralbohrer/Twist drill



Draufsicht • 2 Nuten + Fasen
Top View • 2 grooves + bevel

Einsatzgebiete: Stahl, Platin, Titan, harte Metall-Legierungen, Weißgold

Range of app.: steel, platinum, titanium, hard metal alloys, white gold



Ø	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016
D	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60
L	6,0	6,0	7,0	7,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0	9,0

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 5.000 - 9.000 min⁻¹ (freihand), 8.000 - 14.000 min⁻¹ (stationär)/
Recommend speed: 5.000 - 9.000 r.p.m. (freehand drilling), 8.000 - 14.000 r.p.m. (upright drilling)



HighTech-TOOLS

speziell für die Erstellung von Pavé-Fassungen insbesondere in Materialien wie Platin, Titan, Stahl und Weißgold
especially for Pavé settings made of materials such as platinum, titan, steel and white gold



4205S Spiralbohrer/Twist drill



Draufsicht • 2 Nuten + Fasen
 Top View • 2 grooves + bevel

Ø	005	006	007	008	009	010
D	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00
L	3,0	3,0	3,5	3,5	4,5	4,5

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 3.000 - 5.000 min⁻¹
 Recommend speed: 3.000 - 5.000 r.p.m.

Der Spiralbohrer 4205S ist auf Grund seines kurzen Arbeitsteils ein gut führbares Werkzeug, um zielgenaue und gleichmäßige Bohrungen auf engstem Raum vorzunehmen, wie es bei engen Pavé Fassungen notwendig ist.

Due to its short working part, the twist drill 4205S is an easy guiding tool to produce precise, uniform holes in very narrow spaces as necessary for tight pavé settings.



1AU rund/round

Ø	003	004	005	006	007	008	009	010
D	030	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00

Die mit dem Spiralbohrer 4205S angelegten Bohrungen werden mit entsprechend größeren Hartmetall-Rundbohrern 1AU erweitert. So entsteht eine sichere Auflage für die Rondiste des zu fassenden Steins.

Holes drilled with the twist drill 4205S are enlarged as required with larger round carbide burs 1AU. This creates a secure mount for the rondiste of the gem to be set.



Ø	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023	025	027	029	030	031
D	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30	2,50	2,70	2,90	3,00	3,10

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 2.000 - 10.000 min⁻¹
 Recommend speed: 2.000 - 10.000 r.p.m.

231-231FXXL Kreissäge/Saws

	231	231	...F	...FL	...FXL	...FXXL
Ø	023	023	023	023	023	023
D	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3
L	0,1	0,2	0,3	0,4	0,8	

Empfohlene Anwendungsdrehzahl: 7.500 - 30.000 min⁻¹
 Recommend speed: 7.500 - 30.000 r.p.m.

Nachdem die Bohrungen mit dem Spiralbohrer 4205S und dem entsprechenden Rundbohrer 1AU für den Sitz der Steine in der Pavé Fassung vorbereitet sind, lassen sich Zwischenräume mit den Hartmetall-Kreissägen 231/231F/231FL/231FXL/231FXXL kreuzweise sauber fräsen. Es verbleiben nur die Krappen zum abschließenden Fassen der Steine.

After preparing the holes in which the gems are to be set for the pavé setting with the twist 4205S and the corresponding round bur 1AU, then a clean cross-wise cut is made in the spaces with the circular saw 231/231F/231FL/231FLX/231FXXL. Only the chatons remain for the final setting of the gems.

