



Cleverere Lösungen für Schneidarbeiten

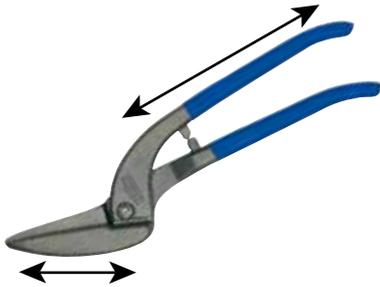
(Februar 2022)



Lexikon

1. Die Typen

Normalblechscheren



Bei Normalblechscheren sind traditionell Schneide und Griff in einem Stück geschmiedet. Die Schneidkraft ergibt sich aus dem Verhältnis Schneidlänge zu Grifflänge.

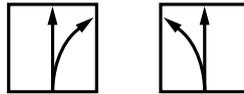
Handblechscheren mit Hebelübersetzung



Handblechscheren mit Hebelübersetzung bestehen aus Scherenkopf und Griff. Beide Teile sind für sich gelenkig gelagert, so dass sich eine zusätzliche Hebelübersetzung ergibt.

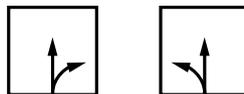
2. Die Arten

Idealscheren



Diese Scheren tragen ihren Namen zu recht. Denn Idealscheren sind echte „Alleskönner“. Sie können damit durch ein Blech hindurch schneiden (Durchlaufschnitt) sowie große und kleine Konturen oder Radien schneiden (Figurenschnitt). Dabei spielt es keine Rolle ob Sie Ihre Schneidarbeiten am Blechrand (Besäumschnitt) machen oder mitten in der Tafel. Natürlich können Sie mit Idealscheren auch die einfachen Ausklink-Arbeiten erledigen.

Figurenscheren



Figurenscheren eignen sich am besten, wenn Sie feine, enge Radienschnitte im Randbereich der Blechtafel ausführen möchten. Durch die filigrane Schneidenform dieser Scheren können Sie mühelos äußerst enge Figuren oder Kurven schneiden.

Durchlaufscheren



Sie möchten ein Blech in der Mitte und/oder im Randbereich durchtrennen? Dann sind die Durchlaufscheren das richtige Werkzeug für Sie. Mit den langen Schneiden dieser Werkzeuge können Sie schnell, mit wenig Kraftaufwand und dennoch präzise auch großformatige Bleche ablängen und ausklinken.

3. Rechtsschneidende oder linksschneidende Schere. Was ist der Unterschied?



Linke Schere

Rechte Schere

Rechte Scheren sind so geschliffen und konstruiert, dass Sie damit rechte Radien (also einen Bogen von links **nach rechts**) einfach schneiden können. Radienschnitte von rechts **nach links** macht man am besten mit einer linken Schere.

Oft wird geglaubt, rechte Scheren sind für Rechts-, linke Scheren für Linkshänder. Dieses stimmt nicht. Im Gegenteil. Wenn Sie als Rechtshänder mit einer rechten Schere einen Radius schneiden (siehe oben, von links **nach rechts**), schneiden Sie aus Ihrem Handgelenk nach außen weg. Mit der linken Schere (Radius dann von rechts **nach links**) aus Ihrem Handgelenk nach innen hin. Was deutlich ergonomischer ist. Versuchen Sie's doch einfach mal!

4. Die Qualitäten

Die Standzeiten der Schneiden stehen in direktem Verhältnis zu den verwendeten Stahlqualitäten und deren Verarbeitung. Insbesondere die Hochleistungsscheren mit eingesetzten HSS-Schneiden erfüllen höchste Ansprüche an Standzeit und dauerhafte Schneidleistung. Die Scherenköpfe der Qualität HSS-TiN sind zusätzlich mit einem verschleißreduzierenden, extrem harten Titanitrid überzogen. Entsprechend dem Anwendungsfall und der Einsatzhäufigkeit stehen als weitere Schneidenwerkstoffe Edelstahl Spezial, Edelstahl und Qualitätsstahl zur Verfügung.

Schneidenqualitäten	Härte min. HRC	Standzeit
HSS-TiN	65	+++++
HSS	65	++++
Edelstahl Spezial	61	+++
Edelstahl	59	++
Qualitätsstahl	56	+

Je höher die Stahlqualität der Schneiden, desto länger die Standzeit der Schere!

Schneidenqualität	Für maximale Blechdicke bei Zugfestigkeit von:			
	400 N/mm ²	600 N/mm ²	800 N/mm ²	1100 N/mm ²
Normalblechscheren				
HSS D407..; D416..; D418..;	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm	0,6 mm
Edelstahl D202..; D206..; D207..; D208..; D214..; D216..; D218..;	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm	/
Qualitätsstahl D102..; D106..; D107..; D114..; D116..; D118..; D146..; D159..; D70..-D77..; D122N; D122A	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm	/

Schneidenqualität	Für maximale Blechdicke bei Zugfestigkeit von:			
	400 N/mm ²	600 N/mm ²	800 N/mm ²	1100 N/mm ²
Handblechscheren mit Hebelübersetzung				
HSS-TiN D27AH-TiN*	1,5 mm	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm
HSS D27AH*	1,5 mm	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm
Edelstahl Spezial D17ASS D29SS*; D29ASS*; D29BSS*; D39ASS* D15A	2,0 mm 1,5 mm 1,2 mm	1,5 mm 1,2 mm 1,0 mm	1,2 mm 1,0 mm 0,8 mm	/
Edelstahl D08..; D16..; D17A; D22A D27*; D27A*; D27B*	1,5 mm	1,2 mm	1,0 mm	/

* Zum Schneiden von Falzen kann die Schere kurzzeitig bis 3 x 0,6 mm (1,8 mm) belastet werden.

ACHTUNG! Handblechscheren dürfen nur zum Trennen von dünnen Blechen aus weichen Metallen und Stahl verwendet werden. Nicht geeignet zum Durchtrennen von runden und eckigen Metallformen wie zum Beispiel Draht.

-  Durchlaufende gerade und Figurschnitte rechts
-  Durchlaufende gerade und Figurschnitte links
-  Kurze gerade und enge Figurschnitte rechts
-  Kurze gerade und enge Figurschnitte links
-  Kurze gerade und weite Figurschnitte rechts oder links
-  Durchlaufende gerade Schnitte
-  Kurze gerade Schnitte, Ausklinken
-  Kreisförmige Schnitte

L = linksschneidende Ausführung (siehe auch Seite 2)

SB = SB-Verkaufsverpackung

Normalblechscheren mit Kippfeder auf Anfrage gegen Mehrpreis lieferbar.



Erdi Hebelübersetzte Scheren der neuesten Generation

Dauerhaft ermüdungsarm schneiden



Reibungslos robust

Die Ideal-Schere D39ASS ist besonders leichtgängig und äußerst robust:

- durch Sinterstahleinlage im Gewerbe
- durch feste Verschraubung des Gewerbes mittels stabilem Stehbolzen
- durch Edelstahlblende über dem Gelenk zum Schutz der darunter liegenden Feder



Perfekt in der Kurve

Sie ermöglicht hochpräzise Kurvenschnitte auch in engsten Radien und mit weniger Gefahr, das Blech zu verkratzen:

- durch extrem kompakten Scherenkopf mit teilversenkter Kopfverschraubung

- Für durchlaufend gerade und Figurenschnitte
- Extrem kompakter Scherenkopf mit teilversenkter Kopfverschraubung für erhöhte Wendigkeit und Präzision bei Figurenschnitten
- Gewerbeverschraubung mit Stehbolzen sowie Sinterscheibe und wartungsfreier Feder für höchste Robustheit
- Reduzierter Griff-Öffnungswinkel für optimierte Handhabung bei nahezu gleicher Schnittlänge
- Zentrischer Verschlussriegel für einfache Bedienung ohne Umgreifen
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar



Kraftschonend

Bei jedem Schnitt kann die volle Schnittlänge genutzt werden:

- durch deutlich reduzierten Grifföffnungswinkel

Einfach bedienbar

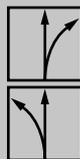
Rechts- wie auch Linkshänder können die Schere ganz einfach ohne Umgreifen ent- oder verriegeln:

- durch zentrale Platzierung des Verschlussriegels am oberen Griff

You Tube



Ideal-Schere



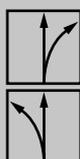
Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. mm	⚙️	⚖️ kg	📦 St.	€*
	mm	"	mm	"					
D39ASS	230	9	30	1 3/16	1,2	+++	0,49	5	82,80
D39ASSL	230	9	30	1 3/16	1,2	+++	0,49	5	82,80
D39ASS-SB	230	9	30	1 3/16	1,2	+++	0,50	5	83,80
D39ASSL-SB	230	9	30	1 3/16	1,2	+++	0,50	5	83,80



↓ max. Blechdicke max. (600 N/mm²)
⚙️ Standzeit



Ideal-Schere

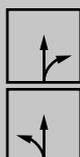


Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⊙	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D29ASS-2	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	+++	0,51	5	71,00
D29ASSL-2	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	+++	0,51	5	71,00
D29ASS-2-SB	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	+++	0,51	5	72,00
D29ASSL-2-SB	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	+++	0,51	5	72,00
Bestell-Nr.	Bestückung							📦	€*
DSET29-15	1 x D29ASS-2, 1 x D29ASSL-2 und 1 x D15A in Rolltasche							St.	V4
								1	171,10



- ERGO-Griff für ermüdungsarmes Arbeiten
- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- Kompakter Scherenkopf: Hohe Wendigkeit bei Figurenschnitten
- Optimiertes Hebelverhältnis: 25 % weniger Kraftaufwand
- Optimierte Schneidengeometrie: Kein Abrutschen auch ohne Verzahnung
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Figuren-Schere



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⊙	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D29SS-2	260	10 1/4	40	1 9/16	1,2	+++	0,49	5	67,80
D29SSL-2	260	10 1/4	40	1 9/16	1,2	+++	0,49	5	67,80



- ERGO-Griff für ermüdungsarmes Arbeiten
- Für kurze gerade und Figurenschnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Durchlauf-Schere



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⊙	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D29BSS-2	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	+++	0,52	5	77,10
D29BSSL-2	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	+++	0,52	5	77,10



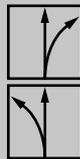
↓
max.
↑
Blechdicke max.
(600 N/mm²)
⊙
Standzeit

- ERGO-Griff für ermüdungsarmes Arbeiten
- Für durchlaufende gerade Schnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Mit geringem Kraftaufwand schneiden



- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

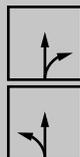


Ideal-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D27A	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	++	0,56	5	56,80
D27AL	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	++	0,56	5	56,80
D27A-SB	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	++	0,57	5	57,80
D27AL-SB	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	++	0,57	5	57,80



- Für kurze gerade und Figurenschnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar



Figuren-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D27	260	10 1/4	40	1 9/16	1,2	++	0,49	5	56,80
D27L	260	10 1/4	40	1 9/16	1,2	++	0,49	5	56,80



- Für durchlaufende gerade Schnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar



Durchlauf-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D27B	260	10 1/4	32	1 5/16	1,2	++	0,56	5	61,40
D27BL	260	10 1/4	32	1 5/16	1,2	++	0,56	5	61,40

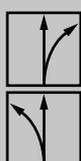


↓
max.
↑
Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit



Ideal-Schere, robust

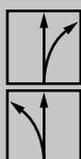


Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⊗	⚖ kg	📦 St.	€* V4
	mm	"	mm	"					
D17ASS	240	9 1/2	24	1	1,5	+++	0,55	5	85,50
D17ASSL	240	9 1/2	24	1	1,5	+++	0,55	5	85,50
D17A	240	9 1/2	24	1	1,2	++	0,55	5	72,70
D17AL	240	9 1/2	24	1	1,2	++	0,55	5	72,70



- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Besonders robust, für besondere Beanspruchungen: Griffe im Gesenk geschmiedet
- Griffe lackiert
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Ideal-Schere, wendig



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⊗	⚖ kg	📦 St.	€* V4
	mm	"	mm	"					
D08	230	9	27	1 1/16	1,2	++	0,38	5	45,20
D08L	230	9	27	1 1/16	1,2	++	0,38	5	45,20
D08-SB	230	9	27	1 1/16	1,2	++	0,39	5	46,20
D08L-SB	230	9	27	1 1/16	1,2	++	0,39	5	46,20



- Besonders flach ausgelegter Scherenkopf ermöglicht das Schneiden engster Radien an schwer zugänglichen Stellen
- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Ideal-Schere MULTISNIP Longstyle



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⊗	⚖ kg	📦 St.	€* V4
	mm	"	mm	"					
D22A	280	11	64	2 1/2	1,2	++	0,43	5	52,80
D22A-SB	280	11	64	2 1/2	1,2	++	0,45	5	53,80



↓
max.
↑
Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⊗
Standzeit

- Für lange und gerade durchlaufende Schnitte sowie große Radien
- Extra lange und seitlich abgesetzte Schneide
- Nur linksschneidend lieferbar

Die universale Serie „16“



- Für kurze gerade und Figureschnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Auch linksschneidend lieferbar



Figuren-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ ↑ max. mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D16	240	9 1/2	40	1 9/16	1,2	++	0,38	10	31,40
D16-SB	240	9 1/2	40	1 9/16	1,2	++	0,39	10	32,40



- Für kurze gerade und Figureschnitte
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Auch rechtsschneidend lieferbar



Figuren-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ ↑ max. mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D16L	240	9 1/2	40	1 9/16	1,2	++	0,38	10	31,40
D16L-SB	240	9 1/2	40	1 9/16	1,2	++	0,39	10	32,40



- Für kurze gerade und Figureschnitte mit weitem Radius nach rechts und links
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Nur linksschneidend lieferbar



Figuren-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ ↑ max. mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D16S	240	9 1/2	44	1 3/4	1,2	++	0,38	10	31,40
D16S-SB	240	9 1/2	44	1 3/4	1,2	++	0,39	10	32,40
Bestell-Nr.	Bestückung							📦	€*
DSET16	1 x D16, 1 x D16L und 1 x D16S in Rolltasche							St.	V4
								1	94,20



↓
↑
max.
Blehdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️
Standzeit



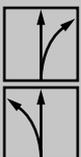
You Tube



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- 1 Extrem kompakter Scherenkopf**
Der besonders kompakt ausgelegte Scherenkopf verleiht ihr eine enorme Wendigkeit und ermöglicht das Schneiden engster Radien und an schwer zugänglichen Stellen.
- 2 Praktische Riegel-Anschlag-Kombination**
Verriegelung und Anschlag in einem – so lässt sich die Schere schnell und bequem mit nur einer Hand schließen und geschlossen halten. Ein raffiniertes Detail, das zu mehr Sicherheit beiträgt.
- 3 Doppelte Hebelübersetzung**
Ihr Kraftaufwand wird durch die doppelte Hebelübersetzung spürbar reduziert. Gleichzeitig wird die Schneidleistung dadurch deutlich erhöht.
- 4 Ergonomischer Griff**
Die Weichstoffeinlage und die Kunststoffummantelung sorgen dafür, dass der ergonomisch geformte Griff hervorragend in der Hand liegt und besonders griffig ist.

Ideal-Schere, klein und wendig



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. mm	⚙️	⚖️ kg	📦 St.	€* V4
	mm	"	mm	"					
D15A	180	7	20	13/16	1,0	+++	0,18	10	29,10
D15AL	180	7	20	13/16	1,0	+++	0,18	10	29,10
D15A-SB	180	7	20	13/16	1,0	+++	0,20	10	30,10
D15AL-SB	180	7	20	13/16	1,0	+++	0,20	10	30,10
Bestell-Nr.	Bestückung							📦 St.	€* V4
DSET15	1 x D15A, 1 x D15S und 1 x D15AL in Rolltasche							20	87,30



↓ max.
Blechedicke max.
(600 N/mm²)
⚙️
Standzeit

- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- Neue Scherenkopfgeometrie sorgt für enorme Wendigkeit – hervorragend geeignet für besonders kleine Radien und schwer zugängliche Stellen
- Optimiertes Hebelverhältnis bei kleinster Bauweise garantiert 100 % Leistung bei geringem Kraftaufwand
- ERGO-Griff für ermüdungsarmes Arbeiten
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Für höchste Ansprüche an Standzeit und Leistung



Ihre Vorteile auf einen Blick:

1 Längere Standzeiten

Die Scherenköpfe sind im Gesenk geschmiedet und vergütet. Die eingesetzten Schneiden aus HSS garantieren Ihnen deutlich längere Standzeiten als herkömmliche Schneiden. Das macht sich u.a. bei der Bearbeitung hochfester Materialien bemerkbar.

2 Doppelte Hebelübersetzung

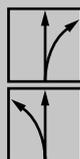
Ihr Kraftaufwand wird durch die doppelte Hebelübersetzung spürbar reduziert. Gleichzeitig wird die Schneidleistung dadurch deutlich erhöht.

3 Ergonomischer Griff

Die Weichstoffeinlage und die Kunststoffummantelung sorgen dafür, dass der ergonomisch geformte Griff hervorragend in der Hand liegt und besonders griffig ist.

- Scherenkopf TiN-beschichtet für noch höhere Standzeit auch bei harten Materialien
- Eingesetzte Schneiden aus HSS
- Für durchlaufende gerade und Figureschnitte
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Ideal-Schere HSS-TiN



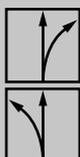
Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↓ mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D27AH-TiN	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	+++++	0,56	1	301,00
D27AHL-TiN	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	+++++	0,56	1	301,00



↓ max. ↓
Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit

Ideal-Schere HSS

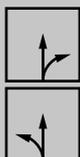


Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⊗	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D27AH	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	++++	0,56	1	169,40
D27AHL	260	10 1/4	33	1 5/16	1,2	++++	0,56	1	169,40



- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- Eingesetzte Schneiden aus HSS
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Loch-Schere HSS

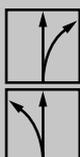


Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⊗	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D407-275	275	11	42	1 5/8	1,0	++++	0,53	1	116,40
D407-275L	275	11	42	1 5/8	1,0	++++	0,53	1	116,40
D407-300	300	12	43	1 11/16	1,0	++++	0,60	1	126,10
D407-300L	300	12	43	1 11/16	1,0	++++	0,60	1	126,10



- Für kurze gerade und Figurenschnitte
- Eingesetzte Schneiden aus HSS
- Griffe PVC-getaucht
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Ideal-Schere HSS



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⊗	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D416-280	280	11	34	1 3/8	1,0	++++	0,61	1	153,10
D416-280L	280	11	34	1 3/8	1,0	++++	0,61	1	153,10



- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- Eingesetzte Schneiden aus HSS
- Griffe PVC-getaucht
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Pelikan-Schere HSS



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⊗	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D418-300	300	12	62	2 7/16	1,0	++++	0,71	1	160,20
D418-350	350	14	65	2 9/16	1,0	++++	0,80	1	203,90



↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⊗ Standzeit

- Für lange gerade und durchlaufende Schnitte
- Eingesetzte Schneiden aus HSS
- Griffe PVC-getaucht
- Nur rechtsschneidend lieferbar

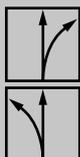
Mit robusten Klassikern zuverlässig schneiden



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- 1 Geschmiedeter Scherenkopf und Griff**
Scherenkopf und Griff sind aus einem Stück und im Gesenk geschmiedet. Das macht sie so robust und zuverlässig.
- 2 Induktiv gehärtete Schneiden**
Die induktiv gehärteten Schneiden garantieren eine hohe Lebensdauer und ein optimales Schneidergebnis.
- 3 Nachstellbare Gewerbeverschraubung**
Nach dem Nachschleifen lassen sich sämtliche Normalblechscheren ganz bequem wieder einstellen.

- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- D216 – Griffe lackiert
- D116 – Griffe PVC-getaucht
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar



Ideal-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D216-260	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	++	0,49	5	50,90
D216-260L	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	++	0,49	5	50,90
D216-280	280	11	34	1 3/8	1,0	++	0,58	5	57,80
D216-280L	280	11	34	1 3/8	1,0	++	0,58	5	57,80
D116-260	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	44,90
D116-260L	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	44,90
D116-260-SB	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	45,90
D116-260L-SB	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	45,90
D116-280	280	11	34	1 3/8	1,0	+	0,56	5	51,10
D116-280L	280	11	34	1 3/8	1,0	+	0,56	5	51,10
D116-280-SB	280	11	34	1 3/8	1,0	+	0,59	5	52,10
D116-280L-SB	280	11	34	1 3/8	1,0	+	0,59	5	52,10
Bestell-Nr.	Bestückung							📦	€*
								St.	V5
DSET-SF3	1 x D216-280, 1 x D216-280L und 1 x D218-300 in Rolltasche							1	172,40



↓
max. Blechdicke max. (600 N/mm²)

⚙️ Standzeit



Ideal-Schere, ohne Öffnungsanschlag



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⌚ Standzeit	⚖️ kg	📦 St.	€*
	mm	"	mm	"					
D216-280-B-SBSK	280	11	34	1 3/8	1,0	++	0,58	5	59,50
D216-280L-B-SBSK	280	11	34	1 3/8	1,0	++	0,58	5	59,50



You Tube



- Für durchlaufende gerade und Figurenschnitte
- Ohne Öffnungsanschlag und mit extra angespitztem Scherenkopf
- Schneide mit Mikroverzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Besonders robust für besondere Beanspruchungen: Schere komplett vergütet und brüniert sowie Schneide induktiv gehärtet
- Griffe PVC-getaucht
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Pelikan-Schere



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⌚ Standzeit	⚖️ kg	📦 St.	€*
	mm	"	mm	"					
D218-300	300	12	62	2 7/16	1,0	++	0,73	5	56,80
D218-300L	300	12	62	2 7/16	1,0	++	0,73	5	56,80
D218-350	350	14	65	2 9/16	1,0	++	0,80	5	67,20
D118-300	300	12	62	2 7/16	1,0	+	0,73	5	42,80
D118-300L	300	12	62	2 7/16	1,0	+	0,73	5	42,80
D118-300-SB	300	12	62	2 7/16	1,0	+	0,74	5	43,80
D118-300L-SB	300	12	62	2 7/16	1,0	+	0,74	5	43,80
D118-350	350	14	65	2 9/16	1,0	+	0,80	5	50,30



↓ max. ↑
Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⌚
Standzeit

- Für lange gerade und durchlaufende Schnitte
- Extra lange Schneide ist ideal zum Durchtrennen von Blechtafeln
- D218 – Griffe lackiert
- D118 – Griffe PVC-getaucht
- Rechtsschneidend (oder in der Abmessung 300 mm auch linksschneidend) lieferbar

Mit robusten Klassikern zuverlässig schneiden



- Für kurze gerade und Figurerschnitte (besonders kleine Radien)
- Sehr schlanker Scherenkopf
- D214 – Griffe lackiert
- D114 – Griffe PVC-getaucht
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar



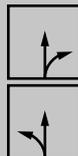
Figuren-Loch-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↓ mm	⚙️	⚖️ kg	📦 St.	€* V5
	mm	"	mm	"					
D214-250	250	10	37	1 7/16	1,0	++	0,47	5	40,00
D214-250L	250	10	37	1 7/16	1,0	++	0,47	5	40,00
D214-275	275	11	43	1 11/16	1,0	++	0,53	5	44,90
D114-250	250	10	37	1 7/16	1,0	+	0,47	5	28,30
D114-250L	250	10	37	1 7/16	1,0	+	0,47	5	28,30



D214-275: Lieferung solange Vorrat reicht

- Für kurze gerade und Figurerschnitte
- D207 – Griffe lackiert
- D107 – Griffe PVC-getaucht
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar



Loch-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↓ mm	⚙️	⚖️ kg	📦 St.	€* V5
	mm	"	mm	"					
D207-250	250	10	42	1 5/8	1,0	++	0,49	5	36,40
D207-250L	250	10	42	1 5/8	1,0	++	0,49	5	36,40
D207-275	275	11	42	1 5/8	1,0	++	0,53	5	40,10
D207-275L	275	11	42	1 5/8	1,0	++	0,53	5	40,10
D207-300	300	12	47	1 7/8	1,0	++	0,58	5	45,20
D207-300L	300	12	47	1 7/8	1,0	++	0,58	5	45,20
D107-225	225	9	38	1 1/2	1,0	+	0,37	5	24,20
D107-225-SB	225	9	38	1 1/2	1,0	+	0,38	5	25,20
D107-250	250	10	42	1 5/8	1,0	+	0,49	5	25,90
D107-250L	250	10	42	1 5/8	1,0	+	0,49	5	25,90
D107-250-SB	250	10	42	1 5/8	1,0	+	0,50	5	26,90
D107-250L-SB	250	10	42	1 5/8	1,0	+	0,50	5	26,90
D107-275	275	11	42	1 5/8	1,0	+	0,55	5	28,30
D107-275L	275	11	42	1 5/8	1,0	+	0,55	5	28,30
D107-300	300	12	47	1 7/8	1,0	+	0,60	5	31,00
D107-300L	300	12	47	1 7/8	1,0	+	0,60	5	31,00



↓ max. ↓ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit



Rundloch-Schere



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⌚	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D208-275	275	11	40	1 9/16	1,0	++	0,51	5	87,40
D208-275L	275	11	40	1 9/16	1,0	++	0,51	5	87,40



- Speziell für kreisförmige Schnitte
- Rundgebogene Schneiden
- Griffe lackiert
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Universal-Schere



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⌚	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D106-250-SB	250	10	68	2 11/16	1,0	+	0,44	5	31,60



- Für gerade und Figureschnitte
- Griffe PVC-getaucht
- Nur rechtsschneidend lieferbar

Universal-Schere mit breitem Blatt



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⌚	⚖	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D106A-250-SB	250	10	67	2 5/8	1,0	+	0,46	5	32,00



↓ max. ↑
Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⌚
Standzeit

- Für gerade und Figureschnitte (große Radien)
- Griffe PVC-getaucht
- Nur rechtsschneidend lieferbar

Mit robusten Klassikern zuverlässig schneiden



- Für gerade Schnitte
- D202 – Griffe lackiert
- D102 – Griffe PVC-getaucht
- Nur rechtsschneidend lieferbar

Berliner-Schere



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D202-250	250	10	60	2 3/8	1,0	++	0,47	5	30,50
D202-300	300	12	79	3	1,0	++	0,70	5	38,20
D102-225	225	9	55	2 3/16	1,0	+	0,44	5	20,60
D102-250	250	10	60	2 3/8	1,0	+	0,48	5	21,60
D102-250-SB	250	10	60	2 3/8	1,0	+	0,49	5	22,60
D102-300	300	12	79	3	1,0	+	0,72	5	26,90



Amerikaner-Schere



Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	⚙️	⚖️	📦	€*
	mm	"	mm	"					
D146-200	200	8	41	1 5/8	1,0	+	0,32	6	17,10
D146-250	250	10	54	2 1/3	1,0	+	0,47	6	19,70
D146-300	300	12	68	2 11/16	1,0	+	0,67	6	25,30
D146-350	350	14	72	2 13/16	1,0	+	0,75	6	34,30



↓
max.
↑
Blehdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️
Standzeit



Sicherheits-Bandeisenschere mit Hebelübersetzung

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"			
D123S	260	10 1/4	38	1 1/2	0,55	5	142,80
D123S-SB	260	10 1/4	38	1 1/2	0,56	5	143,80



You Tube



- Einhändige Bedienung mit wenig Kraftaufwand dank doppelter Hebelübersetzung
- Kein Hochschnellen des Bandes beim Schneidvorgang dank Niederhalter
- Leichtes Einschieben des flachen Unterteils unter das Kistenband
- Einsatz sogar bei gehärteten Stahlbändern (560 N/mm²) mit Bandbreite bis 32 mm, Bandstärke bis 1 mm
- Induktiv gehärtete Schneide für lange Lebensdauer
- ERGO-Griff für ermüdungsarmes Arbeiten

Bandeisen-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"			
D122N	225	9	31	1 1/4	0,40	5	39,40



- Niederhalter verhindert das Hochschnellen der Bandenden
- Leichtes Einschieben des flachen Unterteils unter das Kistenband
- Für Bandbreite bis 25 mm, Bandstärke bis 0,6 mm
- Griffe lackiert

Bandeisen-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"			
D122A	260	10 1/4	30	1 3/16	0,42	5	36,20
D122A-SB	260	10 1/4	30	1 3/16	0,43	5	37,20



- Leichtes Einschieben des flachen Unterteils unter das Kistenband
- Sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- Für Bandbreite bis 25 mm, Bandstärke bis 0,6 mm
- Griffe PVC-getaucht

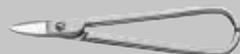
Hochpräzise schneiden



- Geschlossene Griffe
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere

Bestell-Nr.	Ausführung	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
		mm	"	mm	"			
D70-1	gerade Schneiden	180	7	31	1 1/4	0,13	12	14,20
D71-1	gebogene Schneiden	175	7	32	1 1/4	0,13	12	16,10



- Offene Griffe
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere

Bestell-Nr.	Ausführung	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
		mm	"	mm	"			
D72-1	gerade Schneiden	180	7	31	1 1/4	0,11	12	14,20



- Mit Griffaugen
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere

Bestell-Nr.	Ausführung	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
		mm	"	mm	"			
D74-1	gerade Schneiden	180	7	34	1 3/8	0,09	12	13,90
D75-1	gebogene Schneiden	175	7	33	1 5/16	0,09	12	16,10



- Geschlossene Griffe mit Feder
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere

Bestell-Nr.	Ausführung	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
		mm	"	mm	"			
D76-1	gerade Schneiden	180	7	26	1	0,14	12	16,30





Combi-Schere mit ERGO-Griff

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"			
D47-2	140	5 1/2	31	1 1/4	0,05	15	16,90
D48-2	190	7 1/2	42	1 5/8	0,11	10	18,50
D48A-2	190	7 1/2	36	1 3/8	0,11	10	19,40
D49-2	165	6 1/2	-	-	0,12	10	19,40



- ERGO-Griff für ermüdungsarmes Arbeiten
- Klingen aus rostfreiem Edelstahl
- D48A-2:**
- Abgewinkelte Schneiden
- D49-2:**
- Für mehradrige Kabel bis 10 mm Durchmesser

Combi-Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"			
D47	140	5 1/2	31	1 1/4	0,08	15	13,70
D48	190	7 1/2	42	1 5/8	0,12	10	14,90
D48A	190	7 1/2	38	1 1/2	0,11	10	16,00
D49	160	6 1/4	-	-	0,12	10	16,00



- Klingen aus rostfreiem Edelstahl
- Schneide mit Verzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- D48A:**
- Abgewinkelte Schneiden
- D49:**
- Für mehradrige Kabel bis 10 mm Durchmesser

Combi-Schere Combinox

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"			
D50	190	7 1/2	40	1 9/16	0,14	10	24,10



- Klingen aus rostfreiem Edelstahl
- Ergonomischer Kunststoffgriff mit Weichstoffeinlage
- Mit Drahtführung zum Schneiden von Bindedraht bis Ø 2,5 mm
- Rundschnitten am Anschlag zum Abisolieren von Kabeln von Ø 1,0 bis 1,5 mm

Combi-Schere MULTISNIP Master

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"			
D51A	235	9 1/4	50	2	0,4	5	20,50



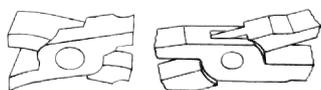
Blechdicke max. (600 N/mm²)

- Für lange und gerade durchlaufende Schnitte (große Radien)
- Alle Metallteile aus rostfreiem Edelstahl
- Griffe aus robustem glasfaserverstärktem Kunststoff mit Weichstoffeinlage

Spezialwerkzeuge für Spezialisten



- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- Schwarz pulverbeschichtet
- Mindestmaultiefe gerade 60 mm
- Mindestmaultiefe gebogen 50 mm



aufgelegt durchgesteckt

Falzzange

Bestell-Nr.	Form	Ausführung Gewerbe	Maul- breite	Gesamtlänge		kg	St.	€*
				mm	"			
D33-60	gerade	durchgesteckt	60	280	11	0,60	6	76,60
D331-40	gerade	aufgelegt	40	280	11	0,56	6	56,40
D331-60	gerade	aufgelegt	60	280	11	0,63	6	45,20
D331-80	gerade	aufgelegt	80	320	12 3/4	0,92	5	90,50
D34-60	45° gebogen	durchgesteckt	60	270	10 3/4	0,72	6	87,70
D341-40	45° gebogen	aufgelegt	40	270	10 3/4	0,69	6	68,10
D341-60	45° gebogen	aufgelegt	60	270	10 3/4	0,63	6	48,30
D341-80	45° gebogen	aufgelegt	80	320	12 3/4	0,92	5	101,00
D35-60	90° gebogen	durchgesteckt	60	255	10	0,71	6	91,40
D351-60	90° gebogen	aufgelegt	60	255	10	0,67	6	55,10



D34...

D35...



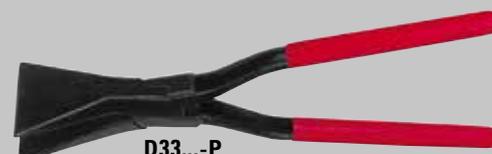
Falzzange, PVC-beschichtete Griffe

- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- Schwarz pulverbeschichtet
- PVC-beschichtete Griffe
- Mindestmaultiefe gerade 60 mm
- Mindestmaultiefe gebogen 50 mm



aufgelegt durchgesteckt

Bestell-Nr.	Form	Ausführung Gewerbe	Maul- breite	Gesamtlänge		kg	St.	€*
				mm	"			
D33-60-P	gerade	durchgesteckt	60	280	11	0,60	6	78,30
D331-60-P	gerade	aufgelegt	60	280	11	0,62	6	46,90
D34-60-P	45° gebogen	durchgesteckt	60	270	10 3/4	0,64	6	89,40
D341-60-P	45° gebogen	aufgelegt	60	270	10 3/4	0,63	6	50,00
D35-60-P	90° gebogen	durchgesteckt	60	255	10	0,71	6	93,10
D351-60-P	90° gebogen	aufgelegt	60	255	10	0,67	6	56,80



D34...-P

D35...-P



Piccolo-Falzzange

Bestell-Nr.	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite		Gesamtlänge		kg	St.	€*
			mm	mm	mm	"			
D331-22	gerade	aufgelegt	22	180	7	0,21	10	47,40	
D341-22	45° gebogen	aufgelegt	22	180	7	0,19	10	53,00	



- Für kleine präzise Falz- und Biegearbeiten
- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- PVC-beschichtete Griffe
- Vollständig gehärtet
- Maultiefe gerade 30 mm
- Maultiefe gebogen 28 mm

Spengler-Flachzange

Bestell-Nr.	Ausführung Gewerbe	Gesamtlänge		kg	St.	€*
		mm	"			
D301	aufgelegt	240	9 1/2	0,40	6	44,80



- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- PVC-beschichtete Griffe
- Flache Zangenbacke
- Maultiefe 45 mm
- Verzahnung 0,8 mm

Spengler-Rundzange

Bestell-Nr.	Ausführung Gewerbe	Gesamtlänge		kg	St.	€*
		mm	"			
D311	aufgelegt	260	10 1/4	0,38	6	44,80



- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- PVC-beschichtete Griffe
- Runde Zangenbacke
- Maultiefe 50 mm
- Verzahnung 1,0 mm

Falz-Aufbiegezange

Bestell-Nr.	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite		Gesamtlänge		kg	St.	€*
			mm	mm	mm	"			
D355	gerade	aufgelegt	30	250	10	0,43	5	67,00	



- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- Brüniert
- PVC-beschichtete Griffe

Eck-Falzzange

Bestell-Nr.	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite		Gesamtlänge		kg	St.	€*
			mm	mm	mm	"			
D335	gerade	aufgelegt	60	280	11	0,74	5	96,80	



- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- Brüniert
- PVC-beschichtete Griffe
- Maultiefe 65 mm

* Unverbindlich empfohlene Richtpreise ohne MwSt. – gültig bis 31.03.2023

Spezialwerkzeuge für Spezialisten



- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- Brüniert
- PVC-beschichtete Griffe
- Maultiefe 80 mm

Quetsch-Falzzange

Bestell-Nr.	Form	Ausführung Gewerbe	Maul- breite mm	Gesamtlänge		kg	St.	€*
				mm	"			
D336	gerade	durchgesteckt	80	320	12 3/4	0,78	5	141,40



- Durch 3 Unter- und 2 Oberbacken schnelles und rationelles Arbeiten
- Selbstöffnend
- Komplett verzinkt
- PVC-beschichtete Griffe
- Maultiefe 28 mm

Rohr-Einziehzange

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		kg	St.	€*
	mm	"			
D36	250	10	0,47	1	47,10



- Schlitzbreite 10 mm für Rinneisen bis 40 x 6 mm
- Kopf aus rostbeständigem Temperguss
- Abgleitrolle zum Schutz der kunststoffbeschichteten Rinneisen

Rinntträger-Abbiegezange offene Form

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		kg	St.	€*
	mm	"			
D396	680	20	3,10	1	122,50



Erdi Klingen-Klappmesser und Multitool

Die praktischen Alltagshelfer



Einfach besser.



Klingen-Klappmesser

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"			
DBKPH-EU	160	6 1/4	28	1 1/8	0,18	12	23,30
DBKWH-EU	160	6 1/4	28	1 1/8	0,20	12	21,70
DBKAH-EU	160	6 1/4	28	1 1/8	0,14	12	20,30

- **DBKPH-EU:** Komfort Kunststoffgriff, Daumenkissen für max. Anpressdruck, Klingenfach mit 5 Ersatzklingen
- **DBKWH-EU:** Edler Holzgriff
- **DBKAH-EU:** Leichter Aluminiumgriff
- Schneller Klingentausch
- Gürtelclip

Messer-Set DBKPH

Bestell-Nr.	Bestückung	kg	St.	€*
DBKPH-SET	DBKPH Klingen-Klappmesser in praktischer Tasche aus Nylon ■ + 15 Stück Trapezklingen DBK-T ■ + 5 Stück Hakenklingen DBK-H ■ + 2 Stück Linoleumklingen DBK-L ■ + 2 Stück Ausstechklingen DBK-A	0,56	8	34,50

- Messer mit komfortablem Kunststoffgriff
- Praktisches Nylonetui mit Reißverschluss
- Vier verschiedene Klingen für unterschiedliche Werkstoffe

Ersatzklingen

Bestell-Nr.	Gesamtlänge		Inhalt pro VE	kg	St.	€*
	mm	"				
DBK-T	60	2 3/8	10	0,05	50	3,90
DBK-H	50	2	10	0,05	50	6,30
DBK-L	87	3 1/2	5	0,07	50	6,80

- Geeignet für alle BESSEY Klingen-Klappmesser

Multifunktionswerkzeug mit großer Schere

Bestell-Nr.	Gesamtlänge offen		Gesamtlänge geschlossen		Schnittlänge		kg	St.	€*
	mm	"	mm	"	mm	"			
DBST	175	7	100	4	55	2 3/16	0,36	8	31,40

- 1 Multitool mit 7 Möglichkeiten: Schere, Messer, Säge, Feile, Kreuzschlitzschraubendreher sowie großem und kleinem Schlitzschraubendreher
- Schneidet: Leder, Seil, Vinyl, dünnes Kabel, Schnur, dünnes Plastik, Papier und vieles mehr
- Mit robuster Gürteltasche zur sicheren, stets griffbereiten Aufbewahrung
- Edelstahlgriff mit Weichstoffkomponente für rutschsicheres Arbeiten

* Unverbindlich empfohlene Richtpreise ohne MwSt. – gültig bis 31.03.2023

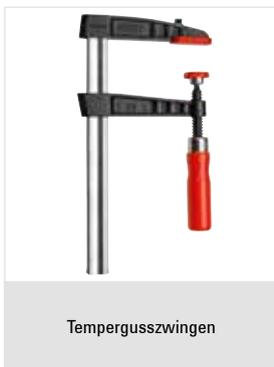
Spann- und Schneidwerkzeuge vom Profi für Profis

Wenn es um innovative Lösungen zum Spannen und Fixieren von Werkstücken sowie Schneiden von Blechen geht, ist man hier genau richtig. Denn ganz gleich ob klassische Zwingen, traditionelle Blechscheren oder Sonderlösungen für spezielle Arbeitsanforderungen gefragt sind, BESSEY bietet für jeden Handwerker in der Holz- und Metallbearbeitung das passende Spann- und Schneidwerkzeug, um ihn optimal in seiner Arbeit zu unterstützen.



Ausführliche Informationen zu allen Produkten unter www.bessey.de

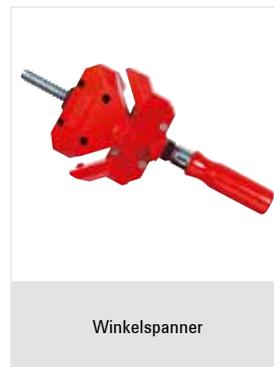
Spannwerkzeuge für Holzarbeiten



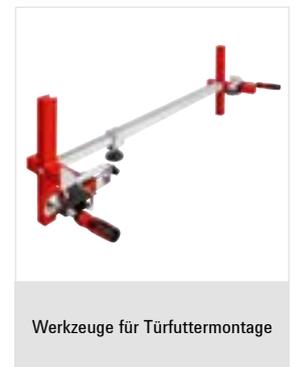
Tempergusszwingen



Korpuszwingen



Winkelspanner

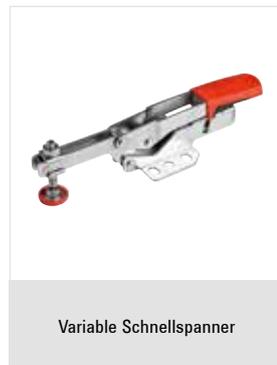


Werkzeuge für Türfuttermontage

Spannwerkzeuge für Metallarbeiten



Hochleistungszwingen



Variable Schnellspanner



Spannelemente für Schweißstiche



Maschinentischspanner

Ihr Fachhändler:

BESSEY Tool GmbH & Co. KG ■ Mühlwiesenstraße 40
74321 Bietigheim-Bissingen, Germany
Fon +49 7142 401-0 ■ Fax +49 7142 401-451
E-Mail: info@bessey.de

pr-bessey-schneidtechnik_de-eur-71003006c
02/2022
Für Druckfehler keine Haftung.

Weitere Informationen unter www.bessey.de

