

4203AU Perlbohrer / pearl drill



Draufsicht • 4 Nuten
top view • 4 grooves

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

NEW

Ø	006	007*	008*	009	010	011	012	013	014	015	016	018	021	023
D	0,60	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	6,00	7,00	7,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00

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



413AU Steinruhfräser / setting bur

Ø	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030
D	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	2,40	2,50	2,60	2,70	2,80	2,90	3,00
L	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	2,40	2,50	2,60	2,70	2,80	2,90	3,00
α	90°	90°	90°	90°	90°	90°	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 / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



414AU Doppelkegel, 90° / hart bur, 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
β	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 / recommended speed: 5.000 - 10.000 r.p.m.



446AU Doppelkegel, flach, 70° / hart bur, 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
β	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°	70°

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



BUSCH & CO. GmbH
Unteraltenbach 17-27
51766 Engelskirchen
GERMANY

www.busch.eu
mail@busch.eu
Tel.: +49 2263 86-0
Fax: +49 2263 20741



BFLA0.250/082025

AU-Series



NEW

Ausdauernd und kraftvoll

... sind die Werkzeuge aus heiß isostatisch verdichtetem Feinstkornhartmetall. Bei besonders harten Schmuckwerkstoffen wie Platin, Titan, Weißgold und Juwelierstahl zeigt diese Werkzeugserie ihre besonders positiven Eigenschaften. Profilieren Sie von der Maßgenauigkeit, Langlebigkeit und Schneidleistung. Steigern Sie die Wirtschaftlichkeit ihrer Arbeit.

Durable and powerful

... are the tools made of hot isostatically compressed finest-grain carbide material. This tool series demonstrates its particular strengths when working on especially hard jewellery materials as platinum, titanium, white gold and jeweler steel. Benefit from the accuracy, durability and cutting power to make your work more cost-efficient.





447AU PavéCut

Ø	008	009	010	011	012	013	014	015	016	
D	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	

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



Min. 50% schneller!
Dieser neu entwickelte Bohrer aus Hartmetall ist eine einzigartige Kombination aus Spiralbohrer und Rundbohrer:
zwei Arbeitsschritte in einem!

Min. 50% faster!
This new developed bur made of carbide is a unique combination of a twist drill and a round bur:
one step instead of two!



application video



4205S-AU

Spiralbohrer kurz / twist drill short

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

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



231AU - 231FXXL-AU

Kreissägen / saws

Ø	023	023	023	023	023
D	2,30	2,30	2,30	2,30	2,30
L	0,10	0,20	0,30	0,40	0,80

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



1AU rund / round

Ø	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017
D	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70

Ø	018	019	020	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	031	035
D	1,80	1,90	2,00	2,10	2,20	2,30	2,40	2,50	2,60	2,70	2,80	2,90	3,00	3,10	3,50

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



2K-AU

umgekehrter Kegel, stirnseitig unverzahnt /
inverted cone, front not serrated

Ø	006	007	008	009	010	012	014	016	018	023
D	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,20	1,40	1,60	1,80	2,30
L	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,10	1,30

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

Der 2K-AU ermöglicht es, die Fassung an die Geometrie der eckigen Edelsteine anzupassen. Die unverzahnte glatte Stirnfläche vermeidet ungewollte Fräskontakte in axialer Richtung.

The 2K-AU makes it possible to optimize the setting to the geometry of angular gemstones. The smooth, non-serrated front surface prevents unwanted milling contacts in the axial direction.



application video



38AU konisch / cone

Ø	005	006	007	008	009	010
D	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00
L	3,00	3,00	3,30	3,50	4,00	4,00
α	3,80	4,80	4,70	4,90	4,30	4,30

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



1Z-AU rund zylindrisch / round cylindrical

Ø	002	003	004
D	0,20	0,30	0,40
L	0,40	0,60	0,80

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

Die Rundfräser-Verzahnung mit stirnüberlaufender Schneide für 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.



194AU

Krause Flamme /
Krause flame

Ø	010	012
D	1,00	1,20
L	7,50	8,00

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



4203S-AU

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	6,00	6,00	7,00	7,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00	9,00			

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