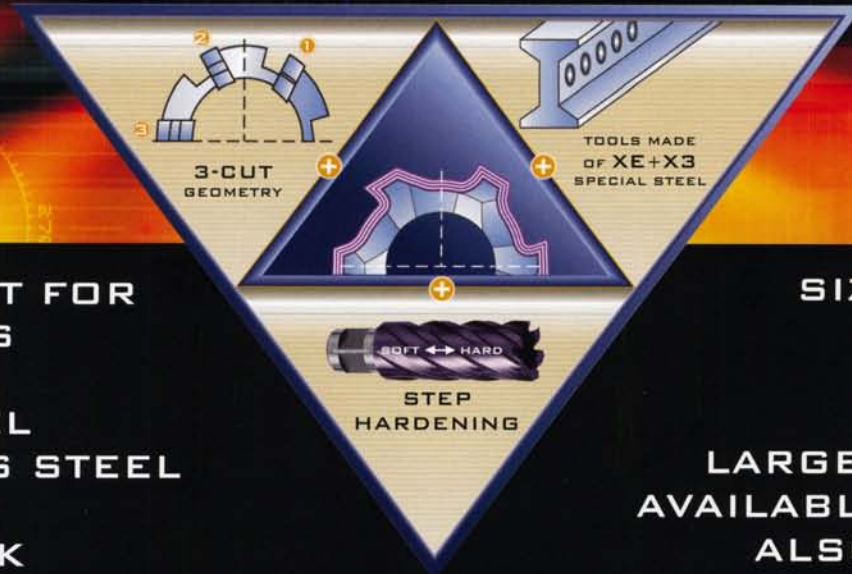


# Karnasch

AUSTRALIA

PROFESSIONAL TOOLS

## HSS-XE DURABLACK CORE DRILLS

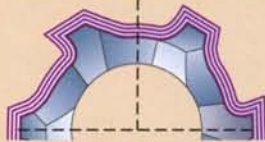


EXCELLENT FOR MATERIALS SUCH AS:  
MILD STEEL  
STAINLESS STEEL  
BIS ALLOY  
RAIL TRACK

SIZES AVAILABLE:  
12 TO 65  
30MM D.O.C  
+ 55MM D.O.C  
LARGER DIMENSIONS  
AVAILABLE ON REQUEST  
ALSO AVAILABLE IN  
110MM D.O.C



DURA-  
BLACK  
COATED



The modern cutting tool in the 21st century is coated. Karnasch is leading the way forward in coating core drill technology. All Karnasch „XE“ and „X3“ core drills receive a lavish DURABLACK-special cutting particulary developed for core drills and uniquely „MADE BY KARNASCH“. DURABLACK = extreme hard, extreme smooth for extreme performance.

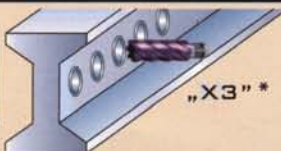
„XE“  
SPECIAL STEEL



Karnasch High-Tech core drills are made from a special steel called „XE“. This high alloy special steel results to:

- extreme hardness of the teeth tips (up to 68 HRC)
- extreme wear resistant

„X3“  
POWDER STEEL



„X3“ Powder steel core drills +DURABLACK coating are our HIGHLIGHT in HSS core drill technology. You need highest possible performance and endurance not only in mild steel but also for:

- stainless
- high-nickel alloy
- hardox
- or for in general difficult to machine materials

Use our „X3“ edition.

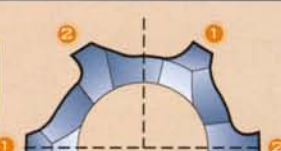
STEP  
HARDENING



Karnasch „XE“ + „X3“ core drills are extremely hard on the teeth tips (up to 68 HRC). This hardness results to extra long tool life. The hardness diminishes step by step to the shank.

Result: High tooth hardness for longest tool life  
High elasticity also under unfavourable application situation

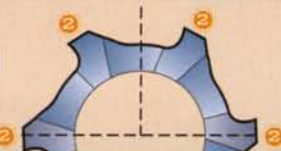
2-CUT-  
GEOMETRY



All Karnasch „XE“ and „X3“ core drills have a specially designed tooth geometry (2-CUT) which results to:

- Longer tool life
- immediate centering
- smooth cutting
- regular chip flow
- excellent cutting capacity

RAIL-CUT-  
GEOMETRY



Karnasch „X3“ POWDER STEEL RAIL-CUTTER are specially designed for all rail types. „X3“ Powder steel + DURABLACK coating results to best cutting performance also in extremely difficult rails such as UIC 54 / UIC 60.



# KERNBOHRER MIT NEUER OBERFLÄCHEN-BEHANDLUNG + NEUEM UNIVERSALSCHAFT

CORE DRILLS WITH NEW SURFACE TREATMENT + NEW UNIVERSAL SHANK

UNIVERSAL SCHAFT  
SHANK

X6-TECH QUALITÄT  
QUALITY

FEIN QUICK-IN SCHAFT  
SHANK



X1

UNIVERSAL SCHAFT  
UNIVERSAL SHANK

X2

GOLD-TECH  
OBERFLÄCHEN-BEHANDLUNG  
SURFACE-TREATMENT

X3

„XE“  
SPEZIALSTAHL/  
SPECIAL STEEL

X4

STUFEN-HÄRTUNG  
STEP HARDENING

X5

HÖCH-LEISTUNGS-GEOMETRIEN  
HIGH PERFORMANCE GEOMETRIES

X6

VOLL-SCHLIFF SPIRALE  
FULLY GROUND SPIRAL



Neuer Universalschaft passend für nahezu alle Magnetkernbohrmaschinen mit Weldonschaft wie:

Alfra, (inkl. Rota-Quick\*), BDS, (inkl. Keyless), BUX, Ruko, Magnetor, Euroboor, Jancy, Hougen, Magtron, Promag, Rotabroach. Passend ebenfalls für Nitto One-Touch-Maschinen.

*New universal shank suitable for almost all machines with Weldon shank as:*

*Alfra, (incl. Rota-Quick\*), BDS, (incl. Keyless), BUX, Ruko, Magnetor, Euroboor, Jancy, Hougen, Magtron, Promag, Rotabroach. Suitable also for Nitto One-Touch-machines.*

Passend für alle Fein-Kernbohrmaschinen mit Quick-In-Schaft wie:

KBM 32 Q, KBM 50 Q, KBM 65 Q / Q F

*Suitable for all Fein core drilling machines with Quick-In-shank as:*

KBM 32 Q, KBM 50 Q, KBM 65 Q / Q F

Um weitere Informationen über Karnasch-Produkte zu erhalten besuchen Sie uns im Internet unter [www.karnasch.de](http://www.karnasch.de)

NÄHER AN DER PERFEKTION...  
CLOSER TO PERFECTION...

**Karnasch**  
PROFESSIONAL TOOLS

# CLOSER TO PERFECTION

KARNASCH **X6** -TECH

KERNBOHRER + UNIVERSALSCHAFT  
CORE DRILLS + UNIVERSAL SHANK

X1

UNIVERSAL  
SCHAFT  
UNIVERSAL  
SHANK

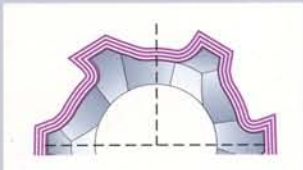


Ein Schaft für alle Maschinentypen mit Weldonschaft einschließlich Schnellwechselsysteme von Alfa, Rota Quick\* sowie BDS Keyless. Weiterhin einsetzbar für alle Nitto One-Touch-Maschinen.

*One shank for all machines with Weldon shank including Alfa, Rota Quick\* and Keyless quick change systems. Furthermore suitable for Nitto One-Touch machines.*

X2

GOLD-  
TECH  
OBERFLÄCHEN-  
BEHANDLUNG  
SURFACE-  
TREATMENT



Karnasch GOLD-TECH-Kernbohrer erhalten eine zusätzliche Oberflächenbehandlung (Erkennungszeichen ist goldfarbige Oberfläche).

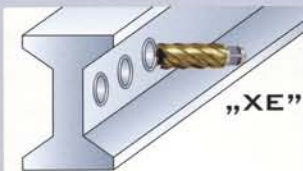
*Karnasch GOLD-TECH core drills receive additionally a special surface treatment (identification is a golden surface colour).*

**Resultat:** Höhere Standzeit.

*Result: Longer tool life*

X3

„XE“  
SPEZIALSTAHL/  
SPECIAL STEEL



Karnasch GOLD-TECH-Kernbohrer sind aus einem hochlegierten Spezialstahl gefertigt. Dieser Spezialstahl „XE“ (interne Karnasch-Qualitätsbezeichnung) ermöglicht:

*Karnasch GOLD-TECH core drills are made from a special steel called „XE“ (internal Karnasch quality term). This high alloy special steel results to:*

- extreme Härte bis zu 68 HRC
- hohe Verschleißfestigkeit

- extreme hardness of the teeth tips (up to 68 HRC)
- extreme wear resistant

X4

STUFEN-  
HÄRTUNG  
STEP  
HARDENING



Karnasch GOLD-TECH-Kernbohrer sind an den Zahnspitzen ca. 68 HRC gehärtet. Diese extreme Härte für höchste Standzeiten verringert sich zum Schaftende:

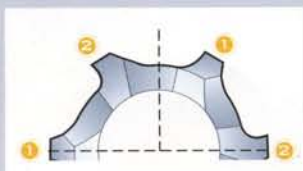
*Karnasch GOLD-TECH core drills are extremely hard on the teeth tips (up to 68 HRC). This hardness results to extra long tool life. The hardness diminished step by step direction to the shank.*

**Resultat:** Extrem hart und dennoch hohe Bruchsicherheit durch Flexibilität.

*Result: High tooth hardness for longest tool life. High elasticity also under unfavourable application.*

X5

HOCH-  
LEISTUNGS-  
GEOMETRIEN  
HIGH-  
PERFORMANCE  
GEOMETRIES



Karnasch GOLD-TECH-Kernbohrer werden mit drei verschiedenen, nach Durchmesser optimierten Hochleistungsschneidgeometrien gefertigt.

*Karnasch GOLD-TECH core drills comes with two different cutting geometries (optimized according the diameter).*

X6

VOLL-  
SCHLIFF  
SPIRALE  
FULLY  
GROUND  
SPIRAL



Karnasch GOLD-TECH-Kernbohrer sind aus dem vollen Material geschliffen, nicht gefräst. Daher bestes Oberflächenfinish für hohe Zerspanleistung.

*Karnasch GOLD-TECH core drills are fully ground (not milled) for best surface finishing and best performance.*

Universalschaft  
Universal shank

Passend für nahezu alle Maschinen mit Weldonchaft + Nitto One-Touch  
Suitable for almost all machines with Weldon shank + Nitto One-Touch

**20.1260 U**



- 

**GOLD-TECH**  
OBERFLÄCHEN-BEHANDLUNG  
SURFACE-TREATMENT
- 

**„XE“**  
SPEZIALSTAHL/  
SPECIAL STEEL
- 

**STUFEN-HÄRTUNG**  
STEP HARDENING
- 

**HOCH-LEISTUNGS-GEOMETRIEN**  
HIGH-PERFORMANCE GEOMETRIES
- 

**VOLL-SCHLIFF SPIRALE**  
FULLY GROUND SPIRAL

Ø mm	Schnitttiefe 30 mm cutting depth 30 mm	Ø mm	Schnitttiefe 30 mm cutting depth 30 mm
12		37	
13		38	
14		39	
15		40	
16		41	
17		42	
18		43	
19		44	
20		45	
21		46	
22		47	
23		48	
24		49	
25		50	
26		51	
27		52	
28		53	
29		54	
30		55	
31		56	
32		57	
33		58	
34		59	
35		60	
36			

Universalschaft  
Universal shank

Passend für nahezu alle Maschinen mit Weldonchaft + Nitto One-Touch  
Suitable for almost all machines with Weldon shank + Nitto One-Touch

**20.1270 U**



- 

**GOLD-TECH**  
OBERFLÄCHEN-BEHANDLUNG  
SURFACE-TREATMENT
- 

**„XE“**  
SPEZIALSTAHL/  
SPECIAL STEEL
- 

**STUFEN-HÄRTUNG**  
STEP HARDENING
- 

**HOCH-LEISTUNGS-GEOMETRIEN**  
HIGH-PERFORMANCE GEOMETRIES
- 

**VOLL-SCHLIFF SPIRALE**  
FULLY GROUND SPIRAL

Ø mm	Schnitttiefe 55 mm cutting depth 55 mm	Ø mm	Schnitttiefe 55 mm cutting depth 55 mm
12		37	
13		38	
14		39	
15		40	
16		41	
17		42	
18		43	
19		44	
20		45	
21		46	
22		47	
23		48	
24		49	
25		50	
26		51	
27		52	
28		53	
29		54	
30		55	
31		56	
32		57	
33		58	
34		59	
35		60	
36			

Zubehör  
Accessories



Auswerferstift für Art.-Nr.  
Ejector pin for Art.-No.

**20.1260 U**

6,34 x 77 mm

Packnorm 2 Stck.  
Packaging unit 2 Pc.

**20.1261**

Auswerferstift für Art.-Nr.  
Ejector pin for Art.-No.

**20.1270 U**

6,34 x 103 mm

Packnorm 2 Stck.  
Packaging unit 2 Pc.

**20.1271**

Fein Quick-in-Schaft  
Fein Quick-in shank

Passend für Fein Kernbohrmaschinen : KBM 32 Q, KBM 50 Q, KBM 65 Q / Q F  
Suitable for Fein core drilling machines: KBM 32 Q, KBM 50 Q, KBM 65 Q / Q F

20.1146 U



<b>GOLD-TECH</b> OBERFLÄCHEN-BEHANDLUNG SURFACE-TREATMENT	
<b>„XE“</b> SPEZIALSTAHL/ SPECIAL STEEL	
<b>STUFEN-HÄRTUNG</b> STEP HARDENING	
<b>HOCH-LEISTUNGS-GEOMETRIEN</b> HIGH-PERFORMANCE GEOMETRIES	
<b>VOLL-SCHLIFF SPIRALE</b> FULLY GROUND SPIRAL	

Ø mm	Schnitttiefe 35 mm cutting depth 35 mm		
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			

Weitere Ø siehe Hauptkatalog KLS 23/1  
More Ø see main catalogue KLS 23/1

Auswerferstift  
Ejector pin

6,34 x 90 mm

Packnorm 2 Stck.  
Packaging unit 2 Pcs.

20.1149

KATALOGBESTELLUNG [www.karnasch.de](http://www.karnasch.de)



[INFO@KARNASCH.DE](mailto:info@karnasch.de)

Ihr Spezialist für Zerspanungswerkzeuge/Distributed by:

**Karnasch**  
PROFESSIONAL TOOLS

Zentrale/Head Office

D-68542 Heddeshcim · Industriegebiet Nord  
Telefon: 0 62 03-40 39-151 · Telefax: 0 62 03-4 15 90  
info@karnasch.de

Niederlassung/Branch

D-15848 Görzdorf · Straße des Friedens 10  
Telefon: 03 36 75-71 00 · Telefax: 03 36 75-71 01  
mkarnasch@karnasch.de

## Rail Core Drilling Technology

### SCHIENEN RAILS



Karnasch HSS-XE Durablue Core Drills, specifically designed for Rail Track

### HOCH- LEISTUNGS- GEOMETRIEN

### HIGH-PERF- GEOMETRIES

High Performance Geometries to get the most out of each cut. Karnasch Core Drills are manufactured with a geometry to make light weight of all types of rail track.

### DURA- BLUE

### BESCHICHTET COATED

Durablue Coating to ensure the core drill maintains a longer life than standard Rail Core Drills.

### "XE" SPEZIALSTAHL SPECIAL STEEL

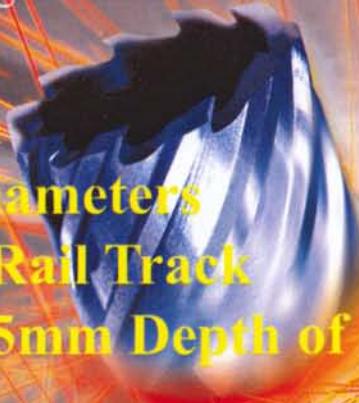
XE Steel for extra life. Extremely hard steel designed to drill the toughest rail track and to ensure you get longer tool life.

### UNIVERSAL SCHAFT

### UNIVERSAL SHANK

New 'Universal' Shank, designed to fit almost every rail drilling machine and magnetic base drill.

- Diameters 12mm - 60mm
- 1 Ejector pin to suit all diameters
- Designed for all types of Rail Track
- Available in 30mm and 55mm Depth of Cut



**DURABLUE**  
BESCHICHTET / COATED

Karnasch Australia  
P.O. Box 5616  
Brendale Qld 4500

Ph 07 3889 9235  
Fax 07 3205 5730  
info@karnasch.com.au

**BI-METALL LOCHSÄGEN IN  
SUPER-QUALITÄT HSS 8% COBALT STAHL**

**BI-METAL HOLE SAWS IN SUPER QUALITY  
HSS 8% COBALT STEEL**

**NEU:** Hänge-Klarsichtverpackung mit kompletten Anwendungsinformationen auf der Rückseite.

**NEU:** Hang up transparent pack with complete information management on the reverse side.





Variable Zahnteilung 4/6 Zähne pro Zoll  
Variable teeth 4/6" TPI teeth



Anwendung / Application:



BI-METALL LOCHSÄGE  
BI-METAL HOLE SAW

Super-Qualität HSS 8% Cobalt Stahl  
Super quality HSS 8% Cobalt steel

Ø mm	Zoll/inch	Stück/Euro
14	9/16	
16	5/8	
17	11/16	
19	3/4	
20	25/32	
21	13/16	
22	7/8	
24	15/16	
25	1	
27	1 1/16	
29	1 1/8	
30	1 3/16	
32	1 1/4	
33	1 5/16	
35	1 3/8	
37	1 7/16	
38	1 1/2	
40	1 9/16	

Ø mm	Zoll/inch	Stück/Euro
41	1 5/8	
43	1 11/16	
44	1 3/4	
46	1 13/16	
48	1 7/8	
51	2	
52	2 1/16	
54	2 1/8	
57	2 1/4	
59	2 5/16	
60	2 3/8	
64	2 1/2	
65	2 9/16	
67	2 5/8	
68	2 11/16	
70	2 3/4	
73	2 7/8	
76	3	

Ø mm	Zoll/inch	Stück/Euro
79	3 1/8	
83	3 1/4	
86	3 3/8	
89	3 1/4	
92	3 5/8	
95	3 3/4	
98	3 7/8	
102	4	
105	4 1/8	
108	4 1/4	
111	4 3/8	
114	4 1/4	
121	4 3/4	
127	5	
133	-	
140	5 1/2	
146	5 3/4	
152	6	

ZUBEHÖR für Art.-Nr. 20.1500 / Accessories for art. 20.1500

20.1507



Schaft shank Ø 9 mm für Lochsägen: Ø 14-30 mm  
for hole saws:

20.1503



Schaft shank Ø 11 mm für Lochsägen: Ø 32-152 mm  
for hole saws:

20.1510



SDS-PLUS Schaft für Lochsägen: Ø 14-30 mm  
SDS-PLUS shank for hole saws:

20.1511



SDS-PLUS Schaft für Lochsägen: Ø 32-152 mm  
SDS-PLUS shank for hole saws:

20.1505



HSS-Ersatzzentrierbohrer passend für alle Schäfte 6,35 x 80 mm  
HSS spare pilot pin suitable for all shanks

20.1506



Ersatz-Auswurfeder / spare ejector spring

20.1508



Verlängerung 300 mm für Aufnahmehalter  
20.1503 für Lochsägen Ø 32-152 mm  
Extension length 300 mm for shank art. 20.1503  
for hole saws Ø 32.152 mm



Lieferung erfolgt in robusten und leichten Kunststoff-Kästen  
*The hole saws are supplied complete in sturdy lightweight carrying cases*

„Royal“-Set / „Royal“-kit

## LOCHSÄGEN-SETS HOLE-SAW KITS

20.1501

Für Elektriker  
*Electricians hole saw kit*

Anzahl Sägen / number saws (7)

Inhalt / Content  
 Ø 22, 29, 35, 44, 51, 64, 68 mm  
 + Schaft / shank

20.1507 / 20.1503

20.1502

Für Sanitärinstallation  
*Plumbers hole saw kit*

Anzahl Sägen / number saws (9)

Inhalt / Content  
 Ø 19, 22, 29, 35, 38, 44, 51, 57, 64 mm  
 + Schaft / shank

20.1507 / 20.1503

20.1504

Universal-Set „Standard“ für allg. Anwendung  
*General purpose kit „standard“*

Anzahl Sägen / number saws (9)

Inhalt / Content  
 Ø 16, 19, 22, 29, 35, 44, 52, 57, 67 mm  
 + Schaft / shank

20.1507 / 20.1503

20.1519

Universal-Set „PROFI“ für industrielle Anwendung  
*General purpose kit „PROFESSIONAL“*

Anzahl Sägen / number saws (12)

Inhalt / Content  
 Ø 16, 19, 22, 25, 29, 32, 35, 38, 44, 51, 64, 76 mm  
 + Schaft / shank

20.1507 / 20.1503

20.1520

Universal-Set „Royal“ für industrielle Anwendung  
*General purpose kit „Royal“*

Anzahl Sägen / number saws (19)

Inhalt / Content  
 Ø 16, 19, 22, 24, 25, 27, 29, 30, 32, 35, 38, 40, 44,  
 51, 57, 60, 68, 76 mm  
 + Schaft / shank

20.1507 / 20.1503

Die Preise der Sets sind kalkuliert. Sie zahlen nur für den Inhalt. Die Behälter sind gratis!

Ab 10 Sets liefern wir die Etiketten mit Ihrem Aufdruck.

**► GEBRAUCHSANWEISUNG / OPERATING SUGGESTION**

Tragen Sie beim Arbeiten mit Lochsagen immer geprüfte Handschuhe sowie eine Schutzbrille.

**► Schnittgeschwindigkeiten:**

Diese sind abhängig von Material sowie Durchmesser. Beachten Sie die unten stehende Tabelle.

**► Schmierung/Kühlung:**

Um bei Edelstahl, Stahl und Ne-Metallen die Standzeit zu erhöhen bitte unbedingt Schneidöl verwenden (siehe z. B. Karnasch Mecutoil- oder Spray). Bei Guss bitte mit Druckluft kühlen.

**► Anwendungsempfehlung:**

Um ein Überhitzen der Zähne zu vermeiden, sollte die Lochsäge regelmäßig gelüftet und die Späne entfernt werden.

*Approved eye protection and glove must be worn while using these tools.*

**► Sawing Speeds:**

*Due to the varying dimensions and types of materials speeds are subject to change. Suggested speeds see table below.*

**► Lubrication:**

*For longer saw life and cleaner cutting use a good grade of cutting oil (for example Karnasch Mecutspray) for mild steel, tool or stainless steel, copper, brass, bronze, alu. For cast iron use compressed air.*

**► Recommendation for use:**

*Clear chips frequently to prevent them packing in saw teeth, slowing cut and overheating blade.*

**► EMPFOHLENE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT IN UPM. / RECOMMENDED HOLE SAWING SPEEDS (RPM)**

MM Ø	INCH Ø	WEICHES EISEN MILD STEEL	WERKZEUGSTAHL/ NICHTROSTENDER STAHL TOOLS/STAINLESS STEEL	GUSSEISEN CAST IRON	MESSING, KUPFER, BRONZE COPPER, BRASS BRONZE	ALUMINIUM	HOLZ WOOD
14-17	5/16 - 11/16	580-500	300-250	400-330	790-665	900-750	800-720
19-21	3/4 - 13/16	460-425	230-210	300-280	600-560	690-630	680-600
22-25	7/8 - 1	390-350	195-175	260-235	520-470	585-525	560-500
27-30	1-1/16 - 1-3/16	325-285	160-145	215-190	435-480	480-425	500-430
32-35	1-1/4 - 1-3/8	275-250	140-125	180-165	360-330	410-375	410-370
37-40	1-7/16 - 1-9/16	240-220	120-110	160-145	315-290	360-330	350-310
41-44	1-3/8 - 1-1/4	210-195	105-95	140-130	280-260	315-295	290-250
46-51	1-13/16 - 2	190-170	95-85	125-115	250-230	285-255	230-200
52-56	2-1/16 - 2-3/16	165-155	80-75	110-100	220-205	245-230	200-190
57-60	2-3/4 - 2-3/8	150-140	75-70	100-95	200-190	225-220	185-180
64-67	2-1/2 - 2-5/8	135-130	65-65	90-85	180-170	205-195	180-170
68-73	2-11/16 - 2-7/8	130-120	65-60	85-80	165-160	190-180	165-155
76-83	3 - 3-1/4	115-105	55-50	75-70	150-140	170-155	150-140
86-92	3-3/8 - 3-5/8	100-95	50-45	65-60	130-120	150-140	135-125
95-102	3-3/4 - 4	90-85	45-40	60-55	120-110	135-130	120-100
105-111	4-1/8 - 4-3/8	80-80	40-40	55-50	110-100	120-120	100-90
114-127	4-1/2 - 5	75-65	35-30	50-40	100-85	105-90	90-85
133-152	5-1/4 - 6	65-55	30-25	40-35	80-75	90-85	80-75

**► AUFNAHMEN FÜR LOCHSÄGEN / ARBORS FOR HOLE SAWS**

ARTIKEL-NR. ARTICLE-NO.	FÜR LOCHSÄGEN Ø FOR HOLE SAWS Ø	AUFNAHME Ø CHUCK Ø
20.1507	14-30 mm / 5/16 - 1-3/16	6,35mm / 1/4
20.1503	32-152 mm / 1-1/4 - 6	11 mm / 15/32
20.1510	14-30 mm / 5/16 - 1-3/16	SDS-PLUS
20.1511	32-152 mm / 1-1/4 - 6	SDS-PLUS
20.1505	Ersatzzentrierbohrer/Spare pilot drill	


**Zentrale/Head Office**

D-68542 Heddesheim · Industriegebiet Nord  
Telefon: +49 (0) 6203-4039-150  
Telefax: +49 (0) 6203-41590  
info@karnasch.de

**Niederlassung/Branch**

D-15848 Görsdorf · Straße des Friedens 10  
Telefon: +49 (0) 33675-7100  
Telefax: +49 (0) 33675-7101  
mkarnasch@karnasch.de

**Karnasch**  
PROFESSIONAL TOOLS