

❖❖❖❖❖❖❖❖❖❖ EINFACH BESSER.

Clevere Lösungen für Schneidarbeiten.

(April 2024)

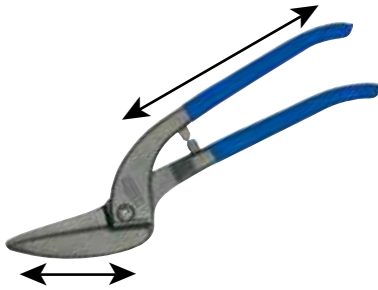
BESSEY[®]



Lexikon

1. Die Typen

Normalblechscheren



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

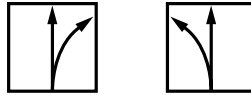
Handblechscheren mit Hebelübersetzung



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

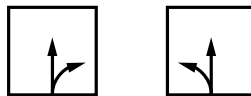
2. Die Arten

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 Ausklink­Arbeiten 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!

Lexikon

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 Titannitrid 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	+

-  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.

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.



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



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

Ideal-Schere D39ASS



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↓	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D39ASS	230	9	30	1 3/16	1,2	+++	0,49	5	
D39ASSL	230	9	30	1 3/16	1,2	+++	0,49	5	
D39ASS-SB	230	9	30	1 3/16	1,2	+++	0,50	5	
D39ASSL-SB	230	9	30	1 3/16	1,2	+++	0,50	5	



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

- Für durchlaufend gerade und Figureschnitte
- Extrem kompakter Scherenkopf mit teilversenkter Kopfverschraubung für erhöhte Wendigkeit und Präzision bei Figureschnitten
- 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

Mit geringem Kraftaufwand schneiden



Ideal-Schere D29ASS-2



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D29ASS-2	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	+++	0,51	5	
D29ASSL-2	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	+++	0,51	5	
D29ASS-2-SB	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	+++	0,51	5	
D29ASSL-2-SB	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	+++	0,51	5	
Bestellnummer	Bestückung						Gewicht	VPE	
DSET29-15	1 x D29ASS-2, 1 x D29ASSL-2 und 1 x D15A in Rolltasche							kg	St.
							1,29	1	

- 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 D29SS-2



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D29SS-2	260	10 ¼	40	1 9/16	1,2	+++	0,49	5	
D29SSL-2	260	10 ¼	40	1 9/16	1,2	+++	0,49	5	

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

Durchlauf-Schere D29BSS-2



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D29BSS-2	260	10 ¼	38	1 5/16	1,2	+++	0,52	5	
D29BSSL-2	260	10 ¼	38	1 5/16	1,2	+++	0,52	5	

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

↓
max.
↑ Blechdicke max. (600 N/mm²)

⚙️ Standzeit

Mit geringem Kraftaufwand schneiden



Ideal-Schere D27A



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D27A	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	++	0,56	5	
D27AL	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	++	0,56	5	
D27A-SB	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	++	0,57	5	
D27AL-SB	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	++	0,57	5	

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

Figuren-Schere D27



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D27	260	10 ¼	40	1 9/16	1,2	+++	0,49	5	
D27L	260	10 ¼	40	1 9/16	1,2	+++	0,49	5	

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

Durchlauf-Schere D27B



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D27B	260	10 ¼	32	1 5/16	1,2	++	0,56	5	
D27BL	260	10 ¼	32	1 5/16	1,2	++	0,56	5	

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

↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit



Ideal-Schere, robust D17ASS



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	V4
	mm	"	mm	"					
D17ASS	240	9 ½	24	1	1,5	+++	0,55	5	
D17ASSL	240	9 ½	24	1	1,5	+++	0,55	5	
D17A	240	9 ½	24	1	1,2	++	0,55	5	
D217AL	240	9 ½	24	1	1,2	++	0,55	5	

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

Ideal-Schere, wendig D08



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	V4
	mm	"	mm	"					
D08	230	9	27	1 ¼	1,2	++	0,38	5	
D08L	230	9	27	1 ¼	1,2	++	0,38	5	
D08-SB	230	9	27	1 ¼	1,2	++	0,39	5	
D08L-SB	230	9	27	1 ¼	1,2	++	0,39	5	

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

Ideal-Schere MULTISNIP Longstyle D22A



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	V4
	mm	"	mm	"					
D22A	280	11	64	2 ½	1,2	++	0,43	5	
D22A-SB	280	11	64	2 ½	1,2	++	0,45	5	

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

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

Die universale Serie „16“



Figuren-Schere D16



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"					
D16	240	9 ½	40	1 ⅞	1,2	++	0,38	10	
D16-SB	240	9 ½	40	1 ⅞	1,2	++	0,39	10	

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

Figuren-Schere D16L



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"					
D16L	240	9 ½	40	1 ⅞	1,2	++	0,38	10	
D16L-SB	240	9 ½	40	1 ⅞	1,2	++	0,39	10	

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

Figuren-Schere D16S



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"					
D16S	240	9 ½	44	1 ¾	1,2	++	0,38	10	
D16S-SB	240	9 ½	44	1 ¾	1,2	++	0,39	10	

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

Bestellnummer	Bestückung						Gewicht	VPE	
DSET16	1 x D16, 1 x D16L und 1 x D16S in Rolltasche						1,23	1	



↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit

Stets griffbereit und vielseitig einsetzbar



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 D15A



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	V4
	mm	"	mm	"					
D15A	180	7	20	3/8	1,0	+++	0,18	10	
D15AL	180	7	20	3/8	1,0	+++	0,18	10	
D15A-SB	180	7	20	3/8	1,0	+++	0,18	10	
D15AL-SB	180	7	20	3/8	1,0	+++	0,18	10	
Bestellnummer	Bestückung						Gewicht	VPE	
DSET15	1 x D15A, 1 x D15S und 1 x D15AL in Rolltasche						0,61	20	

- Für durchlaufende gerade und Figureschnitte
- 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 ermüdungsfreies Arbeiten
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar



↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit

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.

Ideal-Schere HSS-TiN D27AH-TIN



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙	Gewicht	VPE	V6
	mm	"	mm	"					
D27AH-TIN	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	+++++	0,56	1	
D27AHL-TIN	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	+++++	0,56	1	

- 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 D27AH



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙	Gewicht	VPE	V6
	mm	"	mm	"					
D27AH	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	++++	0,56	1	
D27AHL	260	10 ¼	33	1 5/16	1,2	++++	0,56	1	

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



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



Loch-Schere HSS D407



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D407-275	275	11	42	1 5/8	1,0	++++	0,53	1	
D407-275L	275	11	42	1 5/8	1,0	++++	0,53	1	
D407-300	300	12	43	1 11/16	1,0	++++	0,60	1	
D407-300L	300	12	43	1 11/16	1,0	++++	0,60	1	

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

Ideal-Schere HSS D416



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D416-280	280	11	34	1 3/8	1,0	++++	0,61	1	
D416-280L	280	11	34	1 3/8	1,0	++++	0,61	1	

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

Pelikan-Schere HSS D418



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D418-300	300	12	62	2 7/16	1,0	++++	0,71	1	
D418-350	350	14	65	2 9/16	1,0	++++	0,80	1	

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

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

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.

Ideal-Schere D216/D116



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D216-260	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	++	0,49	5	
D216-260L	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	++	0,49	5	
D216-280	280	11	34	1 3/8	1,0	++	0,58	5	
D216-280L	280	11	34	1 3/8	1,0	++	0,58	5	
D116-260	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	
D116-260L	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	
D116-260-SB	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	
D116-260L-SB	260	10 1/4	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	
D116-280	280	11	34	1 3/8	1,0	+	0,56	5	
D116-280L	280	11	34	1 3/8	1,0	+	0,56	5	
D116-280-SB	280	11	34	1 3/8	1,0	+	0,59	5	
D116-280L-SB	280	11	34	1 3/8	1,0	+	0,59	5	
Bestellnummer	Bestückung						Gewicht	VPE	
							kg	St.	V5
DSET-SF3	1 x D216-280, 1 x D216-280L und 1 x D218-300 in Rolltasche						2,02	1	

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

↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit



**Ideal-Schere, ohne Öffnungsanschlag
D216-B-SBSK**



Bestell- nummer	Gesamt- länge		Schnitt- länge		↓ max. ↑	⚙️	Ge- wicht	VPE	V5
	mm	"	mm	"					
D216-280-B-SBSK	280	11	34	1 3/8	1,0	++	0,58	5	
D216-280L-B-SBSK	280	11	34	1 3/8	1,0	++	0,58	5	



- Für durchlaufende gerade und Figurerschnitte
- 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 D218/D118



Bestell- nummer	Gesamt- länge		Schnitt- länge		↓ max. ↑	⚙️	Ge- wicht	VPE	V5
	mm	"	mm	"					
D218-300	300	12	62	2 7/16	1,0	++	0,73	5	
D218-300L	300	12	62	2 7/16	1,0	++	0,73	5	
D218-350	350	14	65	2 9/16	1,0	++	0,80	5	
D118-300	300	12	62	2 7/16	1,0	+	0,73	5	
D118-300L	300	12	62	2 7/16	1,0	+	0,73	5	
D118-300-SB	300	12	62	2 7/16	1,0	+	0,74	5	
D118-300L-SB	300	12	62	2 7/16	1,0	+	0,74	5	
D118-350	350	14	65	2 9/16	1,0	+	0,80	5	

- 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

↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit

Mit robusten Klassikern zuverlässig schneiden



Figuren-Loch-Schere D214/D114



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D214-250	250	10	37	1 7/16	1,0	++	0,47	5	
D214-250L	250	10	37	1 7/16	1,0	++	0,47	5	
D114-250	250	10	37	1 7/16	1,0	+	0,47	5	
D114-250L	250	10	37	1 7/16	1,0	+	0,47	5	

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

Loch-Schere D207/D107



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D207-250	250	10	42	1 5/8	1,0	++	0,49	5	
D207-250L	250	10	42	1 5/8	1,0	++	0,49	5	
D207-275	275	11	42	1 5/8	1,0	++	0,53	5	
D207-275L	275	11	42	1 5/8	1,0	++	0,53	5	
D207-300	300	12	47	1 7/8	1,0	++	0,58	5	
D207-300L	300	12	47	1 7/8	1,0	++	0,58	5	
D107-250	250	10	42	1 5/8	1,0	+	0,49	5	
D107-250L	250	10	42	1 5/8	1,0	+	0,49	5	
D107-250-SB	250	10	42	1 5/8	1,0	+	0,50	5	
D107-250L-SB	250	10	42	1 5/8	1,0	+	0,50	5	
D107-275	275	11	42	1 5/8	1,0	+	0,55	5	
D107-275L	275	11	42	1 5/8	1,0	+	0,55	5	
D107-300	300	12	47	1 7/8	1,0	+	0,60	5	
D107-300L	300	12	47	1 7/8	1,0	+	0,60	5	

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

↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit



Rundloch-Schere D208



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D208-275	275	11	40	1 9/16	1,0	++	0,51	5	
D208-275L	275	11	40	1 9/16	1,0	++	0,51	5	

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

Universal-Schere D106



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D106-250-SB	250	10	68	2 11/16	1,0	+	0,44	5	

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

Universal-Schere mit breitem Blatt D106A



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D106A-250-SB	250	10	68	2 5/8	1,0	+	0,46	5	

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

↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit

Mit robusten Klassikern zuverlässig schneiden



Berliner-Schere D202/D102



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D202-250	250	10	60	2 3/8	1,0	++	0,47	5	
D202-300	300	12	79	3	1,0	++	0,70	5	
D102-250	250	10	60	2 3/8	1,0	+	0,48	5	
D102-250-SB	250	10	60	2 3/8	1,0	+	0,49	5	
D102-300	300	12	79	3	1,0	+	0,72	5	

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

Amerikaner-Schere D146



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑	⚙️	Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"				kg	St.
D146-200	200	8	41	1 5/8	1,0	+	0,32	6	
D146-250	250	10	54	2 1/3	1,0	+	0,47	6	
D146-300	300	12	68	2 11/16	1,0	+	0,67	6	
D146-350	350	14	72	2 13/16	1,0	+	0,75	6	

- Für gerade Schnitte
- Nur linksschneidend lieferbar
- Griffe PVC-getaucht

↓
max.
↑ Blechdicke max.
(600 N/mm²)

⚙️ Standzeit

Einhändig kräftige Stahlbänder schneiden



Sicherheits-Bandeisenschere mit Hebelübersetzung D123S



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht kg	VPE St.	V5
	mm	"	mm	"			
D123S	260	10 ¼	38	1 ½	0,55	5	
D123S-SB	260	10 ¼	38	1 ½	0,56	5	



- 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

Bandeisenschere D122N



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht kg	VPE St.	V5
	mm	"	mm	"			
D122N	225	9	31	1 ¼	0,40	5	

- 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

Bandeisenschere D122A



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht kg	VPE St.	V5
	mm	"	mm	"			
D122A	260	10 ¼	30	1 ⅜	0,42	5	
D122A-SB	260	10 ¼	30	1 ⅜	0,43	5	

- 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



Goldschmiede-Schere D70-1/D71-1



Bestellnummer	Ausführung	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht	VPE	
		mm	"	mm	"			
D70-1	gerade Schneiden	180	7	31	1 ¼	0,13	12	
D71-1	gebogene Schneiden	175	7	32	1 ¼	0,13	12	

- Geschlossene Griffe
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere D72-1



Bestellnummer	Ausführung	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht	VPE	
		mm	"	mm	"			
D72-1	gerade Schneiden	180	7	31	1 ¼	0,11	12	

- Offene Griffe
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere D74-1/D75-1



Bestellnummer	Ausführung	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht	VPE	
		mm	"	mm	"			
D74-1	gerade Schneiden	180	7	34	1 ⅜	0,09	12	
D75-1	gebogene Schneiden	175	7	33	1 ⅝	0,09	12	

- Mit Griffaugen
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere D76-1



Bestellnummer	Ausführung	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht	VPE	
		mm	"	mm	"			
D76-1	gerade Schneiden	180	7	26	1	0,14	12	

- Geschlossene Griffe mit Feder
- Komplett vernickelt

Das universell einsetzbare MULTI-Talent



Stabile Combi-Schere gerade D52-2



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	Gewicht kg	VPE St.	V5
	mm	"	mm	"				
D52-2	200	8	50	2	0,6	0,27	10	

↓
max.
↑
Blechedicke max.
(600 N/mm²)

- Schneide und Griff in einem Stück geschmiedet für hohe Stabilität
- Schneide mit Verzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- ERGO-Griff für ermüdungsarmes Arbeiten
- Sandgestrahlte, verchromte Klingen zum Schutz vor Korrosion
- Schneidet bis zu 0,6 mm dicken, kaltgewalzten Stahl

Combi-Schere

D47-2 D48-2 D48A-2 D49-2



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht kg	VPE St.	V5
	mm	"	mm	"			
D47-2	140	5 ½	31	1 ¼	0,05	15	
D48-2	190	7 ½	42	1 ⅝	0,11	10	
D48A-2	190	7 ½	36	1 ⅜	0,11	10	
D49-2	165	6 ½	--	--	0,12	10	

D47 D48 D48A D49



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht kg	VPE St.	V5
	mm	"	mm	"			
D47	140	5 ½	31	1 ¼	0,08	15	
D48	190	7 ½	42	1 ⅝	0,12	10	
D48A	190	7 ½	38	1 ½	0,11	10	
D49	165	6 ½	--	--	0,12	10	

D47-2 / D48-2 / D48A-2 / D49-2:

- ERGO-Griff für ermüdungsarmes Arbeiten
- Klingen aus rostfreiem Edelstahl

D47 / D48 / D48A / D49:

- Schneide mit Verzahnung für abrutschsicheres Arbeiten
- Klingen aus rostfreiem Edelstahl

D48A-2 / D48A:

- Abgewinkelte Schneiden

D49-2 / D49:

- Für mehradrige Kabel bis 10 mm Durchmesser

Combinox D50



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht kg	VPE St.	V5
	mm	"	mm	"			
D50	190	7 ½	40	1 ⅞	0,14	10	

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

MULTISNIP Master D51A



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		↓ max. ↑ mm	Gewicht kg	VPE St.	V5
	mm	"	mm	"				
D51A	235	9 ¼	50	2	0,4	0,19	5	

↓
max.
↑
Blechedicke 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



Falzzange D33.../D34.../D35...

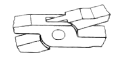


Bestellnummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite	Gesamtlänge		Gewicht	VPE	V6
				mm	"			
D33-60	gerade	durchgesteckt	60	280	11	0,60	6	
D331-40	gerade	aufgelegt	40	280	11	0,56	6	
D331-60	gerade	aufgelegt	60	280	11	0,63	6	
D331-80	gerade	aufgelegt	80	320	12 3/4	0,92	5	
D34-60	45° gebogen	durchgesteckt	60	270	10 3/4	0,72	6	
D341-40	45° gebogen	aufgelegt	40	270	10 3/4	0,69	6	
D341-60	45° gebogen	aufgelegt	60	270	10 3/4	0,63	6	
D341-80	45° gebogen	aufgelegt	80	320	12 3/4	0,92	5	
D35-60	90° gebogen	durchgesteckt	60	255	10	0,71	6	
D351-60	90° gebogen	aufgelegt	60	255	10	0,67	6	

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



aufgelegt



durchgesteckt

Falzzange, PVC-beschichtete Griffe D33...-P/D34...-P/D35...-P



Bestellnummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite	Gesamtlänge		Gewicht	VPE	V6
				mm	"			
D33-60-P	gerade	durchgesteckt	60	280	11	0,60	6	
D331-60-P	gerade	aufgelegt	60	280	11	0,62	6	
D34-60-P	45° gebogen	durchgesteckt	60	270	10 3/4	0,64	6	
D341-60-P	45° gebogen	aufgelegt	60	270	10 3/4	0,63	6	
D35-60-P	90° gebogen	durchgesteckt	60	255	10	0,71	6	
D351-60-P	90° gebogen	aufgelegt	60	255	10	0,67	6	

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



aufgelegt



durchgesteckt

Piccolo-Falzzange D331-22/D341-22



Bestellnummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite	Gesamtlänge		Gewicht		VPE	V6
				mm	"	kg	St.		
D331-22	gerade	aufgelegt	22	180	7	0,21	10		
D341-22	45° gebogen	aufgelegt	22	180	7	0,19	10		

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

Spengler-Flachzange D301



Bestellnummer	Ausführung Gewerbe	Gesamtlänge		Gewicht		VPE	V6
		mm	"	kg	St.		
D301	aufgelegt	240	9 1/2	0,40	6		

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

Spengler-Rundzange D311



Bestellnummer	Ausführung Gewerbe	Gesamtlänge		Gewicht		VPE	V6
		mm	"	kg	St.		
D311	aufgelegt	260	10 1/4	0,38	6		

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

Falz-Aufbiegezange D355



Bestellnummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite	Gesamtlänge		Gewicht		VPE	V6
				mm	"	kg	St.		
D355	gerade	aufgelegt	30	250	10	0,43	5		

- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- Brüniert
- PVC-beschichtete Griffe

Eck-Falzzange D335



Bestellnummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite	Gesamtlänge		Gewicht		VPE	V6
				mm	"	kg	St.		
D335	gerade	aufgelegt	60	280	11	0,73	5		

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

Spezialwerkzeuge für Spezialisten



Quetsch-Falzzange D336



Bestellnummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maulbreite	Gesamtlänge		Gewicht	VPE	V6
			mm	mm	"			
D336	gerade	durchgesteckt	80	320	12 3/4	0,78	5	

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

Rohr-Einziehzange D36



Bestellnummer	Gesamtlänge		Gewicht	VPE	V6
	mm	"			
D36	250	10	0,47	1	

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

Rinntträger-Abbiegezange offene Form D396



Bestellnummer	Gesamtlänge		Gewicht	VPE	V6
	mm	"			
D396	680	20	3,10	1	

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

Die praktischen Alltagshelfer



Klingen-Klappmesser DBK-EU



Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		Gewicht	VPE	V6
	mm	"	mm	"			
DBKPH-EU	160	6 ¼	28	1 ⅛	0,18	12	
DBKWH-EU	160	6 ¼	28	1 ⅛	0,20	12	
DBKAH-EU	160	6 ¼	28	1 ⅛	0,14	12	

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

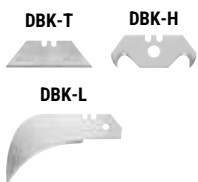
Messer-Set DBKPH



Bestellnummer	Bestückung	Gewicht	VPE	V6
DBKPH-SET	DBKPH Klingen-Klappmesser in praktischer Tasche aus Nylon <ul style="list-style-type: none"> ■ + 15 Stück Trapezklingen DBK-T ■ + 5 Stück Hakenklingen DBK-H ■ + 2 Stück Linoleumklingen DBK-L ■ + 2 Stück Ausstechklingen DBK-A 	0,56	8	

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

Ersatzklingen DBK



Bestellnummer	Gesamtlänge		Inhalt pro VE	Gewicht	VPE	V6
	mm	"				
DBK-T	60	2 ⅜	10	0,05	50	
DBK-H	50	2	10	0,05	1	
DBK-L	87	3 ½	5	0,07	1	

- Geeignet für alle BESSEY Klingen-Klappmesser

Multifunktionswerkzeug mit großer Schere DBST



Bestellnummer	Gesamtlänge offen		Gesamtlänge geschlossen		Schnittlänge		Gewicht	VPE	V6
	mm	"	mm	"	mm	"			
DBST	175	7	100	4	55	2 ⅜	0,36	8	

- 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

Spann- und Schneidwerkzeuge vom Profi für Profis

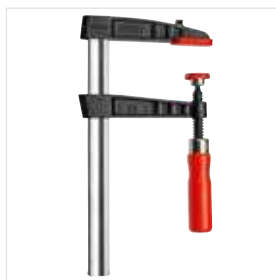


Wenn es um innovative Lösungen zum Spannen und Fixieren von Werkstücken sowie Schneiden von Blechen geht, ist man hier genau richtig. Denn ganz gleich ob klassische Zwingen, traditionelle Blechscheren oder Sonderlösungen für spezielle Arbeitsanforderungen gefragt sind, BESSEY bietet für jeden Handwerker 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

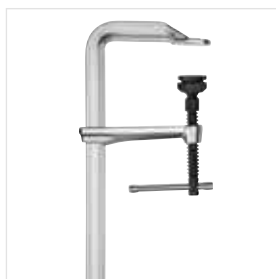


Winkelspanner



Werkzeuge für Türfuttermontage

Spannwerkzeuge für Metallarbeiten



Hochleistungszwingen



Variable Schnellspanner



Spannelemente für Schweißische



Maschinentischspanner

BESSEY
Imagefilm



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

Ihr Fachhändler:

Weitere Informationen
unter www.bessey.de

