



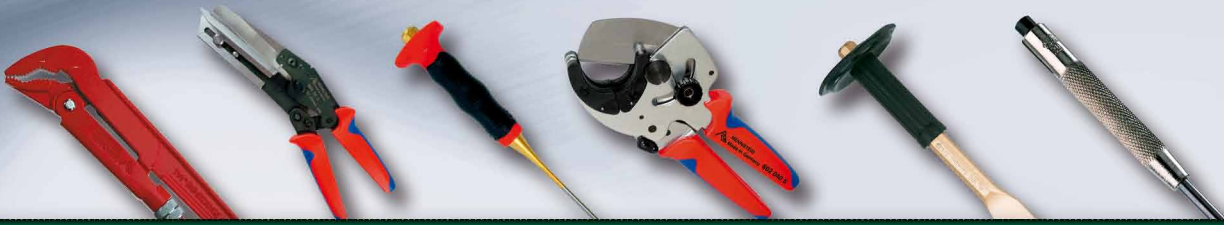
Les outils RENNSTEIG

La solution professionnelle

Made in Germany

Une société du Groupe KNIPEX





RENNSTEIG WERKZEUGE, entreprise allemande située à Viernau (Thuringe), perpétue une longue tradition de fabrication et de conception d'outils à main, commencée dans cette région au XIX^{ème} siècle.

En 1991 **RENNSTEIG** rejoint le groupe **KNIPEX-WERK C. Gustav Putsch**.

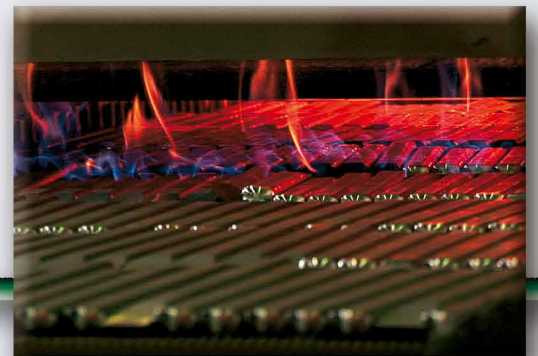
Grâce à une longue expérience et aux technologies de pointe dans notre spécialité, nous sélectionnons les matières premières les plus adaptées en fonction de critères très pointus parmi lesquels la qualité, la résistance et l'adéquation aux applications de nos produits. Notre département R&D permet le développement permanent de nouveautés ainsi que l'amélioration continue de notre gamme.

Aujourd'hui, la société **RENNSTEIG** détient de nombreux brevets internationaux offrant ainsi à sa clientèle des avantages techniques et commerciaux forts.



Machine à rétreindre pour outils de frappe

Tour automatique



Installation de trempe

Un service sur mesure pour des applications sur mesure : **RENNSTEIG** s'adapte continuellement aux attentes de ses clients et offre la possibilité de développer en partenariat des pinces pour des applications spécifiques.

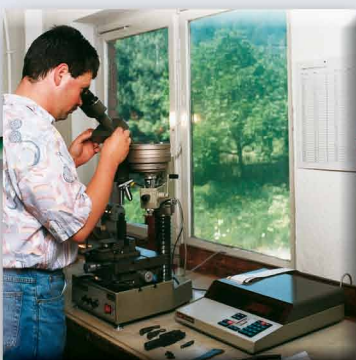
La mise en place d'un système de management par la qualité constitue la base pour la certification de notre entreprise selon la norme ISO 9001. Des contrôles internes ainsi que des audits externes garantissent la constance et même l'amélioration continue de notre qualité et de nos services.

La corresponsabilité et la motivation de tous les collaborateurs quant à la qualité garantissent la présence réussie de l'entreprise **RENNSTEIG WERKZEUGE GMBH** sur le marché sensible de l'outillage actuel et futur.

Le certificat de qualité décerné par le centre d'essais et de contrôle **VPA REMSCHEID** atteste une qualité vérifiée pour quasiment tous les outils fabriqués par **RENNSTEIG** mais aussi pour sa fabrication conformément aux normes **DIN**. Des contrôles constants de qualité dès l'entrée des matières premières, lors de la production et avant l'expédition des outils, nous permettent de satisfaire les attentes de nos clients dans tous les pays où nous sommes présents.



Vérification optique de tremp



Dispositif de marquage laser





RENNSTEIG - Outils de frappe

Informations générales

Les outils de frappe RENNSTEIG sont fabriqués conformément à la norme DIN 7255 en ce qui concerne la forme et la conception. Toute la gamme des burins, ciseaux et pointeaux est forgée en acier au chrome-vanadium. Les outils de frappe sont traités complètement et garantissent une longue durée de vie et une bonne fiabilité. Le traitement spécial des têtes de frappe selon la norme DIN permet d'éviter pratiquement tous les champignonnages et les projections d'éclats. Les tiges coniques et cylindriques des pointeaux sont polies, et les burins sont proposés avec tranchants polis.



Protection du travail

Afin d'éviter tout risque de blessure en travaillant avec des outils de frappe, il faut absolument observer les exigences minimum suivantes:

- porter toujours des lunettes de protection
- Le choix approprié de l'outil et du marteau par rapport au domaine d'application afin d'éviter le risque de blessures par projections d'éclats, notamment il ne faut pas travailler sur des matériaux trempés dépassant une dureté de 40 HRC.
- enlever les impuretés surtout graisseuses sur la tête de frappe
- affûter régulièrement et soigneusement les bavures à la tête de frappe
- avant les travaux il faut contrôler le tranchant qui est à réaffûter en cas d'usure forte

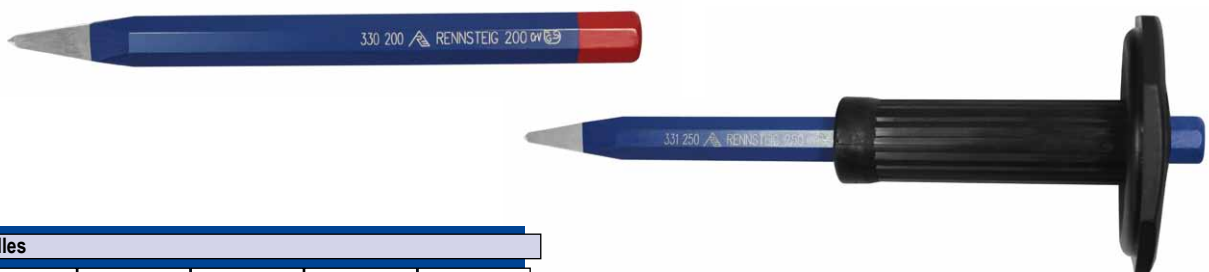
Instructions pour l'entretien des outils

Les outils de frappe RENNSTEIG sont entièrement trempés et revenus, et permettent un réaffûtage postérieur en observant les critères ci-dessous.

- réaffûtage du tranchant aussi fréquent que nécessaire
- température d'affûtage appropriée afin d'éviter une chute de dureté et l'apparition de fissures
- refroidissement à l'eau indispensable pendant le réaffûtage

Il convient de faire réaliser le réaffûtage et le traitement thermique approprié des tranchants fortement usés par un homme de métier.

Pointerolles



Pointerolles				
Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	g	
330 200 0 FRA	200	16	300	10
330 250 0 FRA	250	16	365	10
331 250 0 FRA	250 PC	16	470	10
330 300 09 FRA	300	16	445	5
330 300 0 FRA	300	18	570	5
331 300 0 FRA	300 PC	18	675	10
330 350 0 FRA	350	18	675	5
331 350 0 FRA	350 PC	18	780	10
330 400 09 FRA	400	18	750	5
330 500 0 FRA	500	20	1235	5



DIN 7256

PC = Pare-coup

Ciseaux à pierre - Profil octogonal



Ciseaux à pierre - Profil octogonal

Art. No. tranchant poli	-L- mm	○ mm	≡ mm	⚖ g	📦
350 200 0 FRA	200	16	23	310	10
350 250 0 FRA	250	16	23	380	10
351 250 0 FRA	250 PC	16	23	485	10
350 300 09 FRA	300	16	26	420	5
350 300 0 FRA	300	18	26	460	5
351 300 0 FRA	300 PC	18	26	565	10
350 350 0 FRA	350	18	26	750	5
351 350 0 FRA	350 PC	18	26	855	10
350 400 09 FRA	400	18	28	900	5
350 500 0 FRA	500	20	30	1300	5



DIN 7254 B

PC = Pare-coup

Ciseaux d'électricien



Ciseaux d'électricien

Art. No. tranchant poli	-L- mm	○ mm	≡ mm	⚖ g	📦
360 202 0 FRA	200	8	10	98	10
360 252 0 FRA	250	8	10	120	10
361 252 0 FRA	250	10	12	190	10
362 252 0 FRA	250	12	14	260	10



Broches d'électricien ou de carreleur



Broches d'électricien ou de carreleur

Art. No. tranchant poli	-L- mm	○ mm	⚖ g	📦
361 255 0 FRA	250	10	190	10
361 305 0 FRA	300	10	230	10

Ciseaux à brique



PC = Pare-coup

Ciseaux à brique

Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	mm	g	
385 050 0 FRA	250	23x13	50	550	5
386 050 0 FRA	250 PC	23x13	50	655	5
385 060 0 FRA	250	26x13	60	570	5
386 060 0 FRA	250 PC	26x13	60	675	5
385 070 0 FRA	250	26x13	70	590	5
386 070 0 FRA	250 PC	26x13	70	695	5
385 080 0 FRA	250	26x13	80	610	5
386 080 0 FRA	250 PC	26x13	80	715	5

Ciseaux à rainurer



PC = Pare-coup

Ciseaux à rainurer

Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	mm	g	
366 250 0 FRA	250	23x13	33	490	10
367 250 0 FRA	250 PC	23x13	33	595	10

Pare-coups

Pare-coups

Art. No.	-L- mm	mm	mm	g	
395 111 FRA	110	23x13	-	105	10
395 113 FRA	110	-	16	105	10
395 114 FRA	110	-	18	105	10
395 120 FRA	75	-	10	15	10
395 121 FRA	95	-	14	50	10
395 122 FRA	95	-	18	60	10



Art. No 395 111 FRA



Art. No 395 120 FRA



Pinces à décoffrer - Profil hexagonal



acier à outil spécial,
tranchants traités,
laquée rouge

Pinces à décoffrer - Profil hexagonal

Art. No.	-L- mm	mm	g	
471 400 2 FRA	400	18	1020	10
471 500 2 FRA	500	18	1240	5
471 600 2 FRA	600	18	1460	5
471 800 2 FRA	800	18	1940	5
472 100 2 FRA	1000	20	2880	1

Pinces à décoffrer - Profil plat



acier à outil spécial,
tranchants traités,
laquée rouge,
jusqu'à 50% de résistance en plus
par rapport au profil hexagonal

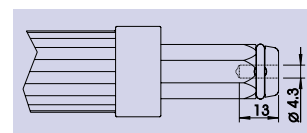
Pinces à décoffrer - Profil plat

Art. No.	-L- mm	mm	g	
276 400 2 FRA	400	20x12	800	10
276 500 2 FRA	500	20x12	1000	5
276 600 2 FRA	600	23x13	1400	5
276 800 2 FRA	800	23x13	1880	5
276 1000 2 FRA	1000	23x13	2650	1

Cloueur



fixation des anneaux ou des attaches directement
sur béton à l'aide de pointes à choc

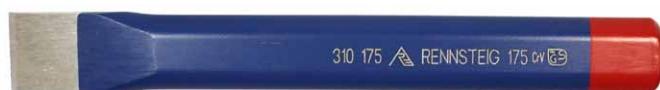


Cloueur

Art. No.	-L- mm	mm	g	
455 170 5 FRA	170 PC	18	520	5

PC = Pare-coup

Burins de mécanicien



Burins de mécanicien

Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	mm	g	
310 175 0 FRA	175	20x12	21	280	10
310 200 0 FRA	200	23x13	24	370	10
310 250 0 FRA	250	23x13	25	500	10
311 250 0 FRA	250 PC	23x13	25	605	5
310 300 0 FRA	300	23x13	26	600	5
311 300 0 FRA	300 PC	23x13	26	705	5
310 350 0 FRA	350	23x13	27	710	5
311 350 0 FRA	350 PC	23x13	27	815	5
310 400 0 FRA	400	23x13	27	935	5
310 500 0 FRA	500	26x13	30	1160	5



DIN 6453

PC = Pare-coup

Ciseau de carrossier - Profil extra plat



Ciseau de carrossier - Profil extra plat					
Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	mm	g	
380 240 0 FRA	240	26x7	26	330	10
380 241 0 FRA*	240	26x7	26	330	5



* incliné, angle de 25°

Bédanes de mécanicien



Bédanes de mécanicien					
Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	mm	g	
320 175 0 FRA	100	14x09	4	75	10
320 200 0 FRA	200	20x12	8	340	10
320 250 0 FRA	250	23x13	9	455	10
321 250 0 FRA	250 PC	23x13	9	560	10



DIN 6451

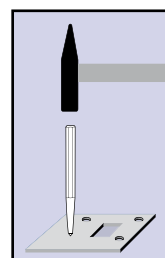
PC = Pare-coup

Pointeaux



DIN 7250

Pointeaux					
Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	mm	g	
430 100 0 FRA	100	8	3	30	10
430 120 0 FRA	120	10	4	70	10
431 120 0 FRA	120	10	5	75	10
434 150 0 FRA	150	14	6	180	10



Pointeau automatique



Pointeau automatique						
Art. No.	-L- mm	tige Ø mm	puissance de frappe réglable		g	
			min N	max N		
430 130 FRA	125	14	60	130	65	1
439 130 FRA	Pointe de rechange Ø 4,0 mm					1



pointeau à dispositif de frappe automatique incorporé, puissance de frappe réglable, pointe de rechange, trempée, construction en acier décollété, nickelé

Chasse-goupilles



Chasse-goupilles

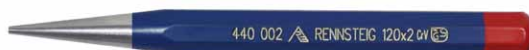
Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	Ø mm	g	
450 002 0 FRA	150	10	2	65	10
450 102 0 FRA	150 PC	10	2	79	5
450 003 0 FRA	150	10	3	70	10
450 103 0 FRA	150 PC	10	3	84	5
450 004 0 FRA	150	10	4	70	10
450 104 0 FRA	150 PC	10	4	84	5
450 005 0 FRA	150	10	5	75	10
450 105 0 FRA	150 PC	10	5	89	5
450 006 0 FRA	150	10	6	80	10
450 006 0 FRA	150 PC	10	6	94	5
450 007 0 FRA	150	12	7	110	10
450 008 0 FRA	150	12	8	115	10
450 009 0 FRA	150	12	9	120	10
450 010 0 FRA	150	12	10	125	10



DIN 6450

PC = Pare-coup

Chasse-pointes

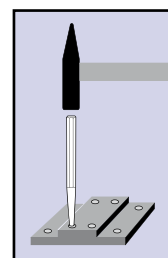


Chasse-pointes

Art. No. tranchant poli	-L- mm	mm	Ø mm	g	
440 002 0 FRA	120	10	2	65	10
440 102 0 FRA	120 PC	10	2	79	10
440 003 0 FRA	120	10	3	70	10
440 103 0 FRA	120 PC	10	3	84	10
440 004 0 FRA	120	10	4	70	10
440 104 0 FRA	120 PC	10	4	84	10
440 005 0 FRA	120	10	5	80	10
440 105 0 FRA	120 PC	10	5	94	10
440 006 0 FRA	120	10	6	80	10
440 106 0 FRA	120 PC	10	6	94	10



DIN 6458 Form B



PC = Pare-coup

Assortiments de 6 outils



Art. No. 425 150 0 FRA
Boîte plastique



Art. No. 425 160 0 FRA
Boîte métal

Assortiments de 6 outils

	Article	Art.No.
1	Chasse-goupille	450 003 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 004 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 005 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 006 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 008 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 010 0 FRA

Assortiment de 5 outils avec pare-coup



Art. No. 425 152 0 FRA
Boîte plastique

Assortiment de 5 outils

	Article	Art.No.
1	Chasse-goupille	450 102 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 103 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 104 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 105 0 FRA
1	Chasse-goupille	450 106 0 FRA

Assortiments de 6 outils



Art. No. 424 143 0 FRA
Boîte plastique



Art. No. 424 144 0 FRA
Boîte métal

Assortiments de 6 outils		
	Article	Art.No.
1	Chasse-pointe	440 002 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 003 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 004 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 005 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 006 0 FRA
1	Pointeau	430 120 0 FRA

Assortiment de 5 outils avec pare-coup



Art. No. 424 142 0 FRA
Boîte plastique

Assortiment de 5 outils		
	Article	Art.No.
1	Chasse-pointe	440 102 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 103 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 104 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 105 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 106 0 FRA

Assortiments de 6 outils



Art. No. 421 001 0 FRA
Boîte plastique



Art. No. 421 002 0 FRA
Boîte métal

Assortiments de 6 outils		
	Article	Art.No.
1	Burin de mécanicien	312 150 0 FRA
1	Burin de mécanicien	312 125 0 FRA
1	Bédane	322 125 0 FRA
1	Pointeau	430 120 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 003 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 004 0 FRA

Assortiment de 5 outils avec pare-coup



Art. No. 421 102 0 FRA
Boîte plastique

Assortiment de 5 outils		
	Article	Art.No.
1	Burin de mécanicien	312 126 0 FRA
1	Bédane	322 126 0 FRA
1	Pointeau	430 122 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 103 0 FRA
1	Chasse-pointe	440 104 0 FRA

Extracteurs de vis



- pour dévisser des vis abîmées ou des boulons filetés dans des alésages sans détériorer le filetage
- en acier chrome-vanadium, trempé; surface brunie

Extracteurs de vis

Art.No.	Taille	Pointe Ø mm	Tige Ø mm	-L- mm	Taille de vis	Alésage Ø mm	g		
260 001 3 FRA	1	1,75	3,6	50	M3-M6	2,5	4	10	
260 002 3 FRA	2	2,20	5,0	57	M6-M8	3,0	8	10	
260 003 3 FRA	3	3,30	6,5	64	M8-M11	4,5	14	10	
260 004 3 FRA	4	4,75	8,8	71	M11-M14	6,0	30	10	
260 005 3 FRA	5	6,35	11,0	78	M14-M18	8,0	52	10	
261 000 3 FRA	Jeu d'extracteurs de vis à 5 pièces 1 - 5 en étui plastique								1
261 000 3 FRASB	Jeu d'extracteurs de vis à 5 pièces 1 - 5 en étui plastique sur carte LS								1



Art. No. 261 000 3 FRA



Art. No. 261 000 3 FRASB

Extracteurs de vis à deux tranchants



brevet déposé



- pour extraire des vis abîmées ou des boulons filetés dans des alésages sans détériorer le filetage
- à utiliser sur des pas à droite et à gauche
- l'extracteur est enfoncé dans le logement percé à l'aide de la pointe de centrage pour un positionnement fixe et solide de l'extracteur
- entaille antidérapante à deux tranchants dans la vis ou le boulon à dévisser
- en acier chrome-vanadium, trempé
- surface brunie, tranchants polis

Extracteurs de vis à deux tranchants

Art.-No.	Taille	Cote s. plats (sw) mm	Alésages Ø mm		Taille de vis		Cote s. plats (sw) Inch	Alésages Ø Inch		Taille de vis Inch		g	
			min	max	min	max		min	max	min	max		
260 101 3 FRA	1	6,35	3,2	4,8	M5	M6	1/4	1/8	3/16	10	1/4	8	10
260 102 3 FRA	2	9,5	4,8	7,1	M8	M10	3/8	3/16	9/32	5/16	3/8	18	10
260 103 3 FRA	3	12,7	6,4	9,5	M10	M12	1/2	1/4	3/8	7/16	1/2	35	10
260 104 3 FRA	4	15,9	8,7	12,7	M12	M16	5/8	11/32	1/2	1/2	9/16	57	10
260 105 3 FRA	5	19,0	11,1	15,9	M16	M20	3/6	7/16	5/8	5/8	3/4	87	10
261 101 3 FRA	Jeu d'extracteurs de vis (grandeur 1-5) en coffret métal												1



Présentoir pour le bâtiment

Support indispensable pour la vente réussie des outils de frappe RENNSTEIG. Les présentoirs spécifiés ci-dessous facilitent d'une manière claire et efficace la mise en valeur d'un large assortiment d'outils forgés.

Art. No. 429 101 FRA
Présentoir vide

Art. No. 429 103 0 FRA
Outils du présentoir

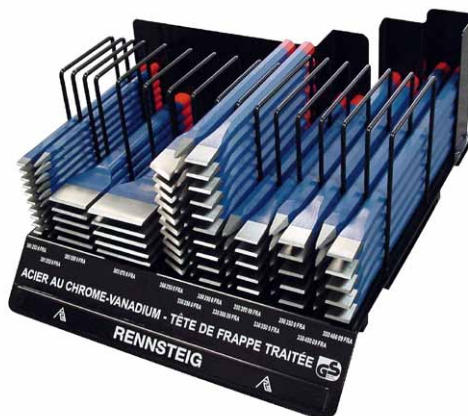




Présentoir en verre acrylique					
Article	-L- mm	Art.No.			Comp.
Ciseaux à pierre	250	350 250 0 FRA		16	5
Ciseaux à pierre	300	350 300 09 FRA		16	5
Ciseaux à pierre	350	350 350 0 FRA		18	5
Pointerolles	350	330 350 0 FRA		18	5
Pointerolles	300	330 300 09 FRA		16	5
Pointerolles	250	330 250 0 FRA		16	5
Ciseaux à brique	250	385 070 0 FRA	26x13		5

Présentoir pour le bâtiment

Art. No. 429 603 FRA
Présentoir vide

Art. No. 429 603 0 FRA
Outils du présentoir





Présentoir en métal					
Article	-L- mm	Art.No.			Comp.
Ciseaux d'électricien	250	361 252 0 FRA		10	10
Broches d'électricien	250	361 255 0 FRA		10	10
Ciseaux à brique	250	385 050 0 FRA	23x13		5
Ciseaux à brique	250	385 070 0 FRA	26x13		5
Ciseaux à rainurer	250	366 250 0 FRA	23x13		10
Ciseaux à pierre	250	350 250 0 FRA		16	10
Ciseaux à pierre	300	350 300 09 FRA		16	5
Ciseaux à pierre	350	350 350 0 FRA		18	5
Ciseaux à pierre	400	350 400 09 FRA		18	5
Pointerolles	250	330 250 0 FRA		16	10
Pointerolles	300	330 300 09 FRA		16	5
Pointerolles	350	330 350 0 FRA		18	5
Pointerolles	400	330 400 09 FRA		18	5

Présentoir pour l'industrie

Art. No. 429 613 FRA
Présentoir vide

Art. No. 429 613 0 FRA
Outils du présentoir



Présentoir en métal					
Article	-L- mm	Art.No.			Comp.
Chasse-pointes	120	440 002 0 FRA		10	10
Chasse-pointes	120	440 003 0 FRA		10	10
Chasse-pointes	120	440 004 0 FRA		10	10
Chasse-pointes	120	440 005 0 FRA		10	10
Pointeaux	100	430 100 0 FRA		8	10
Pointeaux	120	430 120 0 FRA		10	10
Pointeaux	120	431 120 0 FRA		10	10
Pointeaux	150	434 150 0 FRA		14	10
Chasse-goupilles	150	450 003 0 FRA		10	10
Chasse-goupilles	150	450 004 0 FRA		10	10
Chasse-goupilles	150	450 005 0 FRA		10	10
Chasse-goupilles	150	450 006 0 FRA		10	10
Burins de mécanicien	200	310 200 0 FRA	23x13		10
Burins de mécanicien	250	310 250 0 FRA	23x13		10
Ciseaux de carrossier	240	380 240 0 FRA	26x7		10
Bédanes de mécanicien	250	320 250 0 FRA	23x13		10



Outils pour marteaux

Les outils RENNSTEIG pour marteaux électriques et pneumatiques

L'assortiment des outils RENNSTEIG est compatible avec les principales marques de marteaux électriques et pneumatiques. Les outils sont utilisés en général pour la démolition ou le burinage. Le choix correct du burin, de la longueur et du type de marteau garantit la transmission optimale de l'énergie.

Les outils pour marteaux sont soumis à des contraintes très élevées. Pour prolonger la durée de vie de l'outil, il faut observer les critères d'utilisation suivants:

- graissage régulier et répété du bout du burin
- le jeu approprié dans l'emmanchement empêche une rupture du burin
- sélection du positionnement correct par rapport au poste de travail
- empêcher une surchauffe du tranchant et du bout du burin (modification éventuelle de la microstructure)
- intervalles de frappe courts et travail progressif sur les matériaux
- réaffûtage régulier du tranchant usé

A l'égard de la protection du travail et afin d'éviter tout risque de blessure il faut respecter les règles ci-dessous:

- porter des lunettes de protection (pour empêcher les blessures aux yeux par éclats de matériaux)
- intervalles de travail courts (pour empêcher le surcharge de l'articulation des poignets)
- travailler avec le burin ayant un tranchant bien affûté pour empêcher retours, surcharges des articulation et ruptures des burins)

En travaillant avec des outils pour marteaux, une usure naturelle du tranchant du burin est inévitable. Le degré d'usure détermine le traitement postérieur:

Réaffûtage lors d'une usure moindre du tranchant (meuler avec précaution pour éviter un changement de dureté et l'apparition de fissures)

Reforgeage lors d'une usure importante en observant des directives suivantes:

Forgeage
chauffage du tranchant à une température de forge de 950° à 1050°

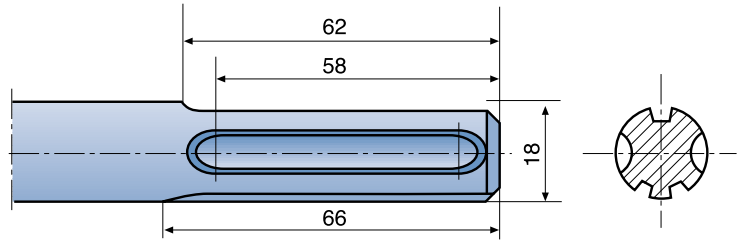
Trempe
selon le matériau utilisé, chauffage à la température de trempe de 790° à 880° et refroidissement immédiat à l'huile

Revenu
chauffage, température de revenu environ (approx.) 280°

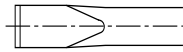
Après le traitement thermique il faut réaffûter le tranchant à la meule.

- AEG** PM 10 E, PM 3, PN 11 E, PN 4000 E
- BOSCH** GSH 5 CE, GSH 10, GBH 5/40 DCE, GBH 8/65 DCE, GBH 10 DC, GBH 5/40 DE, GBH 11 DE, GSH 5 E, GSH 11 E, GSH 27, GBH 7/46 DE
- DeWalt** D 25900 K, D 25830 K, D25500 K, D 25600 K
- HITACHI** DH 40 MR, DH 50 MB, H 45 MR, H 60 MA, H 60 MB
- HILTI** TE 505, TE 52, TE 56, TE 56 ATC, TE 56 ATC TPS, TE 56 TPS, TE 705, TE 706, TE 76 P, TE 76 P TPS, TE 76 P ATC, TE 76 P ATC TPS, TE 72, TE 92
- Duss** PX 46, PX 76, PX 96
- ITW Spit-Impex** 355, 371, 385, 455, 490
- Makita** HM 1202 C, HM 1100 C, H 0810 T, HM 0860 C, HR 4000 C, HR 4500 C, HR 5001 C
- Metabo** KHE 55, KHE 75, MHE 65, MHE 95
- Milwaukee** PHE 45 SQ, PH 40 SQ, PHE 40 SQ
- Kango** 900 S, 950 S, 1400 S
- Kress** 1150 PSK-max

Pour tous les marteaux avec système SDSmax



Burins étroits



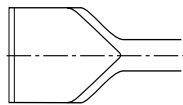
Art. No.	-L- mm	∅			
583 280 FRA	280	18	25	450	10
583 400 FRA	400	18	25	730	5
583 600 FRA	600	18	25	1100	3

Pics



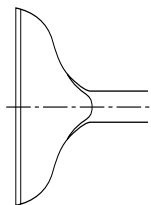
Art. No.	-L- mm	∅			
584 280 FRA	280	18	450	10	
584 400 FRA	400	18	680	5	
584 600 FRA	600	18	1070	3	

Burin-bêches



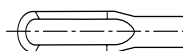
Art. No.	-L- mm	∅			
585 300 FRA	300	18	80	760	5
585 400 FRA	400	18	50	820	5

Burin-bêche large



Art. No.	-L- mm	∅			
585 350 FRA	350	18	115	950	5

Gouges



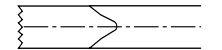
Art. No.	-L- mm	∅			
586 300 FRA	300	18	32	570	5
586 301 FRA	300	18	26	560	5

Burin cannelé



Art. No.	-L- mm	∅			
587 300 FRA	300	18	32	680	5

Burin denté



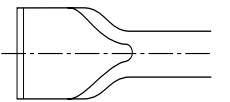
Art. No.	-L- mm	∅			
588 300 FRA	300	18	32	550	5

Burin mortier



Art. No.	-L- mm	∅			
589 300 FRA	300	18	10	550	5

Burins coudés tranchant incliné à 20°



Art. No.	-L- mm	∅			
590 300 FRA	300	18	50	560	5
591 300 FRA	300	18	80	610	5

Gouche à rainurer



Art. No.	-L- mm	∅			
593 380 FRA	380	18	35	950	3

AEG

PN 3000 R, PN 3000 R2, PN 3000 Super X2, PN 3000 Super XN2, PN 3000 X2, PN 3000 XN2, PN 3500, PN 3500 X, PN 3600 X

Black & Decker

KD 960 KC

BOSCH

GBH 4 DFE, GBH 4 DSC + NA 19, GSH 3 E, GBH 2/26 DE, GBH 2/26 DFR, GBH 2/26 DER,

HILTI

TE 104, TE 16 C, TE 16 M, TE 35

HITACHI

DH 24 PB2, DH 24 PC2, DH 25 PB, DH 30 PC, H 25 PV

Kress

900 PSH-Plus, 1050 PXC, 750 PSE, HMX 26, PSX 600 Set, 620 PEC, MBH 2002, PH 500

Makita

HK 0500, HR 2450, HR 2010, HR 2430, HR 2432, HR 2440 F, HR 2440 X, HR 2450 F, HR 2450 FT, HR 3000 C

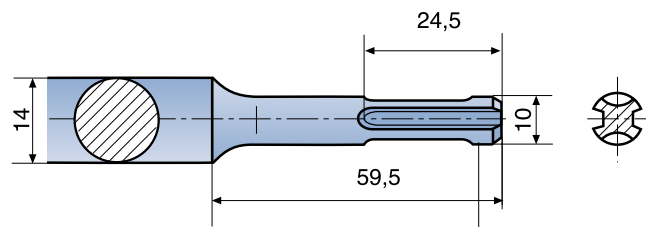
Metabo

BHE 22, BHE 24, BHE 26, KHE 26, KHE 26 Contact, KHE 32, KHE 28, UHE 28 Multi, UHE 22 Multi

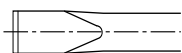
Milwaukee

PFH 20 QE, PFH 20 E, PFH 24 QE, PFH 20 QEX, PPH 26 E, PPH 30 X2E, PPH 26 XE, PPH 24 X2E, PPH 24 E, PLH 30 E, PLH 32 XE, PLH 30 XE, PCE 3 Q

Pour tous les marteaux avec système SDS plus



Burin étroit



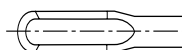
Art. No.	-L- mm	∅			
414 250 FRA	250	14	20	270	10

Pic



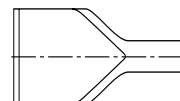
Art. No.	-L- mm	∅			
415 250 FRA	250	14	250	270	10

Gouge



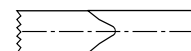
Art. No.	-L- mm	∅			
416 250 FRA	250	16	22	300	10

Burin-bêche



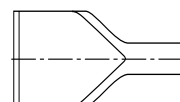
Art. No.	-L- mm	∅			
417 250 FRA	250	16	40	300	10

Burin denté



Art. No.	-L- mm	∅			
418 250 FRA	250	14	20	270	10

Burin coudé tranchant incliné à 30°



Art. No.	-L- mm	∅			
419 250 FRA	250	16	40	300	10



RENNSTEIG WERKZEUGE GmbH

An der Koppel 1 • 98547 Viernau

fon: + 49 3 68 47 / 4 41-0 • fax: + 49 3 68 47 / 4 41-14

net: www.rennsteig.com • mail: info@rennsteig.com



KNIPEX-Werk C. Gustav Putsch KG

Oberkamper Straße 13 • 42349 Wuppertal

fon: + 49 02 02 / 47 94-0 • fax: + 49 02 02 / 47 50 58

net: www.knipex.de • mail: info@knipex.de