EINFACH BESSER.

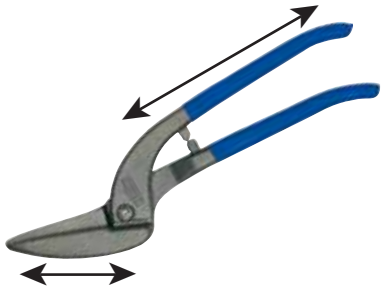
Clevere Lösungen für Schneidarbeiten

(Juni 2025)

Lexikon

1. Die Typen

Normalblechscheren



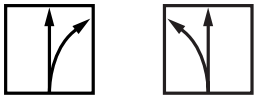
Bei Normalblechscheren sind traditionell Schneide und Griff in einem Stück geschmiedet. Die Schneidkraft ergibt sich aus dem Verhältnis Schneidenlänge zu Grifflänge.

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.

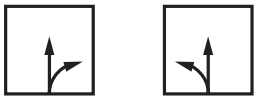
2. Die Arten

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 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!

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	+

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

Schneidenqualität	Für maximale Blechdicke bei Zugfestigkeit von:			
Normalblechscheren	400 N/mm²	600 N/mm²	800 N/mm²	1100 N/mm²
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:			
Handblechscheren mit Hebelübersetzung	400 N/mm²	600 N/mm²	800 N/mm²	1100 N/mm²
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 Figurenschnitte rechts

Durchlaufende gerade und Figurenschnitte links

Kurze gerade und enge Figurenschnitte rechts

Kurze gerade und enge Figurenschnitte links

Kurze gerade und weite Figurenschnitte rechts oder links

Durchlaufende gerade Schnitte

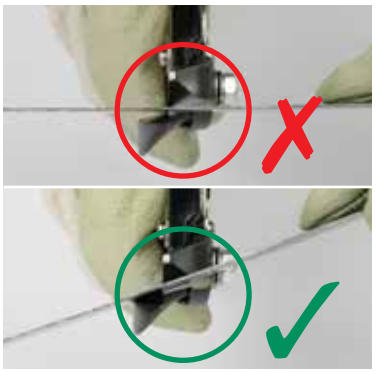
Kurze gerade Schnitte, Ausklinken

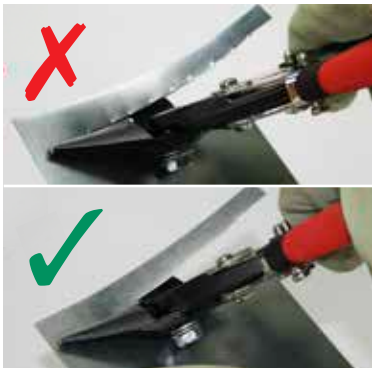
Kreisförmige Schnitte

L = linksschneidende Ausführung (siehe auch Seite 2)

SB = SB-Verkaufsverpackung

Normalblechscheren mit Kippfeder auf Anfrage gegen Mehrpreis lieferbar.





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

Kraftschonend
Bei jedem Schnitt kann die volle Schnittlänge genutzt werden:
- durch deutlich reduzierten Grifföffnungswinkel

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

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	"	mm		kg	St.	V4
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	

YouTube

max. Blechdicke max. (600 N/mm²)

Standzeit

- 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

Mit geringem Kraftaufwand schneiden

Ideal-Schere D29ASS-2

Bestellnummer	Gesamtlänge		Schnittlänge		max.		Gewicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
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	
		kg	St.	V4
DSET29-15	1 x D29ASS-2, 1 x D29ASSL-2 und 1 x D15A in Rolltasche	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	"	mm		kg	St.	V4
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	"	mm		kg	St.	V4
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
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	
D17AL	240	9 ½	24	1	1,2	+ +	0,55	5	

- 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 D08

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
D08	230	9	27	1 1/16	1,2	+ +	0,38	5	
D08L	230	9	27	1 1/16	1,2	+ +	0,38	5	
D08-SB	230	9	27	1 1/16	1,2	+ +	0,39	5	
D08L-SB	230	9	27	1 1/16	1,2	+ +	0,39	5	

- 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 D22A

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
D16	240	9 ½	40	1 9/16	1,2	+ +	0,38	10	
D16-SB	240	9 ½	40	1 9/16	1,2	+ +	0,39	10	

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

Figuren-Schere D16L

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
D16L	240	9 ½	40	1 9/16	1,2	+ +	0,38	10	
D16L-SB	240	9 ½	40	1 9/16	1,2	+ +	0,39	10	

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

Figuren-Schere D16S

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
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	

Bestell-nummer	Bestückung	Ge-wicht	VPE	
		kg	St.	V4
DSET16	1 x D16, 1 x D16L und 1 x D16S in Rolltasche	1,23	1	

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

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	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V4
D15A	180	7	20	13/16	1,0	+ + +	0,18	10	
D15AL	180	7	20	13/16	1,0	+ + +	0,18	10	
D15A-SB	180	7	20	13/16	1,0	+ + +	0,20	10	
D15AL-SB	180	7	20	13/16	1,0	+ + +	0,20	10	

Bestellnummer	Bestückung	Gewicht	VPE	
		kg	St.	V4
DSET15	1 x D15A, 1 x D15S und 1 x D15AL in Rolltasche	0,61	20	

YouTube

- 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 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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V6
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 Figurenschnitte
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Ideal-Schere HSS D27AH

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V6
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 Figurenschnitte
- Eingesetzte Schneiden aus HSS
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

max. Blechdicke max. (600 N/mm²)

Standzeit

Loch-Schere HSS D407

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V6
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 Figurenschnitte
- Eingesetzte Schneiden aus HSS
- Griffe PVC-getaucht
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Ideal-Schere HSS D416

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V6
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 Figurenschnitte
- Eingesetzte Schneiden aus HSS
- Griffe PVC-getaucht
- Rechts- oder linksschneidend lieferbar

Pelikan-Schere HSS D418

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V6
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
D216-260	260	10 ¼	30	1 3/16	1,0	+ +	0,49	5	
D216-260L	260	10 ¼	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 ¼	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	
D116-260L	260	10 ¼	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	
D116-260-SB	260	10 ¼	30	1 3/16	1,0	+	0,49	5	
D116-260L-SB	260	10 ¼	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	

Bestell-nummer	Bestückung	Ge-wicht	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	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
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	

YouTube

- 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 D218/D118

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
D106-250-SB	250	10	68	2 11/16	1,0	+	0,44	5	

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

Universal-Schere mit breitem Blatt D106A

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
D106A-250-SB	250	10	68	2 5/8	1,0	+	0,46	5	

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

max. Blechdicke max. (600 N/mm²)

Standzeit

Mit robusten Klassikern zuverlässig schneiden

Berliner-Schere D202/D102

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm		kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	kg	St.	V5
D123S	260	10 ¼	38	1 ½	0,55	5	
D123S-SB	260	10 ¼	38	1 ½	0,56	5	

YouTube

- 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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	kg	St.	V5
D122A	260	10 ¼	30	1 3/16	0,42	5	
D122A-SB	260	10 ¼	30	1 3/16	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

Bestell-nummer	Ausführung	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
		mm	"	mm	"	kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Ausführung	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
		mm	"	mm	"	kg	St.	V5
D72-1	gerade Schneiden	180	7	31	1 ¼	0,11	12	

- Offene Griffe
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere D74-1/D75-1

Bestell-nummer	Ausführung	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
		mm	"	mm	"	kg	St.	V5
D74-1	gerade Schneiden	180	7	34	1 ⅜	0,09	12	
D75-1	gebogene Schneiden	175	7	33	1 5⁄16	0,09	12	

- Mit Griffaugen
- Komplett vernickelt

Goldschmiede-Schere D76-1

Bestell-nummer	Ausführung	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
		mm	"	mm	"	kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.	Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm	kg	St.	V5
D52-2	200	8	50	2	0,6	0,27	10	

max. Blechdicke 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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	kg	St.	V5
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

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	kg	St.	V5
D50	190	7 ½	40	1 ⁹⁄₁₆	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 Abisolieren von Kabeln von Ø 1,0 bis 1,5 mm

MULTISNIP Master D51A

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		max.	Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm	kg	St.	V5
D51A	235	9 ¼	50	2	0,4	0,19	5	

max. 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

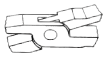
Spezialwerkzeuge für Spezialisten

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

Bestell-nummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maul-breite	Gesamt-länge		Ge-wicht	VPE	
			mm	mm	"	kg	St.	V6
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 ¾	0,92	5	
D34-60	45° gebogen	durchgesteckt	60	270	10 ¾	0,72	6	
D341-40	45° gebogen	aufgelegt	40	270	10 ¾	0,69	6	
D341-60	45° gebogen	aufgelegt	60	270	10 ¾	0,63	6	
D341-80	45° gebogen	aufgelegt	80	320	12 ¾	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



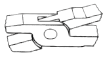
durchgesteckt

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

Bestell-nummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maul-breite	Gesamt-länge		Ge-wicht	VPE	
			mm	mm	"	kg	St.	V6
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 ¾	0,64	6	
D341-60-P	45° gebogen	aufgelegt	60	270	10 ¾	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

Bestell-nummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maul-breite	Gesamt-länge		Ge-wicht	VPE	
			mm	mm	"	kg	St.	V6
D331-22	gerade	aufgelegt	22	180	7	0,21	10	
D341-22	45° gebogen	aufgelegt	22	180	7	0,22	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

Bestell-nummer	Ausführung Gewerbe	Gesamt-länge		Ge-wicht	VPE	
		mm	"	kg	St.	V6
D301	aufgelegt	240	9 ½	0,40	6	

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

Spengler-Rundzange D311

Bestell-nummer	Ausführung Gewerbe	Gesamt-länge		Ge-wicht	VPE	
		mm	"	kg	St.	V6
D311	aufgelegt	260	10 ¼	0,38	6	

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

Falz-Aufbiegezange D355

Bestell-nummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maul-breite	Gesamt-länge		Ge-wicht	VPE	
			mm	mm	"	kg	St.	V6
D355	gerade	aufgelegt	30	250	10	0,43	5	

- Aus Qualitätsstahl geschmiedet
- Brüniert
- PVC-beschichtete Griffe

Eck-Falzzange D335

Bestell-nummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maul-breite	Gesamt-länge		Ge-wicht	VPE	
			mm	mm	"	kg	St.	V6
D335	gerade	aufgelegt	60	280	11	0,74	5	

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

Spezialwerkzeuge für Spezialisten

Quetsch-Falzzange D336

Bestell-nummer	Form	Ausführung Gewerbe	Maul-breite	Gesamt-länge		Ge-wicht	VPE	
			mm	mm	"	kg	St.	V6
D336	gerade	durchgesteckt	80	320	12 ¾	0,78	5	

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

Rohr-Einziehzange D36

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Gewicht	VPE	
	mm	"	kg	St.	V6
D36	273	10 ¾	0,52	1	

- Durch 3 Unter- und 2 Oberbacken schnelles und rationelles Arbeiten
- Selbstöffnend
- 2-Komponenten-Kunststoffgriff
- Maultiefe 40 mm

Rinnenträger-Abbiegezange offene Form D396

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Gewicht	VPE	
	mm	"	kg	St.	V6
D396	680	20	3,10	1	

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

Die praktischen Alltagshelfer

Klingen-Klappmesser DBK-EU

Bestell-nummer	Gesamt-länge		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	kg	St.	V6
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	

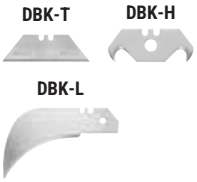
- **DBKPH-EU:** Komfort Kunststoffgriff, Daumenkissen für max. Anpressdruck, Klingenfach mit 5 Ersatzklingen
- **DBKWH-EU:** Edler Holzgriff
- **DBKAH-EU:** Leichter Aluminiumgriff
- Schneller Klingentausch
- Gürtelclip

Messer-Set DBKPH

Bestell-nummer	Bestückung	Ge-wicht	VPE	
		kg	St.	V6
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	

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

Ersatzklingen DBK



Bestell-nummer	Gesamt-länge		Inhalt pro VE	Ge-wicht	VPE	
	mm	"	St.	kg	St.	V6
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

Bestell-nummer	Gesamtlänge offen		Gesamtlänge geschlossen		Schnitt-länge		Ge-wicht	VPE	
	mm	"	mm	"	mm	"	kg	St.	V6
DBST	175	7	100	4	55	2 3/16	0,36	8	

- 1 Multitool mit 7 Möglichkeiten: Schere, Messer, Säge, Feile, Kreuzschlitzschrauben-dreher 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.

www.bessey.de

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 Schweißtische

Maschinentischspanner

BESSEY Imagefilm

YouTube

BESSEY Tool GmbH & Co. KG ▪ Mühlwiesenstraße 40
74321 Bietigheim-Bissingen, Germany ▪ Fon +49 7142 401-0
Fax Inland: +49 7142 401-451 ▪ Fax Export: +49 7142 401-452
E-Mail: tool-info@bessey.de

Ihr Fachhändler:

Weitere Informationen unter www.bessey.de

pr-bessey-schneidtechnik_de-7003007o 06/2025
Für Druckfehler keine Haftung.