



## Box for reciprocating saw blades / Säbelsägeblätter- Box



Jack Siegel

[VIEW IN BROWSER](#)

updated 6. 5. 2024 | published 6. 5. 2024

### Summary

I couldn't find a suitable box for reciprocating saw blades, so I made one myself. Available with and without logo.

[Hobby & Makers](#) > [Organizers](#)

Tags: [bosch](#) [werkzeughalter](#) [sawblade](#) [powertools](#)  
[reciprocatingsaw](#) [boschprofessional](#) [werkzeugkasten](#)  
[toolsstand](#) [saebelsaege](#) [reciprocatingsawblades](#)

I couldn't find a suitable box for reciprocating saw blades, so I made one myself.

The box is available with and without logo (Bosch).

Suitable for saw blades from 100 to 250mm length, increments 50mm

The hinges are designed so that filament can be used as a connector. I cut a piece of leftover filament to length and then heated and pressed the ends so that the filament does not fall out.

**Assembly:**

1. print all components.
2. cut the filament to length
3. put the components together and insert the filament into the holes
4. to secure the filament from falling out, press on the ends by heating.

**Print settings:**

Printing plate: I used my high-temperature plate with carbon look

Layer height: up to 0.2mm (I chose 0.1mm)

Nozzle: designed for 0.4mm nozzle

**Filaments used:**

Black: Extrudr XPETG black matt

Gray: Extrudr XPETG metallic matt

Red: Extrudr XPETG red matt

---

Ich habe keine für mich passende Box für Säbelsägeblätter gefunden, daher habe ich selbst eine konstruiert.

Die Box ist mit und ohne Logo (Bosch) verfügbar.

Geeignet für Sägeblätter von 100 bis 250mm länge, Abstufungen 50mm

Die Scharniere sind so konstruiert, dass Filament als Verbinder verwendet werden kann. Ich habe dafür ein Stück Rest-Filament auf Länge geschnitten und dann die Enden erhitzt und angepresst, dass das Filament nicht heraus fällt.

**Montage:**

1. Alle Bauteile drucken.
2. Filament auf Länge schneiden
3. Bauteile zusammenstecken und Filament in die Bohrungen stecken
4. Um Filament vor dem herausfallen zu sichern, Enden durch erhitzen anpressen.

**Druckeinstellungen:**

Druckplatte: ich verwendete meine Hochtemperatur Platte mit Carbon-Optik

Layerhöhe: bis 0,2mm (ich habe 0,1mm gewählt)

Düse: für 0,4mm Düse konstruiert

**Verwendete Filamente:**

Schwarz: Extrudr XPETG schwarz matt

Grau: Extrudr XPETG metallic matt

Rot: Extrudr XPETG rot matt

# Model files

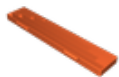


## Without Logo

3 files



**top-part-without-logo.stl**



**bottom-part-without-logo.stl**



**lid.stl**



## With Bosch Logo

3 files

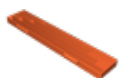


**lid.stl**



**top-part-with-logo.stl**

☐ Top part with Bosch-Logo




**bottom-part-with-logo.stl**

☐ Bottom part with text

**box-reciprocating-saw-blades-without-logo.3mf**

☐ without text and logo

## box-reciprocating-saw-blades-bosch.3mf

 Bosch Logo and Text

## License

This work is licensed under a  
**Creative Commons (4.0 International License)**



**Attribution—Noncommercial—Share Alike**

---

- ✗ | Sharing without ATTRIBUTION
- ✓ | Remix Culture allowed
- ✗ | Commercial Use
- ✗ | Free Cultural Works
- ✗ | Meets Open Definition