

ARNO®



TOP-PREISE

*Ihre Partner für moderne Zerspanung 2020
und Maschinenausrüstung*

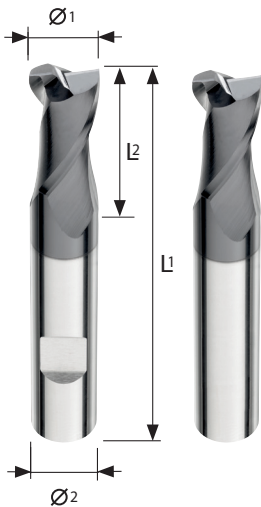


ECONOMY - LINE

VHM-BOHRNUTENFRÄSER

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.
922.1...



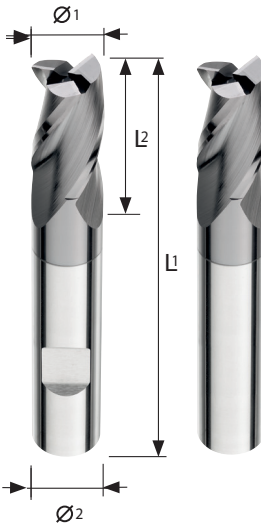
- VHM-Bohrnutenfräser - 2 Schneiden
- Kurz, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 30°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA blank	HB blank	HA TIALN	HB TIALN	Preis/Price blank	Preis/Price TIALN
1,00	6,00	5	50	2	922.101...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,94
2,00	6,00	6	50	2	922.102...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,94
3,00	6,00	6	50	2	922.103...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,94
4,00	6,00	8	50	2	922.104...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,94
5,00	6,00	8	50	2	922.105...	.09	.19	.00	.10	9,51	10,55
6,00	6,00	16	50	2	922.106...	.09	.19	.00	.10	10,16	11,18
8,00	8,00	20	63	2	922.108...	.09	.19	.00	.10	15,47	16,55
10,00	10,00	2	72	2	922.110...	.09	.19	.00	.10	20,55	22,18
12,00	12,00	22	73	2	922.112...	.09	.19	.00	.10	27,90	29,48
16,00	16,00	25	75	2	922.116...	.09	.19	.00	.10	44,67	47,83
20,00	20,00	32	100	2	922.120...	.09	.19	.00	.10	76,79	81,96

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.
923.2 ...



- VHM-Bohrnutenfräser -3 Schneiden
- Kurz, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 30°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA blank	HB blank	HA TIALN	HB TIALN	Preis/Price blank	Preis/Price TIALN
1,00	6,00	5	50	3	923.201...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
2,00	6,00	6	50	3	923.202...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
3,00	6,00	6	50	3	923.203...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
4,00	6,00	8	50	3	923.204...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
5,00	6,00	8	50	3	923.205...	.09	.19	.00	.10	9,51	10,55
6,00	6,00	16	50	3	923.206...	.09	.19	.00	.10	10,16	11,18
8,00	8,00	20	63	3	923.208...	.09	.19	.00	.10	15,47	16,55
10,00	10,00	22	72	3	923.210...	.09	.19	.00	.10	20,55	22,18
12,00	12,00	22	73	3	923.212...	.09	.19	.00	.10	27,90	29,48
16,00	16,00	25	75	3	923.216...	.09	.19	.00	.10	44,67	47,83
20,00	20,00	32	100	3	923.220...	.09	.19	.00	.10	76,79	81,96

ECONOMY - LINE

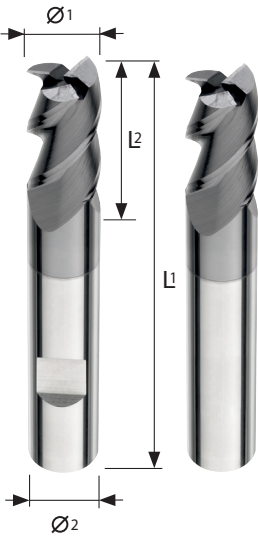
VHM-BOHRNUTENFRÄSER

- VHM-Bohrnutenfräser - 3 Schneiden
- Lang, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 45°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



ARTIKEL-NR.

923.3...

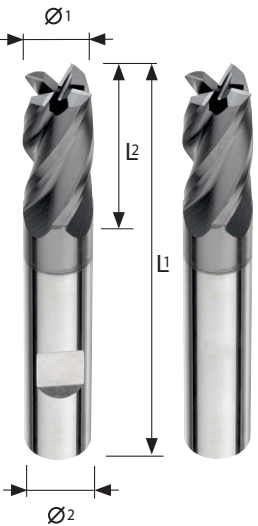


D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA	HB	Preis/Price TIALN
1,00	6,00	5	57	3	923.301...	.00	.10	10,38
2,00	6,00	6	57	3	923.302...	.00	.10	10,38
3,00	6,00	7	57	3	923.303...	.00	.10	10,38
4,00	6,00	8	57	3	923.304...	.00	.10	10,38
5,00	6,00	10	57	3	923.305...	.00	.10	11,01
6,00	6,00	10	57	3	923.306...	.00	.10	11,63
8,00	8,00	16	63	3	923.308...	.00	.10	16,82
10,00	10,00	19	72	3	923.310...	.00	.10	22,46
12,00	12,00	22	83	3	923.312...	.00	.10	32,36
16,00	16,00	26	92	3	923.316...	.00	.10	54,04
20,00	20,00	32	104	3	923.320...	.00	.10	84,34

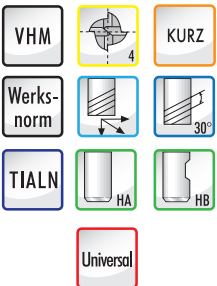
Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.

924.4 ...



- VHM-Bohrnutenfräser - 4 Schneiden
- Kurz, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 30° -
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



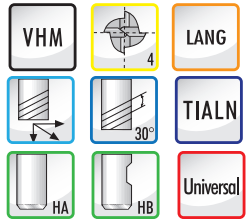
D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA blank	HB blank	HA TIALN	HB TIALN	Preis/Price blank	Preis/Price TIALN
1,00	6,00	5	50	4	924.401...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
2,00	6,00	7	50	4	924.402...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
3,00	6,00	8	50	4	924.403...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
4,00	6,00	11	50	4	924.404...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
5,00	6,00	13	50	4	924.405...	.09	.19	.00	.10	9,51	10,55
6,00	6,00	16	50	4	924.406...	.09	.19	.00	.10	10,16	11,18
8,00	8,00	20	63	4	924.408...	.09	.19	.00	.10	15,47	16,55
10,00	10,00	22	72	4	924.410...	.09	.19	.00	.10	20,55	22,18
12,00	12,00	22	73	4	924.412...	.09	.19	.00	.10	27,90	29,48
16,00	16,00	25	75	4	924.416...	.09	.19	.00	.10	44,67	47,83
20,00	20,00	32	100	4	924.420...	.09	.19	.00	.10	76,79	81,96

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY - LINE

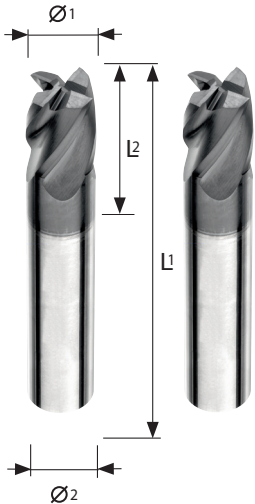
VHM-BOHRNUTENFRÄSER

- VHM-Bohrnutenfräser - 4 Schneiden
- Lang, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 30°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



ARTIKEL-NR.

924.5...

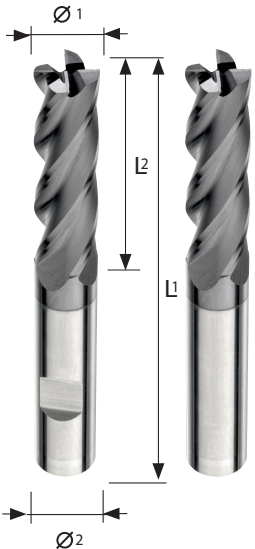


D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA blank	HB blank	HA TIALN	HB TIALN	Preis/Price blank	Preis/Price TIALN
1,00	6,00	3	50	4	924.501...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
2,00	6,00	4	50	4	924.502...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
3,00	6,00	6	50	4	924.503...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
4,00	6,00	8	50	4	924.504...	.09	.19	.00	.10	8,87	9,93
5,00	6,00	8	50	4	924.505...	.09	.19	.00	.10	9,51	10,55
6,00	6,00	13	57	4	924.506...	.09	.19	.00	.10	10,49	11,63
8,00	8,00	19	63	4	924.508...	.09	.19	.00	.10	15,69	16,82
10,00	10,00	22	72	4	924.510...	.09	.19	.00	.10	20,87	22,46
12,00	12,00	26	83	4	924.512...	.09	.19	.00	.10	30,71	32,36
16,00	16,00	32	92	4	924.516...	.09	.19	.00	.10	50,73	54,04
20,00	20,00	38	104	4	924.520...	.09	.19	.00	.10	79,17	84,34

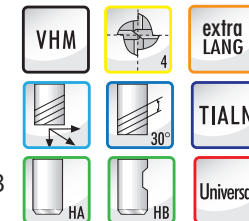
Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.

924.6 ...



- VHM-Bohrnutenfräser - 4 Schneiden
- Extra lang, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 30° -spiralgenutet
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA blank	HB blank	HA TIALN	HB TIALN	Preis/Price blank	Preis/Price TIALN
3,00	6,00	12	50	4	924.603...	.09	.19	.00	.10	9,51	10,55
4,00	6,00	15	50	4	924.604...	.09	.19	.00	.10	9,51	10,55
5,00	6,00	20	60	4	924.605...	.09	.19	.00	.10	12,55	13,63
6,00	6,00	20	60	4	924.606...	.09	.19	.00	.10	13,73	14,88
8,00	8,00	25	70	4	924.608...	.09	.19	.00	.10	17,30	18,41
10,00	10,00	30	90	4	924.610...	.09	.19	.00	.10	24,65	26,29
12,00	12,00	30	90	4	924.612...	.09	.19	.00	.10	30,61	34,98
16,00	16,00	50	110	4	924.616...	.09	.19	.00	.10	59,38	62,81
20,00	20,00	55	110	4	924.620...	.09	.19	.00	.10	85,87	90,99

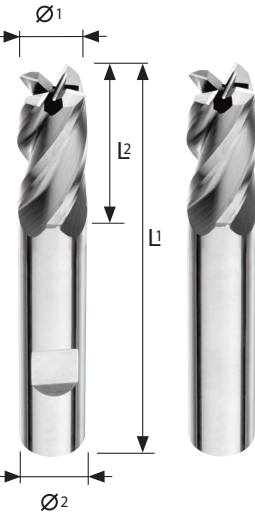
Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

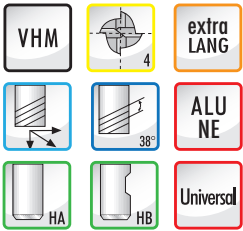
VHM-SCHAFT- UND RADIUSFRÄSER

ARTIKEL-NR.

934.1 ...



- VHM-Schaftfräser für NE-Metalle - 4 Schneiden
- Extra lang, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 38° -spiralgenutet
- Zentrumschnitt
- Unbeschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB

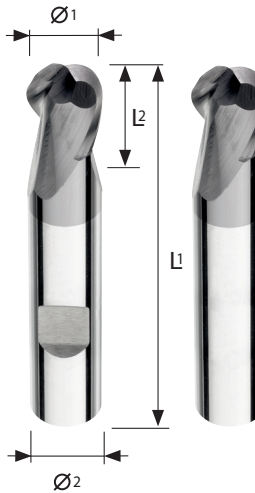


D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./	HA	HB	Preis/Price
	h6				Article-No.			blank
4,00	6,00	8	62	4	934.104...	.00	.10	10,83
5,00	6,00	15	62	4	934.105...	.00	.10	12,08
6,00	6,00	18	62	4	934.106...	.00	.10	13,32
8,00	8,00	24	68	4	934.108...	.00	.10	16,84
10,00	10,00	30	80	4	934.110...	.00	.10	23,13
12,00	12,00	36	93	4	934.112...	.00	.10	31,86
16,00	16,00	48	108	4	934.116...	.00	.10	58,65
20,00	20,00	60	126	4	934.120...	.00	.10	93,90

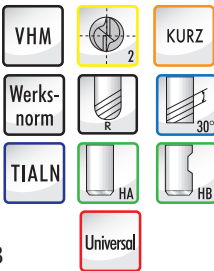
Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.

942.1 ...



- VHM-Schaftfräser - 2 Schneiden
- Kurz, Rechtsdrill ca. 30°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./	HA	HB	Preis/Price
	h6				Article-No.			TIALN
1,00	6,00	3	50	2	942.101...	.00	.10	9,93
2,00	6,00	4	50	2	942.102...	.00	.10	9,93
3,00	6,00	5	50	2	942.103...	.00	.10	9,93
4,00	6,00	6	50	2	942.104...	.00	.10	9,93
5,00	6,00	7	50	2	942.105...	.00	.10	10,55
6,00	6,00	7	51	2	942.106...	.00	.10	11,63
8,00	8,00	9	63	2	942.108...	.00	.10	16,49
10,00	10,00	10	60	2	942.110...	.00	.10	20,65
12,00	12,00	14	73	2	942.112...	.00	.10	29,48
16,00	16,00	16	75	2	942.116...	.00	.10	47,83
20,00	20,00	20	82	2	942.120...	.00	.10	71,89

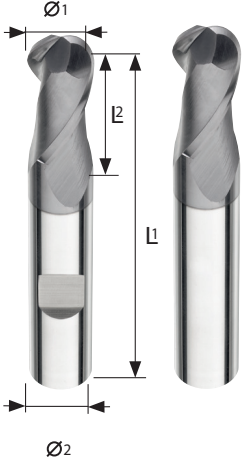
Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

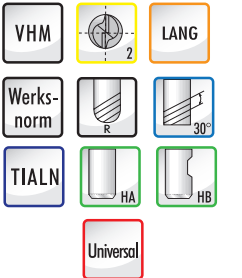
VHM-SCHAFT- UND RADIUSFRÄSER

ARTIKEL-NR.

942.2 ...



- VHM-Schaftfräser - 2 Schneiden
- Lang
- Rechtsspirale ca. 30°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB

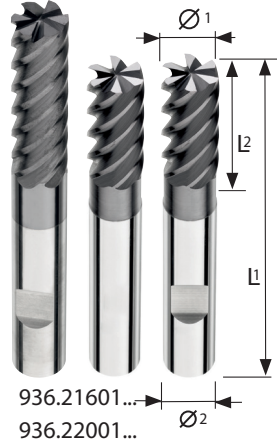


D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./	HA	HB	Preis/Price
	h6				Article-No.			TIALN
6,00	6,00	10	57	2	942.206...	.00	.10	12,88
8,00	8,00	16	63	2	942.208...	.00	.10	17,45
10,00	10,00	19	72	2	942.210...	.00	.10	23,09
12,00	12,00	22	83	2	942.212...	.00	.10	32,98
16,00	16,00	26	92	2	942.216...	.00	.10	55,29
20,00	20,00	32	104	2	942.220...	.00	.10	85,59

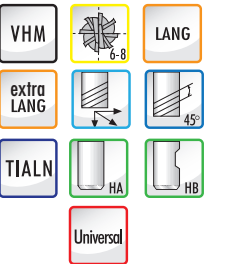
Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.

936.2 ...



- VHM-Schaftfräser DIN 6527 - 6-8 Schneiden
- Lang und extra lang, rechtsschn.
- Rechtsspirale ca. 45°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



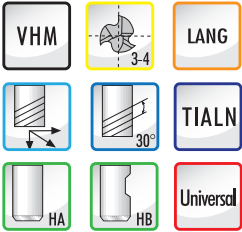
D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./	HA	HB	Preis/Price
	h6				Article-No.			TIALN
6,00	6,00	13	57	6	936.206...	.00	.10	12,88
8,00	8,00	19	63	6	936.208...	.00	.10	17,45
10,00	10,00	22	72	6	936.210...	.00	.10	24,34
12,00	12,00	26	83	6	936.212...	.00	.10	34,23
16,00	16,00	32	92	6	936.216...	.00	.10	58,42
16,00	16,00	65	120	6	936.21601...	.00	.10	89,52
20,00	20,00	38	104	8	936.220...	.00	.10	89,33
20,00	20,00	75	135	8	936.22001...	.00	.10	155,53

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

VHM SCHRUPPFRÄSER

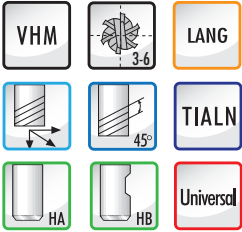
- VHM-Schruppfräser - 3-4 Schneiden
- Lang, Rechtsspirale ca. 30°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA	HB	Preis/Price TIALN
3,00	6,00	6	57	3	953.103...	.00	.10	12,88
4,00	6,00	8	57	3	953.104...	.00	.10	12,88
5,00	6,00	10	57	3	953.105...	.00	.10	12,88
6,00	6,00	16	57	3	953.106...	.00	.10	14,13
8,00	8,00	16	63	3	953.108...	.00	.10	18,70
10,00	10,00	22	72	4	953.110...	.00	.10	26,21
12,00	12,00	26	83	4	953.112...	.00	.10	38,61
16,00	16,00	32	92	4	953.116...	.00	.10	62,17
20,00	20,00	38	104	4	953.120...	.00	.10	104,32

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

- VHM-Schruppfräser, Typ HR- 3-6 Schneiden
- Lang, Rechtsspirale ca. 45°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



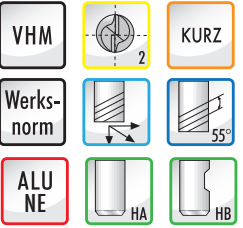
D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA	HB	Preis/Price TIALN
4,00	6,00	11	57	3	953.204...	.00	.10	13,51
5,00	6,00	13	57	4	953.205...	.00	.10	13,51
6,00	6,00	16	57	4	953.206...	.00	.10	14,76
8,00	8,00	16	63	4	953.208...	.00	.10	19,32
10,00	10,00	22	72	4	953.210...	.00	.10	26,84
12,00	12,00	28	83	4	953.212...	.00	.10	39,23
16,00	16,00	32	92	5	953.216...	.00	.10	65,92
20,00	20,00	38	104	6	953.220...	.00	.10	110,57

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

VHM-ALU-CUTTER UND BOHRNUTENFRÄSER

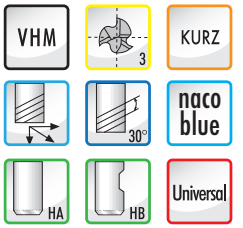
- VHM-Alu Cutter - 2 Schneiden
- Kurz, rechtsschneidend
- Rechtsdrill ca. 55°
- Zentrumschnitt
- Unbeschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA	HB	Preis/Price TIALN
3,00	6,00	4	50	2	940.203...	.00	.10	7,73
4,00	6,00	5	50	2	940.204...	.00	.10	8,38
5,00	6,00	6	50	2	940.205...	.00	.10	9,63
6,00	6,00	7	50	2	940.206...	.00	.10	10,88
8,00	8,00	8	58	2	940.208...	.00	.10	14,70
10,00	10,00	10	66	2	940.210...	.00	.10	19,98
12,00	12,00	12	72	2	940.212...	.00	.10	27,70
14,00	14,00	14	75	2	940.214...	.00	.10	37,68
16,00	16,00	16	82	2	940.216...	.00	.10	48,30
18,00	18,00	18	84	2	940.218...	.00	.10	60,18
20,00	20,00	20	92	2	940.220...	.00	.10	73,50

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

- VHM-Bohrnutenfräser - 3 Schneiden
- Kurz, rechtsschneidend
- Rechtsdrill ca. 30°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- Naco-Blue beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



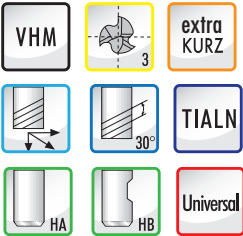
D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA	HB	Preis/Price naco blue
1,00	6,00	2	50	3	935.001...	.00	.10	9,30
2,00	6,00	3	50	3	935.002...	.00	.10	9,30
3,00	6,00	4	50	3	935.003...	.00	.10	9,30
4,00	6,00	5	50	3	935.004...	.00	.10	9,30
5,00	6,00	6	50	3	935.005...	.00	.10	10,55
6,00	6,00	7	50	3	935.006...	.00	.10	10,55
7,00	8,00	9	58	3	935.007...	.00	.10	15,63
8,00	8,00	9	58	3	935.008...	.00	.10	15,63
9,00	10,00	11	66	3	935.009...	.00	.10	21,55
10,00	10,00	11	66	3	935.010...	.00	.10	21,55
12,00	12,00	14	72	3	935.012...	.00	.10	30,81

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

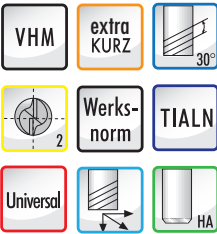
VHM-BOHRNUTENFRÄSER

- VHM-Bohrnutenfräser- 3 Schneiden
- Extra kurz, rechtsschneidend
- Rechtsdrall ca. 45°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./	HA	HB	Preis/Price
	h6				Article-No.			TIALN
2,00	6,00	4	38	3	943.202...	.00	.10	9,38
3,00	6,00	5	38	3	943.203...	.00	.10	9,38
4,00	6,00	7	38	3	943.204...	.00	.10	10,00
5,00	6,00	8	38	3	943.205...	.00	.10	10,63
6,00	6,00	8	38	3	943.206...	.00	.10	10,63
8,00	8,00	11	43	3	943.208...	.00	.10	15,15
10,00	10,00	13	50	3	943.210...	.00	.10	21,97
12,00	12,00	15	55	3	943.212...	.00	.10	33,31
16,00	16,00	18	62	3	943.216...	.00	.10	52,47
20,00	20,00	22	75	3	943.220...	.00	.10	86,19

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00



- VHM-Bohrnutenfräser- 2 Schneiden
- Rechtsdrall ca. 30°
- Universal-HM-Feinstkorn
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA
- Extra kurz, rechtsschneidend
- Zentrumschnitt
- TIALN-beschichtet

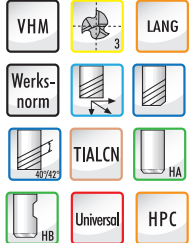
D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./	Preis/Price
	h6				Article-No.	TIALN
0,50	3,00	1,0	38	2	913.205.00	8,79
0,60	3,00	1,2	38	2	913.206.00	8,79
0,70	3,00	1,4	38	2	913.207.00	8,79
0,80	3,00	1,6	38	2	913.208.00	8,79
0,90	3,00	1,8	38	2	913.209.00	8,79
1,00	3,00	2,0	38	2	913.210.00	8,16
1,10	3,00	2,0	38	2	913.211.00	8,16
1,20	3,00	2,0	38	2	913.212.00	8,16
1,40	3,00	2,0	38	2	913.214.00	8,16
1,50	3,00	2,0	38	2	913.215.00	8,16
1,60	3,00	2,0	38	2	913.216.00	7,54
1,70	3,00	3,0	38	2	913.217.00	7,54
1,80	3,00	3,0	38	2	913.218.00	7,54
1,90	3,00	3,0	38	2	913.219.00	7,54
2,00	3,00	3,0	38	2	913.220.00	7,54
2,50	3,00	3,0	38	2	913.225.00	7,54
3,00	3,00	3,0	38	2	913.230.00	7,54

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

VHM-STARMAX- UND SCHAFTFRÄSER

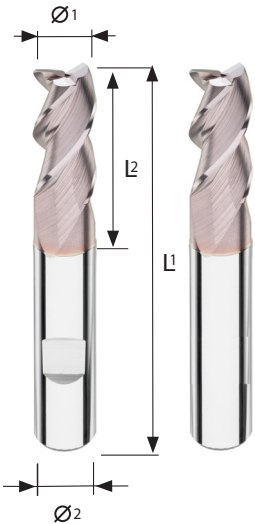
- VHM-Schaftfräser HPC - 3 Schneiden
- Lang, rechtsschneidend
- Ungleicher Drall ca. 40/45°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- Nacro beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



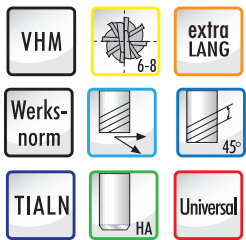
D1	D2	L2	L1	EF	Z	Artikel-Nr./	HA	HB	Preis/Price
	h6					Article-No.			TIALCN
3,00	6,00	8	57	0,10	3	925.003...	.00	.10	13,51
4,00	6,00	11	57	0,13	3	925.004...	.00	.10	13,51
5,00	6,00	13	57	0,18	3	925.005...	.00	.10	14,13
6,00	6,00	13	57	0,20	3	925.006...	.00	.10	14,76
8,00	8,00	19	63	0,20	3	925.008...	.00	.10	20,01
10,00	10,00	22	72	0,30	3	925.010...	.00	.10	26,21
12,00	12,00	26	83	0,30	3	925.012...	.00	.10	36,73
16,00	16,00	32	92	0,40	3	925.016...	.00	.10	57,79
20,00	20,00	38	104	0,50	3	925.020...	.00	.10	89,33

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.
925.0 ...



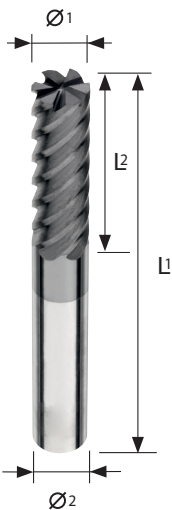
- VHM-Schaftfräser - 6-8 Schneiden
- Extra lang, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 45°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA



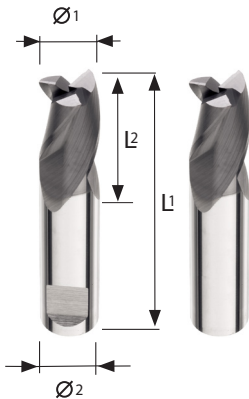
D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr./	Preis/Price
	h6				Article-No.	TIALN
6,00	6,00	26	70	6	927.060.00	18,08
8,00	8,00	36	90	6	927.080.00	23,08
10,00	10,00	46	100	6	927.100.00	35,57
12,00	12,00	56	110	6	927.120.00	44,26
16,00	16,00	66	130	6	927.160.00	92,91
20,00	20,00	76	140	8	927.200.00	124,32

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

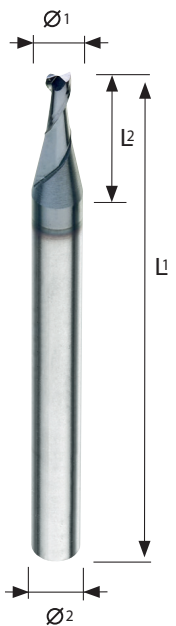
ARTIKEL-NR.
927 ...



ARTIKEL-NR.
943.2 ...



ARTIKEL-NR.
913.2 ...

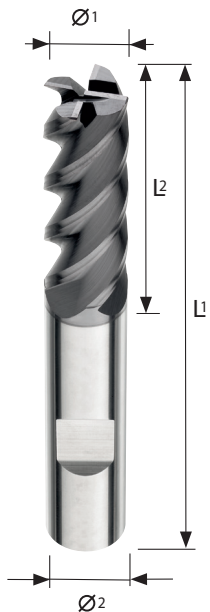


ECONOMY- LINE

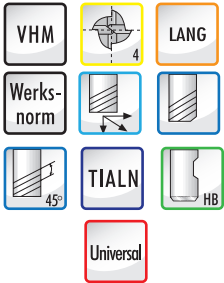
VHM-SCHAFTFRÄSER

ARTIKEL-NR.

928 ...



- VHM-Schaftfräser- 4 Schneiden
- Lang, rechtsschneidend
- Rechtsspirale ca. 45°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft und mit Spannfläche nach DIN 6535 HB

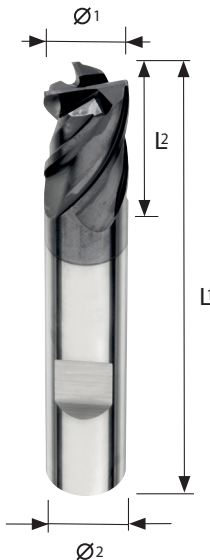


D1	D2 h6	L2	L1	EF	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
2,00	6,00	8	57	0,05	4	928.002.00	10,11
3,00	6,00	14	57	0,05	4	928.003.00	10,11
4,00	6,00	18	57	0,10	4	928.004.00	10,11
5,00	6,00	20	57	0,10	4	928.005.00	13,08
6,00	6,00	22	57	0,10	4	928.006.00	14,28
8,00	8,00	30	63	0,15	4	928.008.00	17,85
10,00	10,00	33	72	0,15	4	928.100.00	26,18
12,00	12,00	34	83	0,20	4	928.120.00	34,50
16,00	16,00	38	92	0,20	4	928.160.00	61,87
20,00	20,00	47	104	0,30	4	928.200.00	89,23

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.

973.1 ...



- VHM-Starmaxfräser- 4 Schneiden
- Kurz, rechtsschn., freigesetzt
- Rechtsdrall ca. 35/38°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2 h6	L2	L1	EF	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA	HB	Preis/Price TIALN
3,00	6,00	6	54	0,10	4	973.103...	.00	.10	11,25
4,00	6,00	8	54	0,13	4	973.104...	.00	.10	11,25
5,00	6,00	9	54	0,18	4	973.105...	.00	.10	11,25
6,00	6,00	10	54	0,20	4	973.106...	.00	.10	11,79
8,00	8,00	12	58	0,20	4	973.108...	.00	.10	15,04
10,00	10,00	14	66	0,30	4	973.110...	.00	.10	21,41
12,00	12,00	16	73	0,30	4	973.112...	.00	.10	29,75
14,00	14,00	18	75	0,30	4	973.114...	.00	.10	36,77
16,00	16,00	22	82	0,40	4	973.116...	.00	.10	49,21
18,00	18,00	24	84	0,40	4	973.118...	.00	.10	59,05
20,00	20,00	26	92	0,50	4	973.120...	.00	.10	75,71

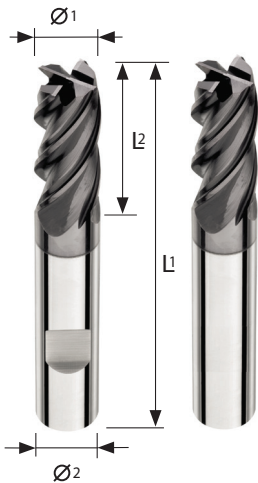
Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

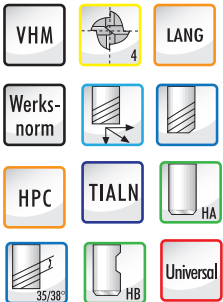
VHM-STARMAXFRÄSER

ARTIKEL-NR.

973.2 ...



- VHM-Starmaxfräser -4 Schneiden
- Lang, rechtsschneidend
- Rechtsdrall ca. 35/38°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB

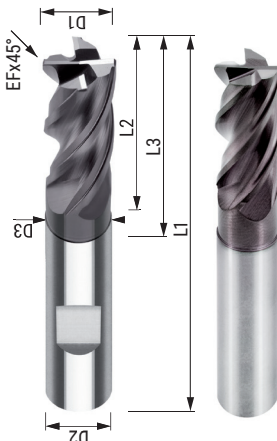


D1	D2 h6	L2	L1	EF	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA	HB	Preis/Price TIALN
3,00	6,00	8	57	0,10	4	973.203...	.00	.10	13,51
4,00	6,00	11	57	0,13	4	973.204...	.00	.10	13,51
5,00	6,00	13	57	0,18	4	973.205...	.00	.10	13,51
6,00	6,00	13	57	0,20	4	973.206...	.00	.10	14,76
8,00	8,00	19	63	0,20	4	973.208...	.00	.10	20,01
10,00	10,00	22	72	0,30	4	973.210...	.00	.10	26,21
12,00	12,00	26	83	0,30	4	973.212...	.00	.10	36,73
14,00	14,00	26	83	0,30	4	973.214...	.00	.10	45,74
16,00	16,00	32	92	0,40	4	973.216...	.00	.10	57,79
18,00	18,00	32	92	0,40	4	973.218...	.00	.10	68,97
20,00	20,00	38	104	0,50	4	973.220...	.00	.10	89,33

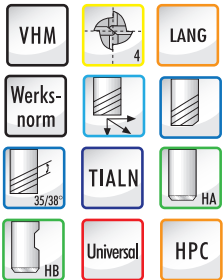
Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.

973.3 ...



- VHM-Starmaxfräser - 4 Schneiden
- Lang, rechtsschn., freigesetzt
- Rechtsdrall ca. 35/38°
- Zentrumschnitt
- Universal-HM-Feinstkorn
- TIALN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



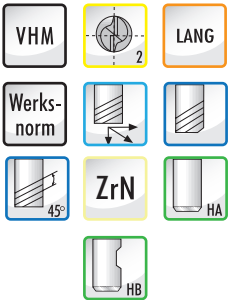
D1	D2 h6	L2	L1	D3	L3	EF	Z	Artikel-Nr./ Article-No.	HA	HB	Preis/Price TIALN
3,00	6,00	11	57	3,60	18	0,10	4	973.303...	.00	.10	16,18
4,00	6,00	11	57	3,60	21	0,13	4	973.304...	.00	.10	16,18
5,00	6,00	13	57	4,60	21	0,18	4	973.305...	.00	.10	16,18
6,00	6,00	13	57	5,50	21	0,20	4	973.306...	.00	.10	17,37
8,00	8,00	19	63	7,50	27	0,20	4	973.308...	.00	.10	23,91
10,00	10,0	22	72	9,50	32	0,30	4	973.310...	.00	.10	30,33
12,00	12,00	26	83	11,50	38	0,30	4	973.312...	.00	.10	42,23
14,00	14,00	26	83	13,50	42	0,30	4	973.314...	.00	.10	52,70
16,00	16,00	32	92	15,50	44	0,40	4	973.316...	.00	.10	64,12
18,00	18,00	32	92	17,50	50	0,40	4	973.318...	.00	.10	76,02
20,00	20,00	38	104	19,50	54	0,50	4	973.320...	.00	.10	98,74

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

VHM-ALU FRÄSER

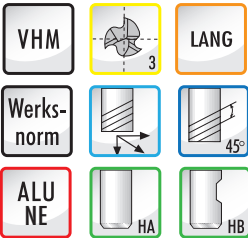
- VHM-Alu Cutter- 2 Schneiden
- Lang, rechtsschneidend
- Rechtsdrall ca. 45°
- Zentrumschnitt
- ZRN-beschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



D1	D2	L2	L1	D3	L3	EF	Z	Artikel-Nr./	HA	HB	Preis/Price
	h6							Article-No.			ZrN
2,00	6,00	8	57	1,90	16	0,05	2	941.102...	.00	.10	14,99
3,00	6,00	8	57	2,90	18	0,10	2	941.103...	.00	.10	14,99
4,00	6,00	11	57	3,90	18	0,10	2	941.104...	.00	.10	14,99
5,00	6,00	13	57	4,90	20	0,10	2	941.105...	.00	.10	14,99
6,00	6,00	13	57	5,90	20	0,10	2	941.106...	.00	.10	16,65
8,00	8,00	19	63	7,70	26	0,10	2	941.108...	.00	.10	24,98
10,00	10,00	22	72	9,70	29	0,10	2	941.110...	.00	.10	32,83
12,00	12,00	26	83	11,70	36	0,10	2	941.112...	.00	.10	44,97
14,00	14,00	26	83	13,70	36	0,10	2	941.114...	.00	.10	57,10
16,00	16,00	32	92	15,70	42	0,10	2	941.116...	.00	.10	69,00
18,00	18,00	32	92	17,50	42	0,10	2	941.118...	.00	.10	89,23
20,00	20,00	38	104	19,50	52	0,10	2	941.120...	.00	.10	113,97

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

- VHM-Alu Cutter- 3 Schneiden
- Lang, rechtsschneidend
- Rechtsdrall ca. 45°
- Zentrumschnitt
- Unbeschichtet
- Mit glattem Zylinderschaft nach DIN 6535 HA oder mit Spannfläche nach DIN 6535 HB



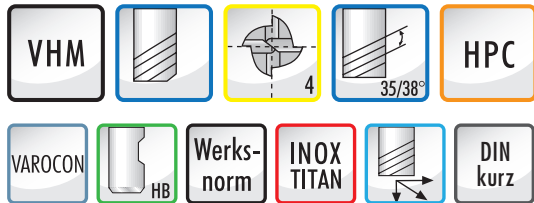
D1	D2	L2	L1	D3	L3	Z	Artikel-Nr./	HA	HB	HA	HB	Preis/Price	Preis/Price
	h6						Article-No.	blank	blank	ZrN	ZrN	blank	ZrN
3,00	6,00	12	38	-	-	3	945.030...	.00	.10	.11	.19	14,99	19,47
4,00	6,00	12	54	3,80	18	3	945.040...	.00	.10	.11	.19	14,99	19,47
5,00	6,00	15	54	4,80	18	3	945.050...	.00	.10	.11	.19	14,99	19,47
6,00	6,00	16	57	5,80	21	3	945.060...	.00	.10	.11	.19	16,65	21,20
8,00	8,00	22	63	7,80	28	3	945.080...	.00	.10	.11	.19	24,98	31,47
10,00	10,00	25	72	9,70	33	3	945.100...	.00	.10	.11	.19	32,83	41,42
12,00	12,00	28	83	11,70	39	3	945.120...	.00	.10	.11	.19	44,97	55,70
16,00	16,00	35	93	15,70	45	3	945.160...	.00	.10	.11	.19	69,00	84,36
20,00	20,00	40	104	19,70	54	3	945.200...	.00	.10	.11	.19	113,97	131,94
25,00	25,00	45	121	23,00	65	3	945.250...	.00	.10	.11	.19	187,96	216,30

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ECONOMY- LINE

VHM-INOX HOCHLEISTUNGSFRÄSER

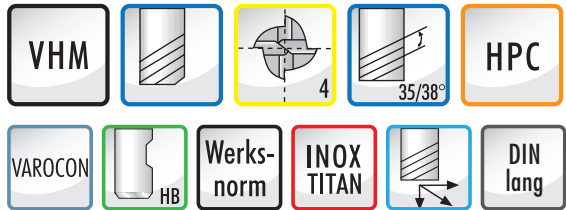
ARTIKEL-NR.
1.388...



		L2	L1	Eckfase	Z	Artikel-Nr.	€/Stk
				Corner chamfer			
6,00	6,00	10	54	0,2	4	1.388.060.10	15,65
8,00	8,00	12	58	0,2	4	1.388.080.10	19,43
10,00	10,00	14	66	0,2	4	1.388.100.10	27,30
12,00	12,00	16	73	0,3	4	1.388.120.10	38,96
16,00	16,00	22	82	0,3	4	1.388.160.10	67,20
20,00	20,00	26	92	0,4	4	1.388.200.10	101,22

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

ARTIKEL-NR.
1.389...

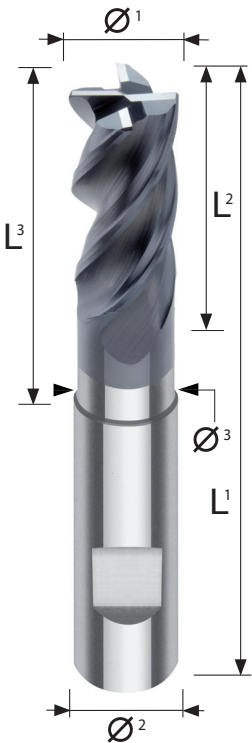


		L2	L1	Eckfase	Z	Artikel-Nr.	€/Stk
				Corner chamfer			
6,00	6,00	13	57	0,2	4	1.389.060.10	16,80
8,00	8,00	19	63	0,2	4	1.389.080.10	21,84
10,00	10,00	22	72	0,2	4	1.389.100.10	32,13
12,00	12,00	26	83	0,3	4	1.389.120.10	43,89
16,00	16,00	32	92	0,3	4	1.389.160.10	69,20
20,00	20,00	38	104	0,4	4	1.389.200.10	107,10

Bitte fügen Sie bei Ihrer Bestellung folgende Codes hinzu: mit Weldon .10 ohne Weldon.00

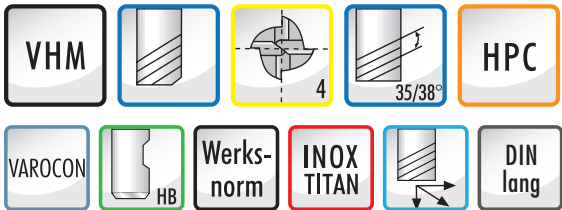
ECONOMY - LINE

VHM- INOX HOCHLEISTUNGSFRÄSER



ARTIKEL-NR.

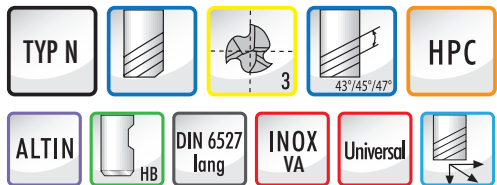
1.390...



Ø1	Ø2	L2	L1	Ø3	L3	Eckfase Corner chamfer	Z	Artikel-Nr.	€/Stk
6,00	6,00	13	57	5,50	21	0,2	4	1.390.060.10	19,43
8,00	8,00	19	63	7,50	27	0,2	4	1.390.080.10	26,36
10,00	10,00	22	72	9,50	32	0,2	4	1.390.100.10	36,23
12,00	12,00	26	83	11,50	38	0,3	4	1.390.120.10	49,77
16,00	16,00	32	92	15,50	44	0,3	4	1.390.160.10	76,23
20,00	20,00	38	104	19,50	54	0,4	4	1.390.200.10	112,98

ARTIKEL-NR.

1.391...



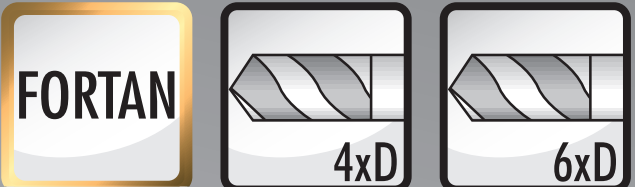
Ø1	Ø2	L2	L1	Eckfase Corner chamfer	Z	Artikel-Nr.	€/Stk
3,00	6,00	8	57	0,05	3	1.391.030.10	19,43
4,00	6,00	11	57	0,05	3	1.391.040.10	19,43
5,00	6,00	13	57	0,08	3	1.391.050.10	19,43
6,00	6,00	13	57	0,08	3	1.391.060.10	19,43
7,00	8,00	16	63	0,08	3	1.391.070.10	26,36
8,00	8,00	19	63	0,10	3	1.391.080.10	26,36
9,00	10,00	19	72	0,10	3	1.391.090.10	36,75
10,00	10,00	22	72	0,10	3	1.391.100.10	36,75
12,00	12,00	26	83	0,15	3	1.391.120.10	51,87
16,00	16,00	32	92	0,20	3	1.391.160.10	84,32
20,00	20,00	38	104	0,20	3	1.391.200.10	135,24

Größerer Spanraum für 1xD Fräser!

VHM-Spiralbohrer

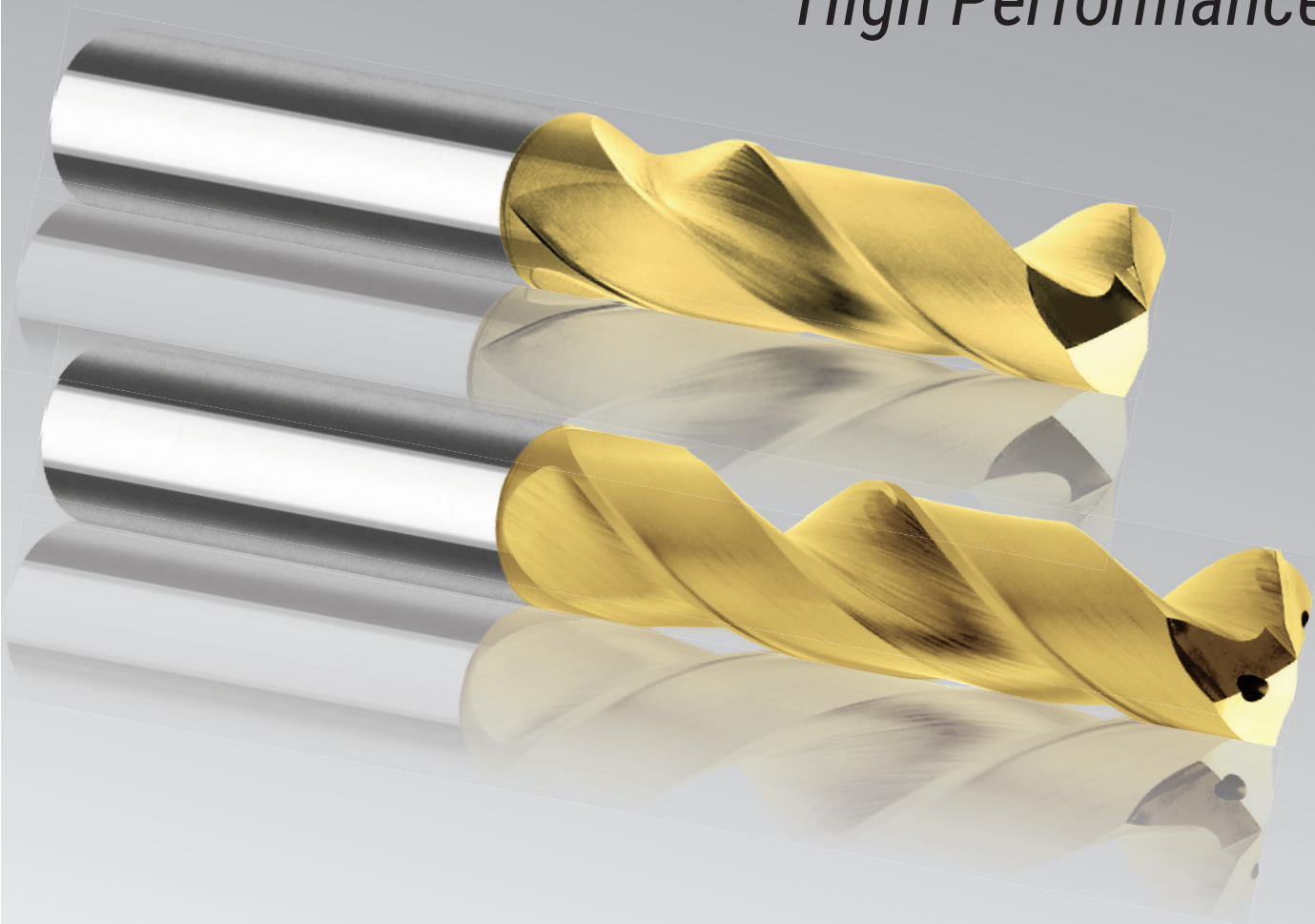
Solid carbide drills

NEU



universell einsetzbar

High Performance

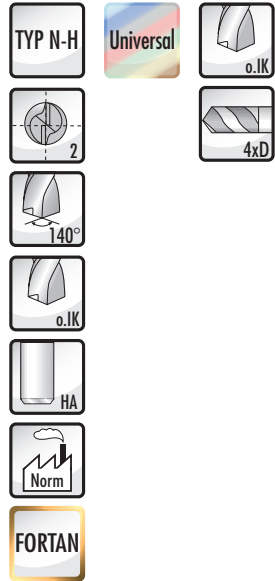
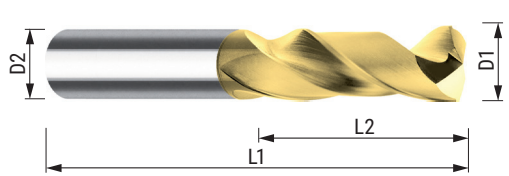


Artikel-Nr. 906...

VHM – Spiralbohrer 4xD
Solid carbide drill

ab 3 mm Durchmesser auch lieferbar mit HB-Schaft . 10 (Bsp. 906.030.10)

D1	D2	L2	L1	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
1,00	4,00	7	45	906.010.00	26,78
1,10	4,00	7	45	906.011.00	26,78
1,20	4,00	7	45	906.012.00	26,78
1,30	4,00	7	45	906.013.00	26,78
1,40	4,00	7	45	906.014.00	26,78
1,50	4,00	14	55	906.015.00	26,78
1,60	4,00	14	55	906.016.00	26,78
1,70	4,00	14	55	906.017.00	26,78
1,80	4,00	14	55	906.018.00	26,78
1,90	4,00	14	55	906.019.00	26,78
2,00	4,00	20	55	906.020.00	26,78
2,10	4,00	20	55	906.021.00	26,78
2,20	4,00	20	55	906.022.00	26,78
2,30	4,00	20	55	906.023.00	26,78
2,40	4,00	20	55	906.024.00	26,78
2,50	4,00	20	55	906.025.00	26,78
2,60	4,00	20	55	906.026.00	26,78
2,70	4,00	20	55	906.027.00	26,78
2,80	4,00	20	55	906.028.00	26,78
2,90	4,00	20	55	906.029.00	26,78
3,00	6,00	20	62	906.030.00	23,93
3,10	6,00	20	62	906.031.00	23,93
3,20	6,00	20	62	906.032.00	23,93
3,25	6,00	20	62	906.325.00	23,93
3,30	6,00	20	62	906.033.00	23,93
3,40	6,00	20	62	906.034.00	23,93
3,50	6,00	20	62	906.035.00	23,93
3,60	6,00	20	62	906.036.00	23,93
3,70	6,00	20	62	906.037.00	23,93
3,80	6,00	24	66	906.038.00	23,93
3,90	6,00	24	66	906.039.00	23,93
4,00	6,00	24	66	906.040.00	23,93
4,10	6,00	24	66	906.041.00	23,93
4,20	6,00	24	66	906.042.00	23,93
4,30	6,00	24	66	906.043.00	23,93
4,40	6,00	24	66	906.044.00	23,93
4,50	6,00	24	66	906.045.00	23,93
4,60	6,00	24	66	906.046.00	23,93
4,65	6,00	24	66	906.465.00	23,93
4,70	6,00	24	66	906.047.00	23,93
4,80	6,00	28	66	906.048.00	23,93
4,90	6,00	28	66	906.049.00	23,93
5,00	6,00	28	66	906.050.00	23,93
5,10	6,00	28	66	906.051.00	23,93
5,20	6,00	28	66	906.052.00	23,93

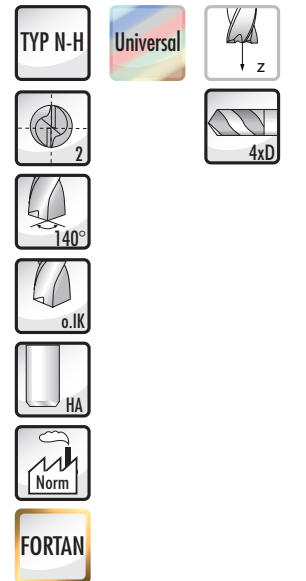


D1	D2	L2	L1	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
5,30	6,00	28	66	906.053.00	23,93
5,40	6,00	28	66	906.054.00	23,93
5,50	6,00	28	66	906.055.00	23,93
5,55	6,00	28	66	906.555.00	23,93
5,60	6,00	28	66	906.056.00	23,93
5,70	6,00	28	66	906.057.00	23,93
5,80	6,00	28	66	906.058.00	23,93
5,90	6,00	28	66	906.059.00	23,93
6,00	6,00	28	66	906.060.00	23,93
6,10	8,00	34	79	906.061.00	25,98
6,20	8,00	34	79	906.062.00	25,98
6,30	8,00	34	79	906.063.00	25,98
6,40	8,00	34	79	906.064.00	25,98
6,50	8,00	34	79	906.065.00	25,98
6,60	8,00	34	79	906.066.00	25,98
6,70	8,00	34	79	906.067.00	25,98
6,80	8,00	34	79	906.068.00	25,98
6,90	8,00	34	79	906.069.00	25,98
7,00	8,00	34	79	906.070.00	25,98
7,10	8,00	41	79	906.071.00	25,98
7,20	8,00	41	79	906.072.00	25,98
7,30	8,00	41	79	906.073.00	25,98
7,40	8,00	41	79	906.074.00	25,98
7,50	8,00	41	79	906.075.00	25,98

Artikel-Nr. 906...

D1	D2	L2	L1	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
7,60	8,00	41	79	906.076.00	25,98
7,70	8,00	41	79	906.077.00	25,98
7,80	8,00	41	79	906.078.00	25,98
7,90	8,00	41	79	906.079.00	25,98
8,00	8,00	41	79	906.080.00	25,98
8,10	10,00	47	89	906.081.00	35,55
8,20	10,00	47	89	906.082.00	35,55
8,30	10,00	47	89	906.083.00	35,55
8,40	10,00	47	89	906.084.00	35,55
8,50	10,00	47	89	906.085.00	35,55
8,60	10,00	47	89	906.086.00	35,55
8,70	10,00	47	89	906.087.00	35,55
8,80	10,00	47	89	906.088.00	35,55
8,90	10,00	47	89	906.089.00	35,55
9,00	10,00	47	89	906.090.00	35,55
9,10	10,00	47	89	906.091.00	35,55
9,20	10,00	47	89	906.092.00	35,55
9,30	10,00	47	89	906.093.00	35,55
9,40	10,00	47	89	906.094.00	35,55
9,50	10,00	47	89	906.095.00	35,55
9,60	10,00	47	89	906.096.00	35,55
9,70	10,00	47	89	906.097.00	35,55
9,80	10,00	47	89	906.098.00	35,55
9,90	10,00	47	89	906.099.00	35,55
10,00	10,00	47	89	906.100.00	35,55
10,10	12,00	55	102	906.101.00	47,86
10,20	12,00	55	102	906.102.00	47,86
10,30	12,00	55	102	906.103.00	47,86
10,40	12,00	55	102	906.104.00	47,86
10,50	12,00	55	102	906.105.00	47,86
10,60	12,00	55	102	906.106.00	47,86
10,70	12,00	55	102	906.107.00	47,86
10,80	12,00	55	102	906.108.00	47,86
10,90	12,00	55	102	906.109.00	47,86
11,00	12,00	55	102	906.110.00	47,86
11,10	12,00	55	102	906.111.00	47,86
11,20	12,00	55	102	906.112.00	47,86
11,30	12,00	55	102	906.113.00	47,86
11,40	12,00	55	102	906.114.00	47,86
11,50	12,00	55	102	906.115.00	47,86
11,60	12,00	55	102	906.116.00	47,86
11,70	12,00	55	102	906.117.00	47,86
11,80	12,00	55	102	906.118.00	47,86
11,90	12,00	55	102	906.119.00	47,86
12,00	12,00	55	102	906.120.00	47,86
12,20	14,00	60	107	906.122.00	60,84
12,30	14,00	60	107	906.123.00	60,84
12,50	14,00	60	107	906.125.00	60,84

VHM – Spiralbohrer 4xD
Solid carbide drill



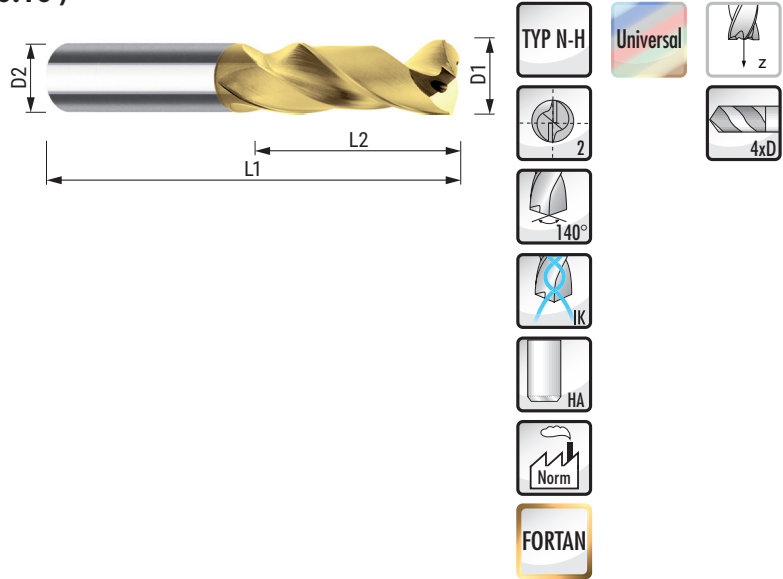
D1	D2	L2	L1	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
12,80	14,00	60	107	906.128.00	60,84
13,00	14,00	60	107	906.130.00	60,84
13,50	14,00	60	107	906.135.00	60,84
13,80	14,00	60	107	906.138.00	60,84
14,00	14,00	60	107	906.140.00	60,84
14,20	16,00	65	115	906.142.00	82,04
14,50	16,00	65	115	906.145.00	82,04
14,80	16,00	65	115	906.148.00	82,04
15,00	16,00	65	115	906.150.00	82,04
15,10	16,00	65	115	906.151.00	82,04
15,20	16,00	65	115	906.152.00	82,04
15,50	16,00	65	115	906.155.00	82,04
15,80	16,00	65	115	906.158.00	82,04
16,00	16,00	65	115	906.160.00	82,04
16,50	18,00	73	123	906.165.00	105,97
16,80	18,00	73	123	906.168.00	105,97
17,00	18,00	73	123	906.170.00	105,97
17,30	18,00	73	123	906.173.00	105,97
17,50	18,00	73	123	906.175.00	105,97
17,70	18,00	73	123	906.177.00	105,97
17,80	18,00	73	123	906.178.00	105,97
18,00	18,00	73	123	906.180.00	105,97
18,50	20,00	79	131	906.185.00	133,31
19,00	20,00	79	131	906.190.00	133,31
19,30	20,00	79	131	906.193.00	133,31
19,50	20,00	79	131	906.195.00	133,31
19,80	20,00	79	131	906.198.00	133,31
20,00	20,00	79	131	906.200.00	133,31

Artikel-Nr. 907...

VHM – Spiralbohrer 4xD
Solid carbide drill

auch lieferbar mit HB-Schaft . 10 (Bsp. 906.030.10)

D1	D2	L2	L1	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
3,00	6,00	20	62	907.030.00	
3,10	6,00	20	62	907.031.00	29,99
3,20	6,00	20	62	907.032.00	29,99
3,25	6,00	20	62	907.325.00	29,99
3,30	6,00	20	62	907.033.00	29,99
3,40	6,00	20	62	907.034.00	29,99
3,50	6,00	20	62	907.035.00	29,99
3,60	6,00	20	62	907.036.00	29,99
3,70	6,00	20	62	907.037.00	29,99
3,80	6,00	24	66	907.038.00	29,99
3,90	6,00	24	66	907.039.00	29,99
4,00	6,00	24	66	907.040.00	29,99
4,10	6,00	24	66	907.041.00	29,99
4,20	6,00	24	66	907.042.00	29,99
4,30	6,00	24	66	907.043.00	29,99
4,40	6,00	24	66	907.044.00	29,99
4,50	6,00	24	66	907.045.00	29,99
4,60	6,00	24	66	907.046.00	29,99
4,65	6,00	24	66	907.465.00	29,99
4,70	6,00	24	66	907.047.00	29,99
4,80	6,00	28	66	907.048.00	29,99
4,90	6,00	28	66	907.049.00	29,99
5,00	6,00	28	66	907.050.00	29,99
5,10	6,00	28	66	907.051.00	29,99
5,20	6,00	28	66	907.052.00	29,99
5,30	6,00	28	66	907.053.00	29,99
5,40	6,00	28	66	907.054.00	29,99
5,50	6,00	28	66	907.055.00	29,99
5,55	6,00	28	66	907.555.00	29,99
5,60	6,00	28	66	907.056.00	29,99
5,70	6,00	28	66	907.057.00	29,99
5,80	6,00	28	66	907.058.00	29,99
5,90	6,00	28	66	907.059.00	29,99
6,00	6,00	28	66	907.060.00	29,99
6,10	8,00	34	79	907.061.00	39,36
6,20	8,00	34	79	907.062.00	39,36
6,30	8,00	34	79	907.063.00	39,36
6,40	8,00	34	79	907.064.00	39,36
6,50	8,00	34	79	907.065.00	39,36
6,60	8,00	34	79	907.066.00	39,36
6,70	8,00	34	79	907.067.00	39,36
6,80	8,00	34	79	907.068.00	39,36
6,90	8,00	34	79	907.069.00	39,36

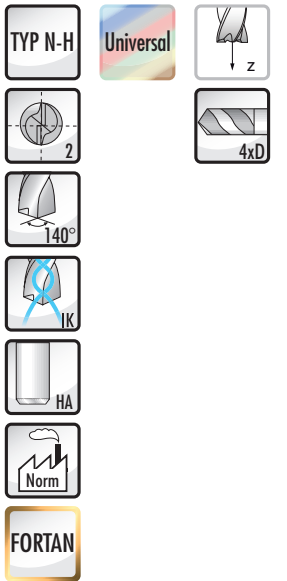


D1	D2	L2	L1	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
					39,36
7,00	8,00	34	79	907.070.00	39,36
7,10	8,00	41	79	907.071.00	39,36
7,20	8,00	41	79	907.072.00	39,36
7,30	8,00	41	79	907.073.00	39,36
7,40	8,00	41	79	907.074.00	39,36
7,50	8,00	41	79	907.075.00	39,36
7,60	8,00	41	79	907.076.00	39,36
7,70	8,00	41	79	907.077.00	39,36
7,80	8,00	41	79	907.078.00	39,36
7,90	8,00	41	79	907.079.00	39,36
8,00	8,00	41	79	907.080.00	39,36
8,10	10,00	47	89	907.081.00	39,36
8,20	10,00	47	89	907.082.00	49,98
8,30	10,00	47	89	907.083.00	49,98
8,40	10,00	47	89	907.084.00	49,98
8,50	10,00	47	89	907.085.00	49,98
8,60	10,00	47	89	907.086.00	49,98
8,70	10,00	47	89	907.087.00	49,98
8,80	10,00	47	89	907.088.00	49,98
8,90	10,00	47	89	907.089.00	49,98
9,00	10,00	47	89	907.090.00	49,98
9,10	10,00	47	89	907.091.00	49,98
9,20	10,00	47	89	907.092.00	49,98
9,30	10,00	47	89	907.093.00	49,98
9,40	10,00	47	89	907.094.00	49,98
9,50	10,00	47	89	907.095.00	49,98

Artikel-Nr. 907...

D1	D2	L2	L1	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
9,60	10,00	47	89	907.096.00	49,98
9,70	10,00	47	89	907.097.00	49,98
9,80	10,00	47	89	907.098.00	49,98
9,90	10,00	47	89	907.099.00	49,98
10,00	10,00	47	89	907.100.00	49,98
10,10	12,00	55	102	907.101.00	69,97
10,20	12,00	55	102	907.102.00	69,97
10,30	12,00	55	102	907.103.00	69,97
10,40	12,00	55	102	907.104.00	69,97
10,50	12,00	55	102	907.105.00	69,97
10,60	12,00	55	102	907.106.00	69,97
10,70	12,00	55	102	907.107.00	69,97
10,80	12,00	55	102	907.108.00	69,97
10,90	12,00	55	102	907.109.00	69,97
11,00	12,00	55	102	907.110.00	69,97
11,10	12,00	55	102	907.111.00	69,97
11,20	12,00	55	102	907.112.00	69,97
11,30	12,00	55	102	907.113.00	69,97
11,40	12,00	55	102	907.114.00	69,97
11,50	12,00	55	102	907.115.00	69,97
11,60	12,00	55	102	907.116.00	69,97
11,70	12,00	55	102	907.117.00	69,97
11,80	12,00	55	102	907.118.00	69,97
11,90	12,00	55	102	907.119.00	69,97
12,00	12,00	55	102	907.120.00	69,97
12,20	14,00	60	107	907.122.00	90,59
12,30	14,00	60	107	907.123.00	90,59
12,50	14,00	60	107	907.125.00	90,59
12,80	14,00	60	107	907.128.00	90,59
13,00	14,00	60	107	907.130.00	90,59
13,50	14,00	60	107	907.135.00	90,59
13,80	14,00	60	107	907.138.00	90,59
14,00	14,00	60	107	907.140.00	90,59
14,20	16,00	65	115	907.142.00	108,09
14,50	16,00	65	115	907.145.00	108,09
14,80	16,00	65	115	907.148.00	108,09
15,00	16,00	65	115	907.150.00	108,09
15,10	16,00	65	115	907.151.00	108,09
15,20	16,00	65	115	907.152.00	108,09
15,50	16,00	65	115	907.155.00	108,09
15,80	16,00	65	115	907.158.00	108,09
16,00	16,00	65	115	907.160.00	108,09
16,50	18,00	73	123	907.165.00	165,56
16,80	18,00	73	123	907.168.00	165,56
17,00	18,00	73	123	907.170.00	165,56
17,30	18,00	73	123	907.173.00	165,56

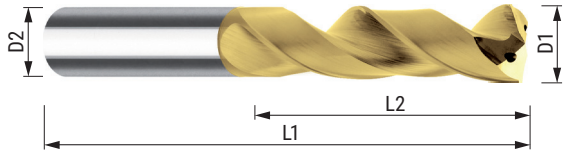
VHM – Spiralbohrer 4xD
Solid carbide drill



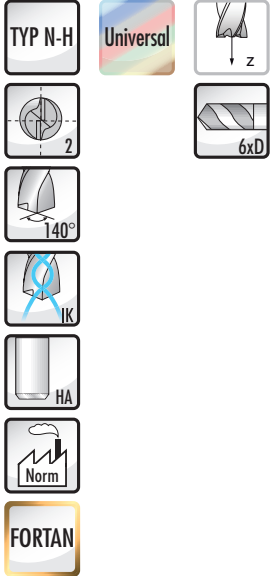
D1	D2	L2	L1	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
17,50	18,00	73	123	907.175.00	165,56
17,70	18,00	73	123	907.177.00	165,56
17,80	18,00	73	123	907.178.00	165,56
18,00	18,00	73	123	907.180.00	165,56
18,50	20,00	79	131	907.185.00	187,43
19,00	20,00	79	131	907.190.00	187,43
19,30	20,00	79	131	907.193.00	187,43
19,50	20,00	79	131	907.195.00	187,43
19,80	20,00	79	131	907.198.00	187,43
20,00	20,00	79	131	907.200.00	187,43

VHM – Spiralbohrer 6xD
Solid carbide drill

Artikel-Nr. 914...



ab 3 mm Durchmesser auch lieferbar mit HB-Schaft . 10
(Bsp. 906.030.10)

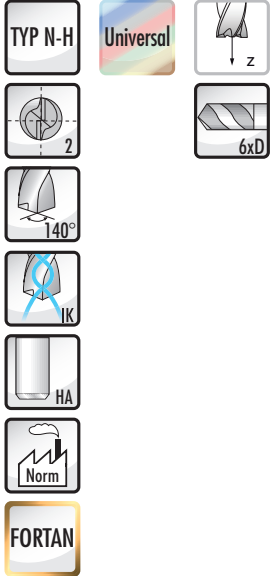


D1	D2	L2	L1	NL	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
1,00	3,00	10	55	6,50	914.010.00	37,49
1,10	3,00	12	55	9,50	914.011.00	37,49
1,20	3,00	12	55	9,50	914.012.00	37,49
1,30	3,00	12	55	9,50	914.013.00	37,49
1,40	3,00	12	55	9,50	914.014.00	37,49
1,50	3,00	12	55	9,50	914.015.00	37,49
1,60	3,00	16	55	13,00	914.016.00	37,49
1,70	3,00	16	55	13,00	914.017.00	37,49
1,80	3,00	16	55	13,00	914.018.00	37,49
1,90	3,00	16	55	13,00	914.019.00	37,49
2,00	3,00	16	57	13,00	914.020.00	37,49
2,10	3,00	21	57	21,00	914.021.00	37,49
2,20	3,00	21	57	21,00	914.022.00	37,49
2,30	3,00	21	57	21,00	914.023.00	37,49
2,40	3,00	21	57	21,00	914.024.00	37,49
2,50	3,00	21	57	21,00	914.025.00	37,49
2,60	3,00	21	57	21,00	914.026.00	37,49
2,70	3,00	21	57	21,00	914.027.00	37,49
2,80	3,00	21	57	21,00	914.028.00	37,49
2,90	3,00	21	57	21,00	914.029.00	37,49
3,00	6,00	28	66	23,00	914.030.00	37,49
3,10	6,00	28	66	23,00	914.031.00	37,49
3,20	6,00	28	66	23,00	914.032.00	37,49
3,30	6,00	28	66	23,00	914.033.00	37,49
3,40	6,00	28	66	23,00	914.034.00	37,49
3,50	6,00	28	66	23,00	914.035.00	37,49
3,60	6,00	28	66	23,00	914.036.00	37,49
3,65	6,00	28	66	23,00	914.365.00	37,49
3,70	6,00	28	66	23,00	914.037.00	37,49
3,80	6,00	36	74	29,00	914.038.00	37,49
3,90	6,00	36	74	29,00	914.039.00	37,49
4,00	6,00	36	74	29,00	914.040.00	37,49
4,10	6,00	36	74	29,00	914.041.00	37,49
4,20	6,00	36	74	29,00	914.042.00	37,49
4,30	6,00	36	74	29,00	914.043.00	37,49
4,40	6,00	36	74	29,00	914.044.00	37,49
4,50	6,00	36	74	29,00	914.045.00	37,49
4,60	6,00	36	74	29,00	914.046.00	37,49
4,65	6,00	36	74	29,00	914.465.00	37,49
4,70	6,00	36	74	29,00	914.047.00	37,49
4,80	6,00	44	82	35,00	914.048.00	37,49
4,90	6,00	44	82	35,00	914.049.00	37,49
5,00	6,00	44	82	35,00	914.050.00	37,49
5,10	6,00	44	82	35,00	914.051.00	37,49

D1	D2	L2	L1	NL	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
5,20	6,00	44	82	35,00	914.052.00	37,49
5,30	6,00	44	82	35,00	914.053.00	37,49
5,40	6,00	44	82	35,00	914.054.00	37,49
5,50	6,00	44	82	35,00	914.055.00	37,49
5,55	6,00	44	82	35,00	914.555.00	37,49
5,60	6,00	44	82	35,00	914.056.00	37,49
5,70	6,00	44	82	35,00	914.057.00	37,49
5,80	6,00	44	82	35,00	914.058.00	37,49
5,90	6,00	44	82	35,00	914.059.00	37,49
6,00	6,00	44	82	35,00	914.060.00	37,49
6,10	8,00	53	91	43,00	914.061.00	43,73
6,20	8,00	53	91	43,00	914.062.00	43,73
6,30	8,00	53	91	43,00	914.063.00	43,73
6,40	8,00	53	91	43,00	914.064.00	43,73
6,50	8,00	53	91	43,00	914.065.00	43,73
6,60	8,00	53	91	43,00	914.066.00	43,73
6,70	8,00	53	91	43,00	914.067.00	43,73
6,80	8,00	53	91	43,00	914.068.00	43,73
6,90	8,00	53	91	43,00	914.069.00	43,73
7,00	8,00	53	91	43,00	914.070.00	43,73
7,10	8,00	53	91	43,00	914.071.00	43,73
7,20	8,00	53	91	43,00	914.072.00	43,73
7,30	8,00	53	91	43,00	914.073.00	43,73
7,40	8,00	53	91	43,00	914.074.00	43,73
7,50	8,00	53	91	43,00	914.075.00	43,73

Artikel-Nr. 914...

D1	D2	L2	L1	NL	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
7,60	8,00	53	91	43,00	914.076.00	43,73
7,70	8,00	53	91	43,00	914.077.00	43,73
7,80	8,00	53	91	43,00	914.078.00	43,73
7,90	8,00	53	91	43,00	914.079.00	43,73
8,00	8,00	53	91	43,00	914.080.00	43,73
8,10	10,00	61	103	49,00	914.081.00	43,73
8,20	10,00	61	103	49,00	914.082.00	49,98
8,30	10,00	61	103	49,00	914.083.00	49,98
8,40	10,00	61	103	49,00	914.084.00	49,98
8,50	10,00	61	103	49,00	914.085.00	49,98
8,60	10,00	61	103	49,00	914.086.00	49,98
8,70	10,00	61	103	49,00	914.087.00	49,98
8,80	10,00	61	103	49,00	914.088.00	49,98
8,90	10,00	61	103	49,00	914.089.00	49,98
9,00	10,00	61	103	49,00	914.090.00	49,98
9,10	10,00	61	103	49,00	914.091.00	49,98
9,20	10,00	61	103	49,00	914.092.00	49,98
9,30	10,00	61	103	49,00	914.093.00	49,98
9,40	10,00	61	103	49,00	914.094.00	49,98
9,50	10,00	61	103	49,00	914.095.00	49,98
9,55	10,00	61	103	49,00	914.955.00	49,98
9,60	10,00	61	103	49,00	914.096.00	49,98
9,70	10,00	61	103	49,00	914.097.00	49,98
9,80	10,00	61	103	49,00	914.098.00	49,98
9,90	10,00	61	103	49,00	914.099.00	49,98
10,00	10,00	61	103	49,00	914.100.00	49,98
10,10	12,00	71	118	56,00	914.101.00	71,22
10,20	12,00	71	118	56,00	914.102.00	71,22
10,30	12,00	71	118	56,00	914.103.00	71,22
10,40	12,00	71	118	56,00	914.104.00	71,22
10,50	12,00	71	118	56,00	914.105.00	71,22
10,60	12,00	71	118	56,00	914.106.00	71,22
10,70	12,00	71	118	56,00	914.107.00	71,22
10,80	12,00	71	118	56,00	914.108.00	71,22
10,90	12,00	71	118	56,00	914.109.00	71,22
11,00	12,00	71	118	56,00	914.110.00	71,22
11,10	12,00	71	118	56,00	914.111.00	71,22
11,20	12,00	71	118	56,00	914.112.00	71,22
11,30	12,00	71	118	56,00	914.113.00	71,22
11,40	12,00	71	118	56,00	914.114.00	71,22
11,50	12,00	71	118	56,00	914.115.00	71,22
11,55	12,00	71	118	56,00	914.1155.00	71,22
11,60	12,00	71	118	56,00	914.116.00	71,22
11,70	12,00	71	118	56,00	914.117.00	71,22
11,80	12,00	71	118	56,00	914.118.00	71,22
11,90	12,00	71	118	56,00	914.119.00	71,22
12,00	12,00	71	118	56,00	914.120.00	71,22
12,20	14,00	77	124	60,00	914.122.00	90,59



VHM – Spiralbohrer 6xD
Solid carbide drill

D1	D2	L2	L1	NL	Artikel-Nr./ Article-No.	Preis/Price TIALN
12,30	14,00	77	124	60,00	914.123.00	90,59
12,50	14,00	77	124	60,00	914.125.00	90,59
12,80	14,00	77	124	60,00	914.128.00	90,59
13,00	14,00	77	124	60,00	914.130.00	90,59
13,50	14,00	77	124	60,00	914.135.00	90,59
13,80	14,00	77	124	60,00	914.138.00	90,59
14,00	14,00	77	124	60,00	914.140.00	90,59
14,50	16,00	83	133	63,00	914.145.00	111,84
14,80	16,00	83	133	63,00	914.148.00	111,84
15,00	16,00	83	133	63,00	914.150.00	111,84
15,50	16,00	83	133	63,00	914.155.00	111,84
15,80	16,00	83	133	63,00	914.158.00	111,84
16,00	16,00	83	133	63,00	914.160.00	111,84
16,50	18,00	93	143	71,00	914.165.00	174,93
16,80	18,00	93	143	71,00	914.168.00	174,93
17,00	18,00	93	143	71,00	914.170.00	174,93
17,50	18,00	93	143	71,00	914.175.00	174,93
17,80	18,00	93	143	71,00	914.178.00	174,93
18,00	18,00	93	143	71,00	914.180.00	174,93
18,50	20,00	101	153	77,00	914.185.00	174,93
19,00	20,00	101	153	77,00	914.190.00	186,81
19,50	20,00	101	153	77,00	914.195.00	186,81
20,00	20,00	101	153	77,00	914.200.00	186,81

FORTAN

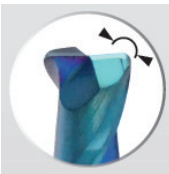
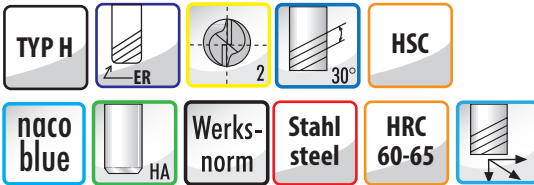
Bohren-Schnittdaten			D1	D1	D1	D1	D1	D1	D1	
			1 bis 1,9	2 bis 2,9	3 bis 4,9	5 bis 8,9	9 bis 11,9	12 bis 15,9	16 bis 20	
			f (mm/U)	f (mm/U)	f (mm/U)	f (mm/U)	f (mm/U)	f (mm/U)	f (mm/U)	
Werkstoff			VC (m/min)							
Allgemeine Stähle <500 N/mm² (<150 HB)			110	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Allgemeine Stähle <700 N/mm² (<205 HB)			105	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Allgemeine Stähle <850 N/mm² (<25 HRC)			100	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Vergütungsstähle <850 N/mm² (<25 HRC)			80	0,040	0,060	0,085	0,11	0,15	0,19	0,25
Vergütungsstähle <1000 N/mm² (<32 HRC)			70	0,040	0,060	0,085	0,11	0,15	0,19	0,25
Vergütungsstähle <1400 N/mm² (<44 HRC)			40	0,020	0,030	0,045	0,06	0,09	0,13	0,17
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm²)			30	0,020	0,030	0,045	0,06	0,09	0,13	0,17
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm²)										
gehärtete Stähle 60-65 HRC										
Gusseisen <180HB			95	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Temperguss			85	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Gusseisen mit Kugelgraphit			85	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Kunststoff - Duroplaste			40	0,040	0,060	0,85	0,11	0,15	0,19	0,25
Graphit										
Aluminium langspanend			185	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Aluminium kurzspanend			175	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Aluminium Legierungen >8% Si			135	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss			120	0,060	0,080	0,12	0,16	0,21	0,27	0,35
Kunststoff - Thermoplaste			45	0,040	0,060	0,85	0,11	0,15	0,19	0,25
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)										
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm² (<205 HB)			45	0,040	0,060	0,85	0,11	0,15	0,19	0,25
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm² (>205 HB)			30	0,030	0,045	0,06	0,09	0,13	0,17	0,21
Titan			40	0,030	0,045	0,06	0,09	0,13	0,17	0,21
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel			35	0,030	0,045	0,06	0,09	0,13	0,17	0,21

ECONOMY - LINE
VHM-MINIKOPIERFRÄSER

ARTIKEL-NR.
583 ...



Radiustoleranz
rp max + 0,01
- 0,01

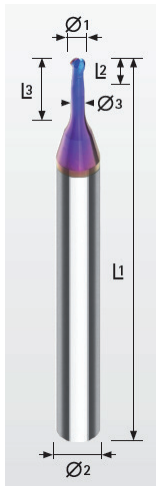


- Durchmessertoleranz h9
- Schaftausführung
- Toleranz h5
- Rundlaufgenauigkeit 0,005 mm
- Polierte Ausführung

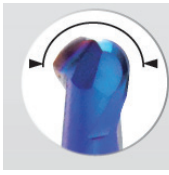
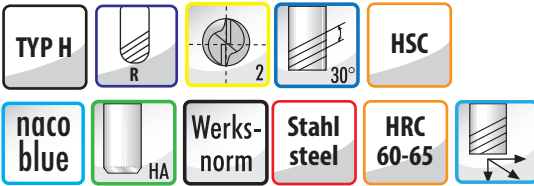
ø1	ø2	L2	L1	ø3	L3	Ecken Radius	z	Artikel-Nr.	€/Stk
1,00	4,00	1,5	54	0,95	5	0,10	2	583.010.00	13,97
1,00	4,00	1,5	54	0,95	8	0,10	2	583.020.00	14,39
1,50	4,00	2,2	54	1,44	5	0,15	2	583.030.00	14,70
1,50	4,00	2,2	54	1,44	8	0,15	2	583.040.00	15,02
2,00	4,00	2,5	54	1,92	6	0,20	2	583.050.00	15,33
2,00	4,00	2,5	54	1,92	10	0,20	2	583.060.00	15,75
3,00	4,00	3,0	54	2,90	8	0,30	2	583.070.00	16,07
3,00	4,00	3,0	54	2,90	15	0,30	2	583.080.00	16,38
4,00	4,00	4,0	54	3,90	15	0,40	2	583.090.00	16,70

ECONOMY - LINE
VHM-MINIVOLLRADIUSFRÄSER

ARTIKEL-NR.
584 ...



Radiustoleranz
rp max + 0,01
- 0,01



- Durchmessertoleranz 0,00/-0,02
- Schaftausführung
- Toleranz h5
- Rundlaufgenauigkeit 0,005 mm
- Polierte Ausführung

ø1	ø2	L2	L1	ø3	L3	Ecken Radius	z	Artikel-Nr.	€/Stk
1,00	4,00	0,8	54	0,95	5	0,50	2	584.010.00	13,97
1,00	4,00	0,8	54	0,95	8	0,50	2	584.020.00	14,39
1,50	4,00	1,2	54	1,44	5	0,75	2	584.030.00	14,70
1,50	4,00	1,2	54	1,44	8	0,75	2	584.040.00	15,02
2,00	4,00	1,5	54	1,92	6	1,00	2	584.050.00	15,33
2,00	4,00	1,5	54	1,92	10	1,00	2	584.060.00	15,75
3,00	4,00	2,5	54	2,90	8	1,50	2	584.070.00	16,07
3,00	4,00	2,5	54	2,90	15	1,50	2	584.080.00	16,38
4,00	4,00	3,2	54	3,90	15	2,00	2	584.090.00	16,70

ARNO®**Kofler®****InovaTools®**
GERMAN TOOLS GROUP**naco
blue****VHM-FRÄSER SET**Entscheiden Sie sich für 5 Artikel Nr:583 oder 584 und
Sie erhalten 10 Stk. pro Typ. (5 x 10 = 50 Stk.)

Art.-Nr.: 88880025

Nettopreis 577,-**InovaTools®**
GERMAN TOOLS GROUP**ARNO®****Kofler®****InovaTools®**
GERMAN TOOLS GROUP**hyperMILL®****INOCAM – OPEN MIND hyperMILL**
Die CAM | XML Schnittstelle ist onlineDie XML Schnittstelle zu OPENMIND hyperMill (CAM-System) ist fertiggestellt und online:
<https://inocam.inovatools.eu>**IHRE VORTEILE**

Die INOCAM | XML – hyperMill Schnittstelle bietet Ihnen folgende Vorteile:

- Import einzelner realitätsgetreuer Artikel mit, oder ohne INOCUT Schnittdaten (Die Vorauswahl durch First Choice INOCUT Verknüpfung zu INOCAM ist möglich)
- Per Toolfinder definierte Werkzeugdatenbanken inkl. Technologiedaten (verschiedene Filter: Werkstoff, Werkzeugkategorie, Geometrie,...)
- Eine leere Werkzeugdatenbank ist mit wenigen Klicks komplett befüllt
→ enorme Zeitersparnis für Einsteiger in das CAM-System
- STEP Dateien sind für die Simulation nicht mehr erforderlich
- Geringe Datenmengen durch die parametrisierte XML Datei (10.000 Artikel in wenigen Megabyte)
- Wir bieten diesen vorteilhaften Service kostenlos und ohne langwierige Anmeldung. (Datenupdates müssen daher vom Kunden regelmäßig selbst durchgeführt werden)

EXPRESS SERVICE

24h

Bestellung innerhalb 24h

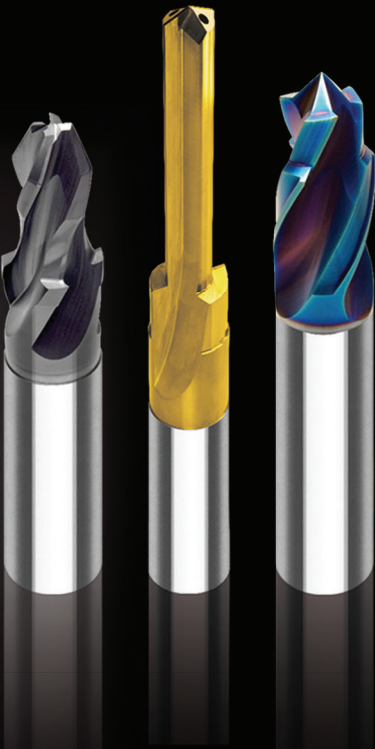
1 Week

Lieferung binnen 7 Tagen

+

inkl. Beschichtung

Verfügbar für: Sonderfräser und Sonderbohrer in VHM.
Abmessungen lieferbar von 0,1 mm bis 32 mm



INOEX

Sonderwerkzeuge / Special tools

InovaTools®



HIGH VOLUME

M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

STEEL

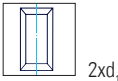


DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 31100 - 31100/25 41100 / 41100/25

Schälanschnitt
für gut spanbare Stähle

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: blank | **TiN**
Toleranz: ISO2 (6H)



Gruppe 3110
für Durchgangsloch

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂	□	⌀	€/Stk.	
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	7,30	10,90
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	7,60	11,30
M 5	0,8	70	15	6	4,9	4,2	7,90	11,90
M 6	1	80	17	6	4,9	5,0	8,00	13,10
M 8	1,25	90	20	8	6,2	6,8	9,50	16,70
M 10	1,5	100	22	10	8	8,5	11,50	19,30
M 12	1,75	110	24	9	7	10,2	14,50	25,20
M 16	2	110	27	12	9	14,0	23,10	34,70
M 20	2,5	140	32	16	12	17,5	32,00	47,70

STEEL

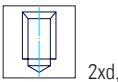


DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 33000 - 33000/25 43000 - 43000/25

Rechtsspirale 40°
für gut spanbare Stähle

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: blank | **TiN**
Toleranz: ISO2 (6H)



Gruppe 3300
für Grundloch

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂	□	⌀	€/Stk.	
M 3	0,5	56	6	3,5	2,7	2,5	8,00	12,80
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	8,00	12,80
M 5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	8,10	13,80
M 6	1	80	10	6	4,9	5,0	8,50	14,50
M 8	1,25	90	13	8	6,2	6,8	10,30	17,90
M 10	1,5	100	15	10	8	8,5	12,40	20,10
M 12	1,75	110	18	9	7	10,2	15,90	26,90
M 16	2	110	20	12	9	14,0	24,30	36,20
M 20	2,5	140	25	16	12	17,5	36,80	53,00

HIGH VOLUME

M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

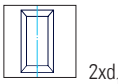
STEEL

NUMERIC

DIN 371/376 HSS-E PM

Art.-Nr. | 31130/48 41130/48

Schälanschnitt
für gut spanbare Stähle



Gruppe 3113
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: TiCN
Toleranz: 6HX

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
P2 hochfeste Stähle
M1 rostfreie Stähle



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5	16,70
M 4	0,7	63	6	4,5	3,4	3,3	17,40
M 5	0,8	70	7	6	4,9	4,2	18,10
M 6	1	80	8	6	4,9	5,0	18,50
M 8	1,25	90	10	8	6,2	6,8	20,00
M 10	1,5	100	12	10	8	8,5	25,50
M 12	1,75	110	18	9	7	10,2	29,90
M 16	2	110	20	12	9	14,0	40,00
M 20	2,5	140	25	16	12	17,5	55,50

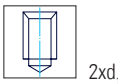
STEEL

NUMERIC

DIN 371/376 HSS-E PM

Art.-Nr. | 33030/48

Rechtsspirale 45°
für Stahl



Gruppe 3303
für Grundloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: TiCN
Toleranz: 6HX

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
P2 hochfeste Stähle
M1 rostfreie Stähle



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5	20,30
M 4	0,7	63	6	4,5	3,4	3,3	20,00
M 5	0,8	70	7	6	4,9	4,2	20,30
M 6	1	80	8	6	4,9	5,0	21,10
M 8	1,25	90	10	8	6,2	6,8	24,80
M 10	1,5	100	12	10	8	8,5	29,80
M 12	1,75	110	18	9	7	10,2	33,60
M 16	2	110	20	12	9	14,0	45,90
M 20	2,5	140	25	16	12	17,5	64,30

HIGH VOLUME

M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

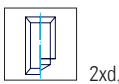
STEEL

FORMER

DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 30600/53 - 30600/2553

Gerade Ölnuten für Stahl,
NE-Metalle und Vergütungsstähle



Gruppe 3060
für Grund- und Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: blank | TiN
Toleranz: 6HX

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
P2 hochfeste Stähle
N3 Kupferlegierungen



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,8	17,40 20,40
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,7	17,40 20,40
M 5	0,8	70	15	6	4,9	4,65	17,80 21,80
M 6	1	80	17	6	4,9	5,55	17,80 21,70
M 8	1,25	90	20	8	6,2	7,4	20,30 28,20
M 10	1,5	100	22	10	8	9,3	25,70 33,90

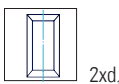
STEEL

MF - Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

DIN 374 HSS-E

Art.-Nr. | 51000 - 51000/25

Schälanschnitt
für gut spanbare Stähle



Gruppe 5100
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: blank | TiN
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
M 8	1	90	17	6	4,9	7,0	13,30 21,50
M 10	1	90	18	7	5,5	9,0	13,30 24,70
M 12	1	100	18	9	7	11,0	16,10 29,80
M 16	1	100	18	12	9	15,0	28,00 44,50
M 12	1,5	100	22	9	7	10,5	15,10 30,40
M 16	1,5	100	22	12	9	14,5	27,60 44,50
M 20	1,5	125	25	16	12	18,5	38,00 56,60

HIGH VOLUME

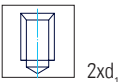
MF - Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

STEEL

DIN 371/374 HSS-E

Art.-Nr. | 53000 - 53000/25

Rechtsspirale 40°
für gut spanbare Stähle



Gruppe 5300
für Grundloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: blank | TiN
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
M 8	1	90	10	6	4,9	7,0	13,40 21,20
M 10	1	90	10	7	5,5	9,0	14,20 23,10
M 12	1	100	11	9	7	11,0	17,60 30,50
M 12	1,5	100	15	9	7	10,5	17,60 33,20
M 16	1,5	100	15	12	9	14,5	34,20 43,50
M 20	1,5	125	17	16	12	18,5	40,00 58,70

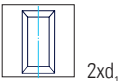
STEEL

G - Whitworth-Rohr-Gewinde DIN ISO 228

DIN 5156 HSS-E

Art.-Nr. | 56000

Schälanschnitt
für gut spanbare Stähle



Gruppe 5600
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: blank

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
G 1/8"	28	90	20	7	5,5	8,8	14,20
G 1/4"	19	100	22	11	9	11,8	18,00
G 3/8"	19	100	22	12	9	15,3	27,30
G 1/2"	14	125	25	16	12	19,0	37,60
G 5/8"	14	125	25	18	14,5	21,0	49,60
G 3/4"	14	140	28	20	16	24,5	63,20

HIGH VOLUME

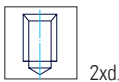
G - Whitworth-Rohr-Gewinde DIN ISO 228

STEEL

DIN 5156 HSS-E

Art.-Nr. | 58000

Rechtsspirale 40°
für gut spanbare Stähle



Gruppe 5800
für Grundloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: blank

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
G 1/8"	28	90	20	7	5,5	8,8	15,20
G 1/4"	19	100	22	11	9	11,8	19,60
G 3/8"	19	100	22	12	9	15,3	31,30
G 1/2"	14	125	25	16	12	19,0	39,80
G 5/8"	14	125	25	18	14,5	21,0	53,20
G 3/4"	14	140	28	20	16	24,5	68,80

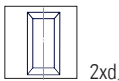
STEEL

UNC - Unified Grobgewinde ANSI B1.1

DIN 371 HSS-E

Art.-Nr. | 34500

Schälanschnitt
für gut spanbare Stähle



Gruppe 3450
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: blank

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
Nr.6	- 32	56	12	4	3	2,85	10,80
Nr.8	- 32	63	13	4,5	3,4	3,5	10,80
Nr.10	- 24	70	15	6	4,9	3,9	11,10
1/4"	- 20	80	17	7	5,5	5,2	12,50
5/16"	- 18	90	20	8	6,2	6,6	14,00
3/8"	- 16	100	22	9	7	8,0	16,90

HIGH VOLUME

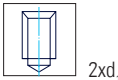
UNC - Unified Grobgewinde ANSI B1.1

STEEL

DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 35200

Rechtsspirale 40°
für gut spanbare Stähle



Gruppe 3520
für Grundloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: blank

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
Nr.6	- 32	56	7	4	3	2,85	11,10
Nr.8	- 32	63	8	4,5	3,4	3,5	11,10
Nr.10	- 24	70	10	6	4,9	3,9	12,50
1/4"	- 20	80	13	7	5,5	5,2	14,00
5/16"	- 18	90	14	8	6,2	6,6	14,70
3/8"	- 16	100	16	9	7	8,0	16,90

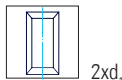
STEEL

UNF - Unified Grobgewinde ANSI B1.1

DIN 371/374 HSS-E

Art.-Nr. | 36500

Schälanschnitt
für gut spanbare Stähle



Gruppe 3650
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: blank

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
K2+K3 Sphäro- und Temperguss



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
Nr.6	- 40	56	12	4	3	3,0	21,90
Nr.8	- 36	63	13	4,5	3,4	3,5	21,90
Nr.10	- 32	70	15	6	4,9	4,1	22,70
1/4"	- 28	80	17	7	5,5	5,5	24,30
5/16"	- 24	90	18	8	6,2	6,9	26,80
3/8"	- 24	100	18	9	7	8,5	28,00

HIGH VOLUME

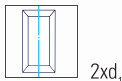
M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

UNI

DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 31900/26 - 31900/25 41900 - 41900/25

Schälanschnitt
für den Universaleinsatz



Gruppe 3190
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: VAP | **TiN**
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
M1 Rostfreie Stähle
N1 Aluminum
N3 Kupferlegierungen



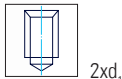
Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	6,40 9,40
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	6,70 9,90
M 5	0,8	70	15	6	4,9	4,2	6,80 10,10
M 6	1	80	17	6	4,9	5,0	6,80 10,10
M 8	1,25	90	20	8	6,2	6,8	9,00 13,30
M 10	1,5	100	22	10	8	8,5	10,70 17,50
M 12	1,75	110	24	9	7	10,2	16,20 21,80
M 16	2	110	27	12	9	14,0	24,60 32,30
M 20	2,5	140	32	16	12	17,5	38,00 49,50

UNI

DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 33300/26 - 33300/25 43300/26 - 43300/25

Rechtsspirale 40°
für den Universaleinsatz



Gruppe 3300
für Grundloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: VAP | **TiN**
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
M1 Rostfreie Stähle
N1 Aluminum
N3 Kupferlegierungen



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂			€/Stk.
M 3	0,5	56	6	3,5	2,7	2,5	6,40 9,40
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	6,70 9,90
M 5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	6,80 10,10
M 6	1	80	10	6	4,9	5,0	6,80 10,10
M 8	1,25	90	13	8	6,2	6,8	9,00 13,30
M 10	1,5	100	15	10	8	8,5	10,70 17,50
M 12	1,75	110	18	9	7	10,2	16,20 21,80
M 16	2	110	20	12	9	14,0	24,60 32,30
M 20	2,5	140	25	16	12	17,5	38,00 49,50

BOOM BOX

UNI



SCHUMACHER

PRECISION TOOLS SINCE 1918

METRISCHES REGELGEWINDE DIN 13
METRIC THREAD DIN 13

UNIVERSAL

Grundloch | blind hole

Art.-Nr. 93300A/25
HSS-E | DIN 371/376
TiN-Beschichtung | TiN-coating
M3 · M4 · M5 · M6 · M8 · M10 · M12

www.schumachertool.de

SCHUMACHER

PRECISION TOOLS SINCE 1918

METRISCHES REGELGEWINDE DIN 13
METRIC THREAD DIN 13

UNIVERSAL

Grundloch | blind hole

Art.-Nr. 93300A/26
HSS-E | DIN 371/376
vaporisiert | vaporized
M3 · M4 · M5 · M6 · M8 · M10 · M12

www.schumachertool.de

SPT-Art.: 91900/25 (DL)
93300/25 (GL)
Sondernetttopreis:
99,00 Euro / Set

SPT-Art.: 91900/26 (DL)
93300/26 (GL)
Sondernetttopreis:
71,00 Euro / Set

UNI

TORNADO



DIN 371/376 HSS-E PM

Art.-Nr. | 30500/4853 40500 / 4853

Gerade Ölnuten, für Stahl,
Vergütungsstähle und
rostfreie Stähle

2xd₁

Gruppe 3050
für Grund - und Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: **TiCN**
Toleranz: 6HX

Schnittdaten: P1 gut spanbare Stähle
P2 hochfeste Stähle
M1 rostfreie Stähle

Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂		€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7 2,8	24,50
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4 3,7	24,50
M 5	0,8	70	15	6	4,9 4,65	26,60
M 6	1	80	17	6	4,9 5,55	26,60
M 8	1,25	90	20	8	6,2 7,4	32,90
M 10	1,5	100	22	10	8 9,3	40,40
M 12	1,75	110	24	9	7 11,2	50,70
M 16	2	110	27	12	9 16,1	70,90

HIGH VOLUME

INOX
Stainless



DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 31200/26 - 31200/25 41200/ 26 - 41200/25

Schälanschnitt
für rostfreie Stähle

2xd₁

Gruppe 3120
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: VAP | **TiN**
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P2 hochfeste Stähle
M1 rostfreie Stähle
S1 Titanlegierung

Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂		€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7 2,5	7,90 11,60
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4 3,3	7,90 11,90
M 5	0,8	70	15	6	4,9 4,2	7,90 13,10
M 6	1	80	17	6	4,9 5,0	8,30 15,00
M 8	1,25	90	20	8	6,2 6,8	10,30 17,40
M 10	1,5	100	22	10	8 8,5	12,20 20,10
M 12	1,75	110	24	9	7 10,2	16,70 27,30
M 16	2	110	27	12	9 14,0	28,50 39,40
M 20	2,5	140	32	16	12 17,5	38,90 54,40

INOX
Stainless



DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 33500/26 - 33500/25 43500/26 - 43500/25

Rechtsspirale 40°
für gut spanbare Stähle

2xd₁

Gruppe 3350
für Grundloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: VAP | **TiN**
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P2 hochfeste Stähle
M1 Rostfreie Stähle
S1 Titanlegierung

Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂		€/Stk.
M 3	0,5	56	6	3,5	2,7 2,5	10,30 14,40
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4 3,3	9,00 12,80
M 5	0,8	70	8	6	4,9 4,2	9,50 14,10
M 6	1	80	10	6	4,9 5,0	9,80 14,40
M 8	1,25	90	13	8	6,2 6,8	11,50 18,70
M 10	1,5	100	15	10	8 8,5	13,10 21,80
M 12	1,75	110	18	9	7 10,2	17,50 29,40
M 16	2	110	20	12	9 14,0	30,80 42,00
M 20	2,5	140	25	16	12 17,5	41,90 57,10

HIGH VOLUME

M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

INOX
Stainless

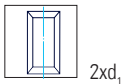
POLAR



DIN 371 /376 HSS-E PM

Art.-Nr. | 31210/48 41210/48

Schälanschnitt
für rostfreie Stähle



Gruppe 3121
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: TiCN
Toleranz: 6HX

Schnittdaten: P2 hochfeste Stähle
M1 + M2 Rostfreie Stähle
S1 Titanlegierung



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂		€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7 2,5	15,60
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4 3,3	16,40
M 5	0,8	70	15	6	4,9 4,2	17,10
M 6	1	80	17	6	4,9 5,0	17,40
M 8	1,25	90	20	8	6,2 6,8	18,70
M 10	1,5	100	22	10	8 8,5	24,00
M 12	1,75	110	24	9	7 10,2	28,20
M 16	2	110	27	12	9 14,0	37,60
M 20	2,5	140	32	16	12 17,5	52,20

INOX
Stainless

Technische Informationen

Rostfreie Werkstoffe in Serienfertigung – das Einsatzgebiet von POLAR

In einem 18-monatigen Entwicklungsprojekt wurde eine neue Geometrie für rostfreie Materialien erarbeitet. Es ist ein neues Werkzeug für die Serienfertigung in anspruchsvollen Werkstoffen entstanden.

Kosten-Nutzen: Vorteil von mehr als 30 % durch POLAR

Die Eigenschaften von POLAR

- * Hochwertiges PM-Substrat
- * Geometrie mit spezifischer Schnitt- und Freiwinkel-Kombination
- * Verlängerter Nutauflauf und 45°-Spiralisierung zur besseren Bearbeitung tiefer Grundlöcher
- * Spezielle Nutausführung erleichtert das Abscheren des langen, zähen Spans
- * Verbesserte Ausführung der Konizität im Führungsteil
- * Optimierung von Nutkern und Stegbreite auf Basis von Simulationen

Im Fokus: die ISO-Materialgruppen P2, M1, M2

Unter Einbindung einer technischen Universität und Rückgriff auf die Module ToolDesign und ToolSimulation wurden folgende Eigenschaften erreicht:

FÜR ROSTFREIE WERKSTOFFE

P2 | M1 | M2

Service + Support:

HIGH VOLUME

M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

AL

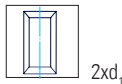
MISTRAL



DIN 371 /376 HSS-E PM

Art.-Nr. | 31000/24 4100/24

Schälanschnitt
für Aluminium- und Bronzelegierung



Gruppe 3100
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: DLC
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: N1 Aluminiumlegierung
N6 Thermoplaste



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂		€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7 2,5	19,50
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4 3,3	22,40
M 5	0,8	70	15	6	4,9 4,2	25,30
M 6	1	80	17	6	4,9 5,0	25,30
M 8	1,25	90	20	8	6,2 6,8	32,90
M 10	1,5	100	22	10	8 8,5	39,80
M 12	1,75	110	24	9	7 10,2	52,20
M 16	2	110	27	12	9 14,0	76,00

AL

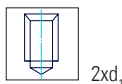
M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13



DIN 371 /376 HSS-E PM

Art.-Nr. | 33600/24 43600/24

Rechtsspirale 45°
für Aluminium- und Bronzelegierung



Gruppe 3360
für Grundloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: DLC
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: N1 Aluminiumlegierung
N6 Thermoplaste



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂		€/Stk.
M 3	0,5	56	6	3,5	2,7 2,5	23,90
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4 3,3	26,10
M 5	0,8	70	8	6	4,9 4,2	28,50
M 6	1	80	10	6	4,9 5,0	28,50
M 8	1,25	90	13	8	6,2 6,8	40,50
M 10	1,5	100	15	10	8 8,5	46,30
M 12	1,75	110	18	9	7 10,2	57,50
M 16	2	110	20	12	9 14,0	87,10

HIGH VOLUME

M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

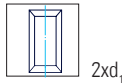
HIGH
STRENGTH



DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 31700 - 31700/48 41700 - 41700/28

Schälanschnitt
für hochfeste Stähle



Gruppe 3170
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: blank | TiCN
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P2 Hochfeste Stähle



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂	□	⌘	€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	8,20 16,30
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	8,50 17,00
M 5	0,8	70	15	6	4,9	4,2	8,90 17,80
M 6	1	80	17	6	4,9	5,0	9,20 18,10
M 8	1,25	90	20	8	6,2	6,8	10,30 19,50
M 10	1,5	100	22	10	8	8,5	12,80 25,20
M 12	1,75	110	24	9	7	10,2	17,00 27,00
M 16	2	110	27	12	9	14,0	28,40 29,10
M 20	2,5	140	32	16	12	17,5	41,20 57,50

HIGH VOLUME

M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

HIGH
STRENGTH

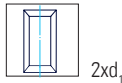
TYPHOON B



DIN 371/376 HSS-E PM

Art.-Nr. | 31300/48 41300/48

Schälanschnitt
für hochfeste Stähle



Gruppe 3130
für Durchgangsloch

Technologie:
Anschnittlänge: B / 3,5-5 x P
Oberfläche: TiCN
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P2 Hochfeste Stähle
M1 Rostfreie Stähle
N1 Aluminiumlegierung



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂	□	⌘	€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	15,00
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	15,60
M 5	0,8	70	15	6	4,9	4,2	16,30
M 6	1	80	17	6	4,9	5,0	16,60
M 8	1,25	90	20	8	6,2	6,8	18,00
M 10	1,5	100	22	10	8	8,5	23,10
M 12	1,75	110	24	9	7	10,2	29,10
M 16	2	110	27	12	9	14,0	38,20
M 20	2,5	140	32	16	12	17,5	53,20

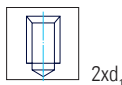
HIGH
STRENGTH



DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 33800 - 33800/48 43800 - 43800/48

Rechtsspirale 40°
für hochfeste Stähle



Gruppe 3380
für Grundloch

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: blank | TiCN
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P2 Hochfeste Stähle



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂	□	⌘	€/Stk.
M 3	0,5	56	6	3,5	2,7	2,5	10,30 19,90
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	10,30 19,90
M 5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	11,00 20,60
M 6	1	80	10	6	4,9	5,0	11,00 21,00
M 8	1,25	90	13	8	6,2	6,8	12,80 24,20
M 10	1,5	100	15	10	8	8,5	16,00 29,20
M 12	1,75	110	18	9	7	10,2	18,10 29,10
M 16	2	110	20	12	9	14,0	32,70 41,90
M 20	2,5	140	25	16	12	17,5	48,30 60,40

HIGH
STRENGTH

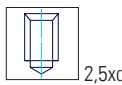
TYPHOON



DIN 371/376 HSS-E PM

Art.-Nr. | 33400/48 43400/48

Rechtsspirale 45°
für hochfeste Stähle



Gruppe 3340
für tiefe Grundlöcher ≤ 2,5 x D

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: TiCN
Toleranz: ISO2 (6H)

Schnittdaten: P2 Hochfeste Stähle
M1 Rostfreie Stähle
N1 Aluminiumlegierung



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂	□	⌘	€/Stk.
M 3	0,5	56	6	3,5	2,7	2,5	18,30
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	18,30
M 5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	18,60
M 6	1	80	10	6	4,9	5,0	18,90
M 8	1,25	90	13	8	6,2	6,8	22,20
M 10	1,5	100	15	10	8	8,5	27,00
M 12	1,75	110	18	9	7	10,2	32,70
M 16	2	110	20	12	9	14,0	44,70
M 20	2,5	140	25	16	12	17,5	58,10

HIGH VOLUME

HIGH STRENGTH
HEAVY DUTY

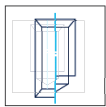
Maschinengewindeformer Condor

NEU

DIN 371/376 HSS-E / PM

Art.-Nr. | 30550/5367

Gerade Ölnuten,
für hochfeste und rostfreie Stähle



Gruppe 3055
Für Grund- und Durchgangsloch

Technologie: **PM Line**
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: SG6 beschichtet
Toleranz: 6HX

Schnittdaten: P3 hochlegierte Stähle,
M1 Rostfreie Stähle
S1 Reintitan / Titanlegierung

Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂	□	⌘	€/Stk.
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,8	30,90 46,00
M 4	0,7	63	6	4,5	3,4	3,7	33,30 49,50
M 5	0,8	70	7	6	4,9	4,65	37,60 56,00
M 6	1	80	8	6	4,9	5,6	37,60 56,00
M 8	1,25	90	10	8	6,2	7,45	54,40 81,00
M 10	1,5	100	12	10	8	9,35	61,80 92,00
M 12	1,75	110	18	9	7	11,25	81,30 121,00

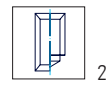
CAST
IRON

M - Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

DIN 371/376 HSS-E

Art.-Nr. | 30300/01- 30300/25 **40300/01 - 40300/25**

gerade Nuten
für Guss



Gruppe 3030
für Grund- und Durchgangslöcher

Technologie:
Anschnittlänge: C / 2-3 x P
Oberfläche: nitiret | **TIN**
Toleranz: 6HX

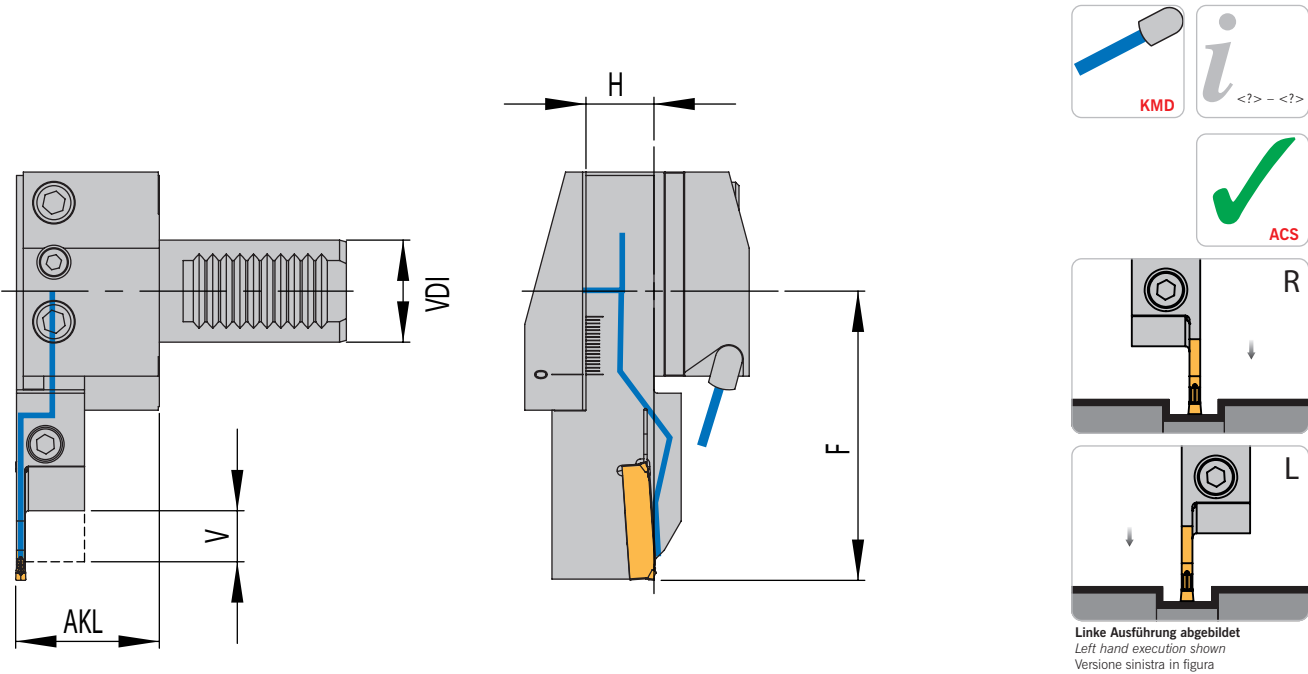
Schnittdaten: K1 Grauguss
N7 Duroplaste



Ø d ₁	P _{mm}	L ₁	L ₂	d ₂	□	⌘	€/Stk.
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	7,60 11,80
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	8,00 12,50
M 5	0,8	70	15	6	4,9	4,2	8,30 13,20
M 6	1	80	17	6	4,9	5,0	8,30 13,20
M 8	1,25	90	20	8	6,2	6,8	9,80 16,60
M 10	1,5	100	22	10	8	8,5	12,00 18,70
M 12	1,75	110	24	9	7	10,2	14,90 24,80
M 16	2	110	27	12	9	14,0	25,70 33,10
M 20	2,5	140	32	16	12	17,5	38,40 49,40

HSA - Stechhalter + KMH - Aufnahme + 10 WSP
zum Sondernetttopreis von 379,00 €

HSA-ACS1-UN auf KMH01 – Form B



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen.
Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Monoblockhalter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

KMH-Werkzeugaufnahme

Form B für HSA...ACS1-UN

	Form	VDI	H _{Schaft}	AKL	V*	KMH-Werkzeugaufnahme (VDI)	PG 47	Monoblockhalter
Tabelle 1	B1	25	16	32,3	15	KMH01-B1-25x16x30-IK	●	HSA 1616 L ...
		30	20	42,3	17	KMH01-B1-30x20x40-IK	●	HSA 2020 L ...
		40	25	47,3	22	KMH01-B1-40x25x44-IK	●	HSA 2525 L ...
	B2	25	16	32,3	15	KMH01-B2-25x16x30-IK	●	HSA 1616 R ...
		30	20	42,3	17	KMH01-B2-30x20x40-IK	●	HSA 2020 R ...
		40	25	47,3	22	KMH01-B2-40x25x44-IK	●	HSA 2525 R ...
	B3	25	16	32,3	15	KMH01-B3-25x16x30-IK	●	HSA 1616 R ...
		30	20	42,3	17	KMH01-B3-30x20x40-IK	●	HSA 2020 R ...
		40	25	47,3	22	KMH01-B3-40x25x44-IK	●	HSA 2525 R ...
	B4	25	16	32,3	15	KMH01-B4-25x16x30-IK	●	HSA 1616 L ...
		30	20	42,3	17	KMH01-B4-30x20x40-IK	●	HSA 2020 L ...
		40	25	47,3	22	KMH01-B4-40x25x44-IK	●	HSA 2525 L ...

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden.

Ersatzteile wie Kühlmitteldüse und Schraube für Kühlmitteldüse finden Sie auf Seite

HSA... -ACS1-UN.. für KMH-Werkzeugaufnahmen (VDI)

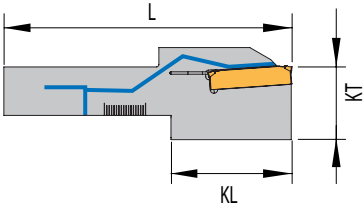
Monoblockhalter mit Innenkühlung ACS1 von unten (Nut)

Tabelle 2	Monoblockhalter	D _{max}	EB	ET	Bezeichnung	F	D _R	PG 37	H	Schneideinsatz
	HSA 1616 L ...	32	3	16	HSA 1616L-SA2403-32-ACS1-UN	68	–	●	16	SA 24-30...
		44	3	22	HSA 1616L-SA2403-44-ACS1-UN	75	61	●		
	HSA 1616 R ...	32	3	16	HSA 1616R-SA2403-32-ACS1-UN	68	–	●	16	SA 24-30...
		44	3	22	HSA 1616R-SA2403-44-ACS1-UN	75	61	●		
	HSA 2020 L ...	32	3	16	HSA 2020L-SA2403-32-ACS1-UN	62	–	●	20	SA 24-30...
		44	3	22	HSA 2020L-SA2403-44-ACS1-UN	68,5	61	●		SA 35-30...
		52	3	26	HSA 2020L-SA3503-52-ACS1-UN	79	68	●		
		65	3	32,5	HSA 2020L-SA3503-65-ACS1-UN	85	80	●		
	HSA 2020 R ...	32	3	16	HSA 2020R-SA2403-32-ACS1-UN	62	–	●	20	SA 24-30...
		44	3	22	HSA 2020R-SA2403-44-ACS1-UN	68,5	61	●		SA 35-30...
		52	3	26	HSA 2020R-SA3503-52-ACS1-UN	79	68	●		
		65	3	32,5	HSA 2020R-SA3503-65-ACS1-UN	85	80	●		
	HSA 2525 L ...	44	3	22	HSA 2525L-SA2403-44-ACS1-UN	74	61	●	25	SA 24-30...
		52	3	26	HSA 2525L-SA3503-52-ACS1-UN	86,5	68	●		SA 35-30...
		65	3	32,5	HSA 2525L-SA3503-65-ACS1-UN	92,5	80	●		
	HSA 2525 R ...	44	3	22	HSA 2525R-SA2403-44-ACS1-UN	74	61	●	25	SA 24-30...
		52	3	26	HSA 2525R-SA3503-52-ACS1-UN	86,5	68	●		SA 35-30...
		65	3	32,5	HSA 2525R-SA3503-65-ACS1-UN	92,5	80	●		

Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb des Verstellwegs sichergestellt. Das „AKL“-Maß ändert sich entsprechend.

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HSA 1616... - HSA 2525...-SA24...-ACS1...	DIN912 M5x16-12.9	KP 1321
HSA 2020... - HSA 2525...-SA35...-52-ACS1...	DIN912 M6x20-12.9	KP 5421
HSA 2020... - HSA 2525...-SA35...-65-ACS1...	DIN912 M6x20-12.9	KP 5421

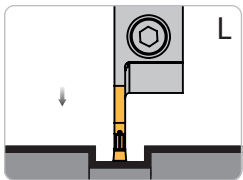
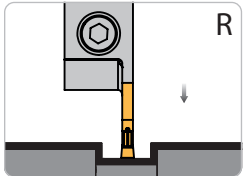
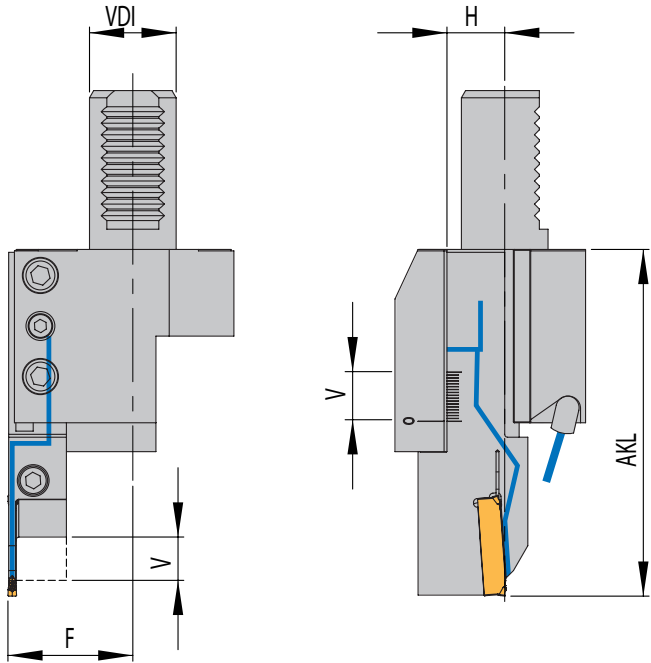


Einbaumöglichkeiten

Halter KMH01-B ... mit linkem Monoblockhalter		Halter KMH01-B ... mit rechtem Monoblockhalter	
KMH01-B1 ...	KMH01-B4 ...	KMH01-B2 ...	KMH01-B3 ...
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

Alle Angaben in mm

HSA-ACS1-UN auf KMH01 – Form C



Linke Ausführung abgebildet

NEU

Handling:

In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen.
Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Monoblockhalter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

KMH-Werkzeugaufnahme

Form C für HSA...-ACS1-UN

Tabelle 1	Form	VDI	H _{Schaft}	AKL	V*	KMH-Werkzeugaufnahme (VDI)	PG 47	Monoblockhalter
	C1	25	16	35,3	15	KMH01-C1-25x16x55-IK	●	HSA 1616 R
		30	20	37,3	17	KMH01-C1-30x20x70-IK	●	HSA 2020 R
		40	25	46,3	22	KMH01-C1-40x25x85-IK	●	HSA 2525 R
	C2	25	16	35,3	15	KMH01-C2-25x16x55-IK	●	HSA 1616 L
		30	20	37,3	17	KMH01-C2-30x20x70-IK	●	HSA 2020 L
		40	25	46,3	22	KMH01-C2-40x25x85-IK	●	HSA 2525 L
	C3	25	16	35,3	15	KMH01-C3-25x16x55-IK	●	HSA 1616 L
		30	20	37,3	17	KMH01-C3-30x20x70-IK	●	HSA 2020 L
		40	25	46,3	22	KMH01-C3-40x25x85-IK	●	HSA 2525 L
	C4	25	16	35,3	15	KMH01-C4-25x16x55-IK	●	HSA 1616 R
		25	20	39,3	17	KMH01-C4-25x20x70-IK	●	HSA 2020 R
		30	20	37,3	17	KMH01-C4-30x20x70-IK	●	HSA 2020 R
		40	25	46,3	22	KMH01-C4-40x25x85-IK	●	HSA 2525 R

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden.

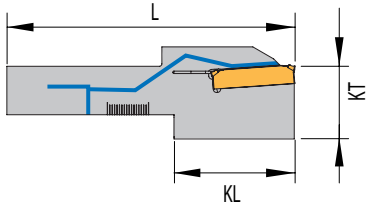
Alle Angaben in mm

HSA... -ACS1-UN.. für KMH-Werkzeugaufnahmen (VDI)

Monoblockhalter mit Innenkühlung ACS1 von unten (Nut)

Tabelle 2	Monoblockhalter	D _{max}	EB	ET	Bezeichnung	AKL	D _R	PG 37	H	Schneideinsatz
	HSA 1616 L ...	32	3	16	HSA 1616L-SA2403-32-ACS1-UN	93,0	–	●	16	SA 24-30...
		44	3	22	HSA 1616L-SA2403-44-ACS1-UN	100,0	61	●		
	HSA 1616 R ...	32	3	16	HSA 1616R-SA2403-32-ACS1-UN	93,0	–	●	16	SA 24-30...
		44	3	22	HSA 1616R-SA2403-44-ACS1-UN	100,0	61	●		
	HSA 2020 L ...	32	3	16	HSA 2020L-SA2403-32-ACS1-UN	97,0	–	●	20	SA 24-30...
		44	3	22	HSA 2020L-SA2403-44-ACS1-UN	104,0	61	●		SA 35-30...
		52	3	26	HSA 2020L-SA3503-52-ACS1-UN	114,0	68	●		
	HSA 2020 R ...	65	3	32,5	HSA 2020R-SA3503-65-ACS1-UN	120,0	80	●	20	SA 24-30...
		32	3	16	HSA 2020R-SA2403-32-ACS1-UN	97,0	–	●		SA 35-30...
		44	3	22	HSA 2020R-SA2403-44-ACS1-UN	104,0	61	●		
	HSA 2525 L ...	52	3	26	HSA 2020R-SA3503-52-ACS1-UN	114,0	68	●	25	SA 24-30...
		65	3	32,5	HSA 2020R-SA3503-65-ACS1-UN	120,0	80	●		SA 35-30...
		44	3	22	HSA 2525L-SA2403-44-ACS1-UN	116,5	61	●		
	HSA 2525 R ...	52	3	26	HSA 2525L-SA3503-52-ACS1-UN	129,0	68	●	25	SA 24-30...
		65	3	32,5	HSA 2525R-SA3503-65-ACS1-UN	135,0	80	●		SA 35-30...
		44	3	22	HSA 2525R-SA2403-44-ACS1-UN	116,5	61	●		
	HSA 2525 R ...	52	3	26	HSA 2525R-SA3503-52-ACS1-UN	129,0	68	●	25	SA 35-30...
		65	3	32,5	HSA 2525R-SA3503-65-ACS1-UN	135,0	80	●		

Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb des Verstellwegs sichergestellt. Das „AKL“-Maß ändert sich entsprechend.



Ersatzteile

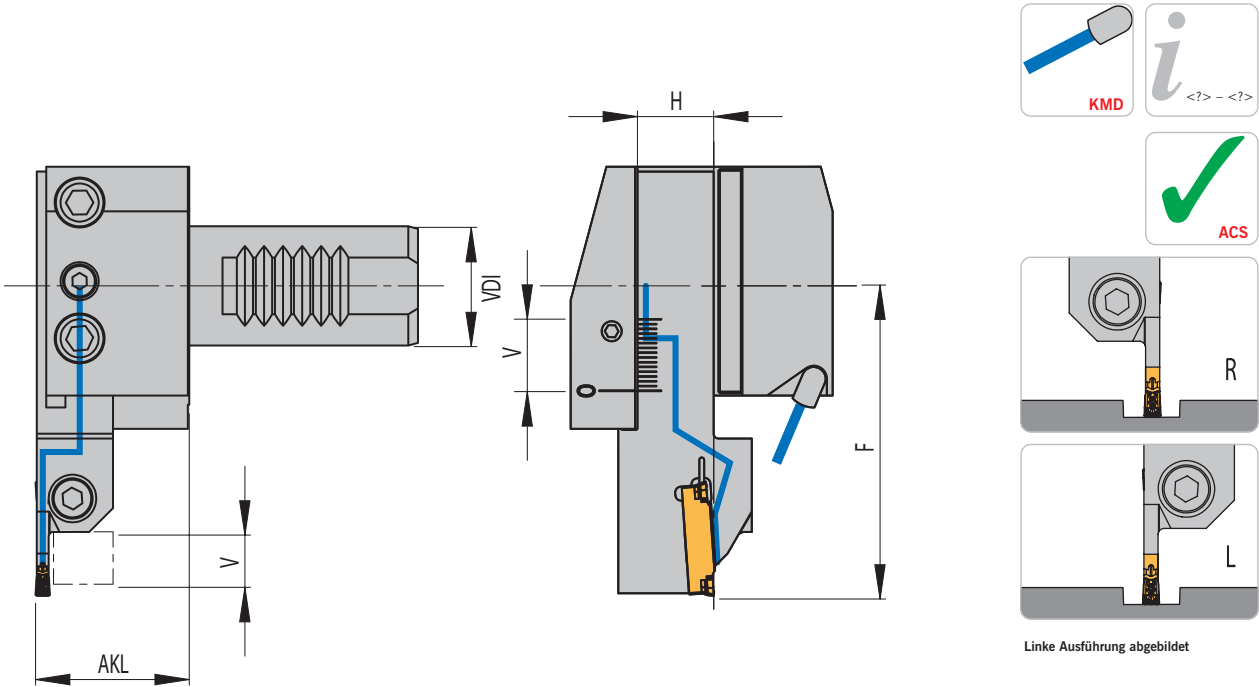
Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HSA 1616... - HSA 2525...-SA24...-ACS1...	DIN912 M5x16-12.9	KP 1321
HSA 2020... - HSA 2525...-SA35...-52-ACS1...	DIN912 M6x20-12.9	KP 5421
HSA 2020... - HSA 2525...-SA35...-65-ACS1...	DIN912 M6x20-12.9	KP 5421

Einbaumöglichkeiten

Halter KMH01-C ... mit linkem Monoblockhalter		Halter KMH01-C ... mit rechtem Monoblockhalter	
KMH01-C2 ...	KMH01-C3 ...	KMH01-C1 ...	KMH01-C4 ...
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

HSE - Stechhalter + KMH - Aufnahme + 10 WSP
zum Sondernettopreis von 379,00 €

HSE-ACS1-UN auf KMH01 – Form B



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen.
Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Monoblockhalter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

KMH-Werkzeugaufnahme

Form B für HSE...ACS1-UN

Tabelle 1	Form	VDI	H _{Schaft}	AKL	V*	KMH-Werkzeugaufnahme (VDI)	PG 47	Monoblockhalter
	B1	25	16	32,3	15	KMH01-B1-25x16x30-IK	●	HSE 1616 L ...
		30	20	42,3	17	KMH01-B1-30x20x40-IK	●	HSE 2020 L ...
		40	25	47,3	22	KMH01-B1-40x25x44-IK	●	HSE 2525 L ...
	B2	25	16	32,3	15	KMH01-B2-25x16x30-IK	●	HSE 1616 R ...
		30	20	42,3	17	KMH01-B2-30x20x40-IK	●	HSE 2020 R ...
		40	25	47,3	22	KMH01-B2-40x25x44-IK	●	HSE 2525 R ...
	B3	25	16	32,3	15	KMH01-B3-25x16x30-IK	●	HSE 1616 R ...
		30	20	42,3	17	KMH01-B3-30x20x40-IK	●	HSE 2020 R ...
		40	25	47,3	22	KMH01-B3-40x25x44-IK	●	HSE 2525 R ...
	B4	25	16	32,3	15	KMH01-B4-25x16x30-IK	●	HSE 1616 L ...
		30	20	42,3	17	KMH01-B4-30x20x40-IK	●	HSE 2020 L ...
		40	25	47,3	22	KMH01-B4-40x25x44-IK	●	HSE 2525 L ...

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden.
Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb des Verstellwegs durch eine mechanische Begrenzung sichergestellt. Das „F“-Maß ändert sich entsprechend.

HSE... -ACS1-UN.. für KMH-Werkzeugaufnahmen (VDI)

Monoblockhalter mit Innenkühlung ACS1 von unten (Nutm) (ET = 12 mm)

Tabelle 2	Monoblockhalter	D _{max}	EB	ET	Bezeichnung	F	D _R	PG 25	H	Schneideinsatz
	HSE 1616 L ...	–	2	12	HSE 1616L-SE2402-ET12-ACS1-UN	65	-	●	16	SE 24-20....
		–	3	12	HSE 1616L-SE2403-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-30....
		–	4	12	HSE 1616L-SE2404-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
	HSE 1616 R ...	–	2	12	HSE 1616R-SE2402-ET12-ACS1-UN	65	-	●	16	SE 24-20....
		–	3	12	HSE 1616R-SE2403-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-30....
		–	4	12	HSE 1616R-SE2404-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
	HSE 2020 L ...	–	2	12	HSE 2020L-SE2402-ET12-ACS1-UN	59	-	●	20	SE 24-20....
		–	3	12	HSE 2020L-SE2403-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-30....
		–	4	12	HSE 2020L-SE2404-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
		–	5	12	HSE 2020L-SE2405-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-50....
	HSE 2020 R ...	–	2	12	HSE 2020R-SE2402-ET12-ACS1-UN	59	-	●	20	SE 24-20....
		–	3	12	HSE 2020R-SE2403-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-30....
		–	4	12	HSE 2020R-SE2404-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
		–	5	12	HSE 2020R-SE2405-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-50....
	HSE 2525 L ...	–	3	12	HSE 2525L-SE2403-ET12-ACS1-UN	64	-	●	25	SE 24-30....
		–	4	12	HSE 2525L-SE2404-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
		–	5	12	HSE 2525L-SE2405-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-50....
		–	6	12	HSE 2525L-SE2406-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-60....
	HSE 2525 R ...	–	3	12	HSE 2525R-SE2403-ET12-ACS1-UN	64	-	●	25	SE 24-30....
		–	4	12	HSE 2525R-SE2404-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
		–	5	12	HSE 2525R-SE2405-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-50....
		–	6	12	HSE 2525R-SE2406-ET12-ACS1-UN		-	●		SE 24-60....

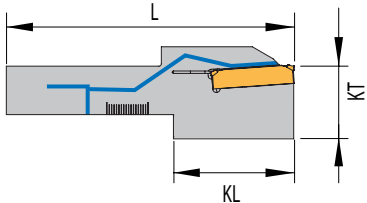
Einbaumöglichkeiten

Halter KMH01-B ... mit linkem Monoblockhalter		Halter KMH01-B ... mit rechtem Monoblockhalter	
KMH01-B1 ...	KMH01-B4 ...	KMH01-B2 ...	KMH01-B3 ...
			
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

HSE... -ACS1-UN.. für KMH-Werkzeugaufnahmen (VDI)

Monoblockhalter mit Innenkühlung ACS1 von unten (Nutm) (ET = 21 mm)

Tabelle 2	Monoblockhalter	D _{max}	EB	ET	Bezeichnung	F	D _R	PG 25	H	Schneideinsatz
	HSE 1616 L ...	–	2	21	HSE 1616L-SE2402-ET21-ACS1-UN	74	-	●	16	SE 24-20....
		–	3	21	HSE 1616L-SE2403-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-30....
		–	4	21	HSE 1616L-SE2404-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
	HSE 1616 R ...	–	2	21	HSE 1616R-SE2402-ET21-ACS1-UN	74	-	●	16	SE 24-20....
		–	3	21	HSE 1616R-SE2403-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-30....
		–	4	21	HSE 1616R-SE2404-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
	HSE 2020 L ...	–	2	21	HSE 2020L-SE2402-ET21-ACS1-UN	68	-	●	20	SE 24-20....
		–	3	21	HSE 2020L-SE2403-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-30....
		–	4	21	HSE 2020L-SE2404-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
		–	5	21	HSE 2020L-SE2405-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-50....
	HSE 2020 R ...	–	2	21	HSE 2020R-SE2402-ET21-ACS1-UN	68	-	●	20	SE 24-20....
		–	3	21	HSE 2020R-SE2403-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-30....
		–	4	21	HSE 2020R-SE2404-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
		–	5	21	HSE 2020R-SE2405-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-50....
	HSE 2525 L ...	–	3	21	HSE 2525L-SE2403-ET21-ACS1-UN	73	-	●	25	SE 24-30....
		–	4	21	HSE 2525L-SE2404-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
		–	5	21	HSE 2525L-SE2405-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-50....
		–	6	21	HSE 2525L-SE2406-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-60....
	HSE 2525 R ...	–	3	21	HSE 2525R-SE2403-ET21-ACS1-UN	73	-	●	25	SE 24-30....
		–	4	21	HSE 2525R-SE2404-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-40....
		–	5	21	HSE 2525R-SE2405-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-50....
		–	6	21	HSE 2525R-SE2406-ET21-ACS1-UN		-	●		SE 24-60....

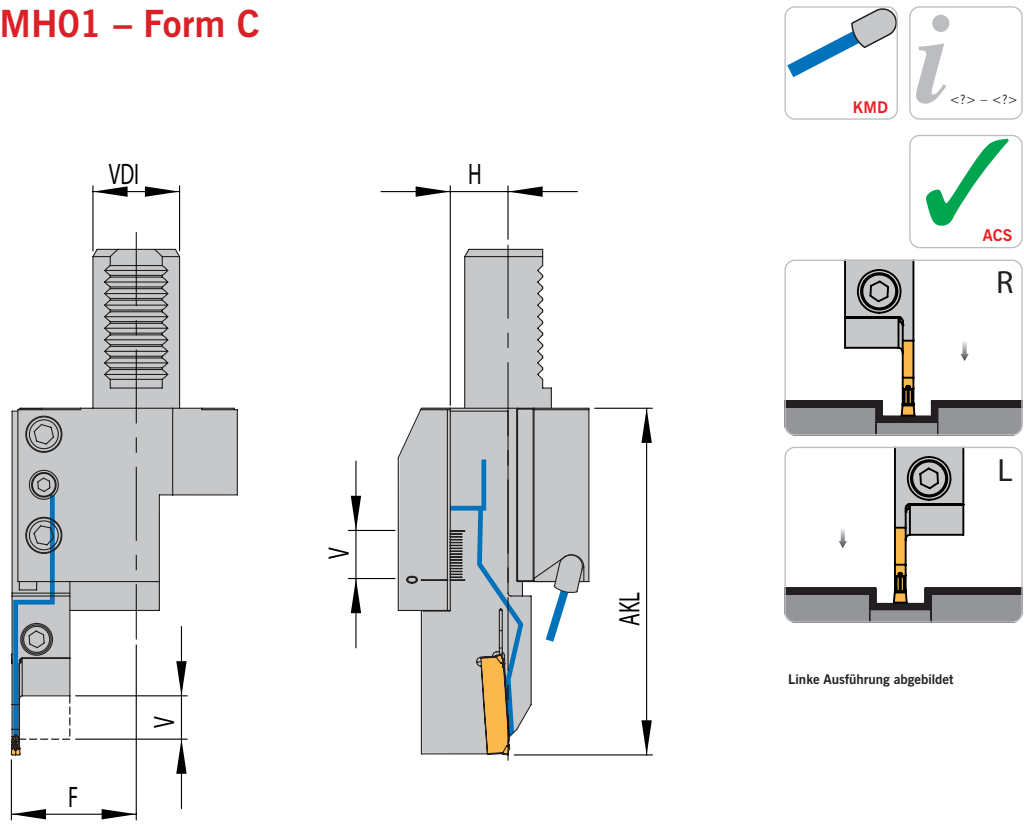


Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Schlüssel
HSE 1616.....HSE 2525..... -SE24...ET....ACS1...	DIN912 M5x16–12.9	KP 1321

HSE-ACS1-UN auf KMH01 – Form C

NEU



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen. Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Monoblockhalter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

KMH-Werkzeugaufnahme

Form C für HSE...-ACS1-UN

Tabelle 1	Form	VDI	H _{Schaft}	AKL	V*	KMH-Werkzeugaufnahme (VDI)	PG 47	Monoblockhalter
	C1	25	16	35,3	15	KMH01-C1-25x16x55-IK	●	HSE 1616 R ...
		30	20	37,3	17	KMH01-C1-30x20x70-IK	●	HSE 2020 R ...
		40	25	46,3	22	KMH01-C1-40x25x85-IK	●	HSE 2525 R ...
	C2	25	16	35,3	15	KMH01-C2-25x16x55-IK	●	HSE 1616 L ...
		30	20	37,3	17	KMH01-C2-30x20x70-IK	●	HSE 2020 L ...
		40	25	46,3	22	KMH01-C2-40x25x85-IK	●	HSE 2525 L ...
	C3	25	16	35,3	15	KMH01-C3-25x16x55-IK	●	HSE 1616 L ...
		30	20	37,3	17	KMH01-C3-30x20x70-IK	●	HSE 2020 L ...
		40	25	46,3	22	KMH01-C3-40x25x85-IK	●	HSE 2525 L ...
	C4	25	16	35,3	15	KMH01-C4-25x16x55-IK	●	HSE 1616 R ...
		25	20	39,3	17	KMH01-C4-25x20x70-IK	●	HSE 2020 R ...
		30	20	37,3	17	KMH01-C4-30x20x70-IK	●	HSE 2020 R ...
		40	25	46,3	22	KMH01-C4-40x25x85-IK	●	HSE 2525 R ...

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden. Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb des Verstellwegs durch eine mechanische Begrenzung sichergestellt. Das „AKL“-Maß ändert sich entsprechend.

HSE... -ACS1-UN.. für KMH-Werkzeugaufnahmen (VDI)

Monoblockhalter mit Innenkühlung ACS1 von unten (Nut) (ET = 12 mm)

Tabelle 2	Monoblockhalter	D _{max}	EB	ET	Bezeichnung	F	D _R	PG 25	H	Schneideinsatz
	HSE 1616 L ...	–	2	12	HSE 1616L-SE2402-ET12-ACS1-UN	90	–	●	16	SE 24-20....
		–	3	12	HSE 1616L-SE2403-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-30....
		–	4	12	HSE 1616L-SE2404-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
	HSE 1616 R ...	–	2	12	HSE 1616R-SE2402-ET12-ACS1-UN	90	–	●	16	SE 24-20....
		–	3	12	HSE 1616R-SE2403-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-30....
		–	4	12	HSE 1616R-SE2404-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
	HSE 2020 L ...	–	2	12	HSE 2020L-SE2402-ET12-ACS1-UN	94	–	●	20	SE 24-20....
		–	3	12	HSE 2020L-SE2403-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-30....
		–	4	12	HSE 2020L-SE2404-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
		–	5	12	HSE 2020L-SE2405-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-50....
		–	6	12	HSE 2020L-SE2406-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-60....
		–	2	12	HSE 2020R-SE2402-ET12-ACS1-UN	94	–	●	20	SE 24-20....
	HSE 2020 R ...	–	3	12	HSE 2020R-SE2403-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-30....
		–	4	12	HSE 2020R-SE2404-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
		–	5	12	HSE 2020R-SE2405-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-50....
		–	6	12	HSE 2020R-SE2406-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-60....
		–	3	12	HSE 2525L-SE2403-ET12-ACS1-UN	107	–	●	25	SE 24-30....
	HSE 2525 L ...	–	4	12	HSE 2525L-SE2404-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
		–	5	12	HSE 2525L-SE2405-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-50....
		–	6	12	HSE 2525L-SE2406-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-60....
	HSE 2525 R ...	–	3	12	HSE 2525R-SE2403-ET12-ACS1-UN		–	●	25	SE 24-30....
		–	4	12	HSE 2525R-SE2404-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
		–	5	12	HSE 2525R-SE2405-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-50....
		–	6	12	HSE 2525R-SE2406-ET12-ACS1-UN		–	●		SE 24-60....

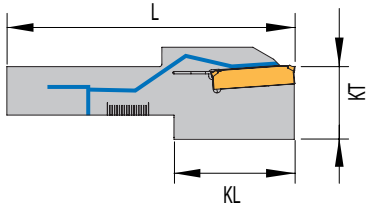
Einbaumöglichkeiten

Halter KMH01-C ... mit linkem Monoblockhalter		Halter KMH01-C ... mit rechtem Monoblockhalter	
KMH01-C2 ...	KMH01-C3 ...	KMH01-C1 ...	KMH01-C4 ...
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

HSE... -ACS1-UN.. für KMH-Werkzeugaufnahmen (VDI)

Monoblockhalter mit Innenkühlung ACS1 von unten (Nut) (ET = 21 mm)

Tabelle 2	Monoblockhalter	D _{max}	EB	ET	Bezeichnung	AKL	D _R	PG 25/ Preis in €	H	Schneideinsatz
	HSE 1616 L ...	–	2	21	HSE 1616L-SE2402-ET21-ACS1-UN	99	–	●	16	SE 24-20....
		–	3	21	HSE 1616L-SE2403-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-30....
		–	4	21	HSE 1616L-SE2404-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
	HSE 1616 R ...	–	2	21	HSE 1616R-SE2402-ET21-ACS1-UN	99	–	●	16	SE 24-20....
		–	3	21	HSE 1616R-SE2403-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-30....
		–	4	21	HSE 1616R-SE2404-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
	HSE 2020 L ...	–	2	21	HSE 2020L-SE2402-ET21-ACS1-UN	103	–	●	20	SE 24-20....
		–	3	21	HSE 2020L-SE2403-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-30....
		–	4	21	HSE 2020L-SE2404-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
		–	5	21	HSE 2020L-SE2405-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-50....
		–	6	21	HSE 2020L-SE2406-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-60....
		–	2	21	HSE 2020R-SE2402-ET21-ACS1-UN		–	●	20	SE 24-20....
HSE 2020 R ...		–	3	21	HSE 2020R-SE2403-ET21-ACS1-UN	103	–	●		SE 24-30....
		–	4	21	HSE 2020R-SE2404-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
		–	5	21	HSE 2020R-SE2405-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-50....
		–	6	21	HSE 2020R-SE2406-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-60....
HSE 2525 L ...		–	3	21	HSE 2525L-SE2403-ET21-ACS1-UN	116	–	●	25	SE 24-30....
		–	4	21	HSE 2525L-SE2404-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
		–	5	21	HSE 2525L-SE2405-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-50....
		–	6	21	HSE 2525L-SE2406-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-60....
HSE 2525 R ...		–	3	21	HSE 2525R-SE2403-ET21-ACS1-UN	116	–	●	25	SE 24-30....
		–	4	21	HSE 2525R-SE2404-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-40....
		–	5	21	HSE 2525R-SE2405-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-50....
		–	6	21	HSE 2525R-SE2406-ET21-ACS1-UN		–	●		SE 24-60....

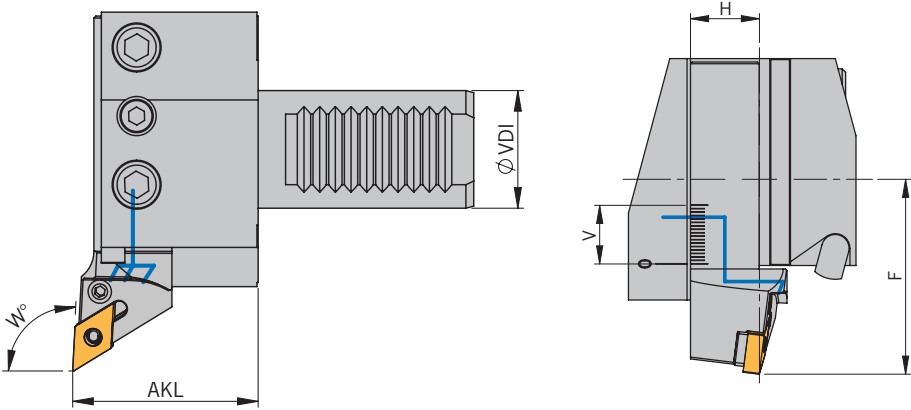


Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube Screw Vite	Schlüssel Key Chiave
HSE 1616.....HSE 2525..... -SE24...ET....ACS1...	DIN912 M5x16–12.9	KP 1321

Halter mit IK - UN + KMH - Aufnahme + 10 WSP
zum Sondernettopreis von 319,00 €

ISO-Klemmhalter IK-UN mit Kniehebelklemmung auf KMH01 -
Form B



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen.
Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Halter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

Tabelle 1
KMH-Werkzeugaufnahme - Form B für ISO-Klemmhalter..-IK-UN

Form	VDI	H	AKL	V*	KMH-Werkzeugaufnahme (VDI)	Monoblockhalter
B1	20	16	36,3	15	KMH01-B1-20X16X30-IK	... 1616 L
	25	16	36,3	15	KMH01-B1-25X16X30-IK	... 1616 L
	30	20	47,3	17	KMH01-B1-30X20X40-IK	... 2020 L
	40	25	54,3	22	KMH01-B1-40X25X44-IK	... 2525 L
B2	25	16	36,3	15	KMH01-B2-25X16X30-IK	... 1616 R
	30	20	47,3	17	KMH01-B2-30X20X40-IK	... 2020 R
	40	25	54,3	22	KMH01-B2-40X25X44-IK	... 2525 R
B3	25	16	36,3	15	KMH01-B3-25X16X30-IK	... 1616 R
	30	20	47,3	17	KMH01-B3-30X20X40-IK	... 2020 R
	40	25	54,3	22	KMH01-B3-40X25X44-IK	... 2525 R
B4	25	16	36,3	15	KMH01-B4-25X16X30-IK	... 1616 L
	30	20	47,3	17	KMH01-B4-30X20X40-IK	... 2020 L
	40	25	54,3	22	KMH01-B4-40X25X44-IK	... 2525 L

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden. Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb der Skala sichergestellt. Das „F-Maß“ ändert sich entsprechend.

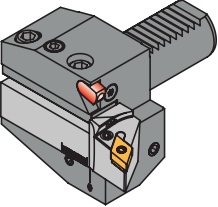
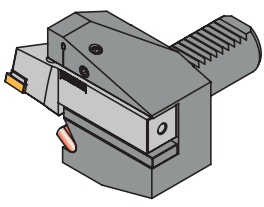
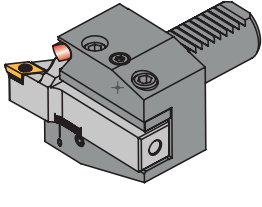
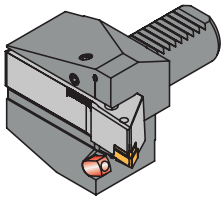
Tabelle 2
Trägerwerkzeuge

Monoblockhalter	Bezeichnung	F	W	H	Wendeschneidplatte
... 1616 L	PCLNL 1616 X12-IK-UN	56,0	95	16	CN...1204...
	PDJNL 1616 X11-IK-UN	54,5	93	16	DN...1104...
... 1616 R	PCLNR 1616 X12-IK-UN	56,0	95	16	CN...1204...
	PDJNR 1616 X11-IK-UN	54,5	93	16	DN...1104...
... 2020 L	PCLNL 2020 X12-IK-UN	61,0	95	20	CN...1204...
	PDJNL 2020 X11-IK-UN	56,5	93	20	DN...1104...
	PDJNL 2020 X15-IK-UN	66,0	93	20	DN...1506...
	PWLNL 2020 X08-IK-UN	51,0	95	20	WN...0804...
... 2020 R	PCLNR 2020 X12-IK-UN	61,0	95	20	CN...1204...
	PDJNR 2020 X11-IK-UN	56,5	93	20	DN...1104...
	PDJNR 2020 X15-IK-UN	66,0	93	20	DN...1506...
... 2020 R	PWLNR 2020 X08-IK-UN	51,0	95	20	WN...0804...
... 2525 L	PCLNL 2525 X12-IK-UN	57,0	95	25	CN...1204...
	PCLNL 2525 X16-IK-UN	64,5	95	25	CN...1606...
	PDJNL 2525 X11-IK-UN	61,5	93	25	DN...1104...
	PDJNL 2525 X15-IK-UN	71,0	93	25	DN...1506...
	PWLNL 2525 X08-IK-UN	57,0	95	25	WN...0804...
... 2525 R	PCLNR 2525 X12-IK-UN	57,0	95	25	CN...1204...
	PCLNR 2525 X16-IK-UN	64,5	95	25	CN...1606...
	PDJNR 2525 X11-IK-UN	61,5	93	25	DN...1104...
	PDJNR 2525 X15-IK-UN	71,0	93	25	DN...1506...
	PWLNR 2525 X08-IK-UN	57,0	95	25	WN...0804...

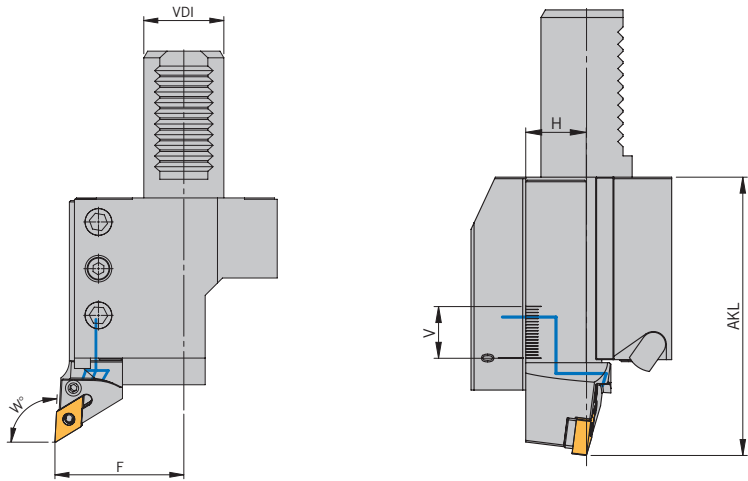
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Unterlage	Rohrstift	Montagedorn
PCLN.. X12-IK-UN	SP 1111	UP 1111	RP 1111	MP 1111
PCLN.. X16-IK-UN	SP 1221	UP 1221	RP 1221	MP 1221
PDJN.. X11-IK-UN	SP 3111	UP 2011	RP 3112	MP 3111
PDJN.. X15-IK-UN	SP 1111	UP 2421	RP 1111	MP 1111
PWLN.. X08-IK-UN	SP 1111	UP 71011	RP 1111	MP 1111

Einbaumöglichkeiten

KMH-Werkzeugaufnahme mit linkem Halter		KMH-Werkzeugaufnahme mit rechtem Halter	
KMH01-B1-...-IK	KMH01-B4-...-IK	KMH01-B2-...-IK	KMH01-B3-...-IK
			
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

ISO-Klemmhalter IK-UN mit Kniehebelklemmung auf KMH01 - Form C



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen.
Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Halter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

Tabelle 1
KMH-Werkzeugaufnahme - Form C für ISO-Klemmhalter..-IK-UN

Form	VDI	H	F	V*	KMH-Werkzeugaufnahme (VDI)	Monoblockhalter
C1	25	16	39,3	15	KMH01-C1-25X16X55-IK	... 1616 R
	30	20	48,3	17	KMH01-C1-30X20X70-IK	... 2020 R
	40	25	57,8	22	KMH01-C1-40X25X85-IK	... 2525 R
C2	25	16	39,3	15	KMH01-C2-25X16X55-IK	... 1616 L
	30	20	48,3	17	KMH01-C2-30X20X70-IK	... 2020 L
	40	25	57,8	22	KMH01-C2-40X25X85-IK	... 2525 L
C3	25	16	39,3	15	KMH01-C3-25X16X55-IK	... 1616 L
	30	20	48,3	17	KMH01-C3-30X20X70-IK	... 2020 L
	40	25	57,8	22	KMH01-C3-40X25X85-IK	... 2525 L
C4	25	16	39,3	15	KMH01-C4-25X16X55-IK	... 1616 R
	25	20	48,3	17	KMH01-C4-25X20X70-IK	... 2020 R
	30	20	48,3	17	KMH01-C4-30X20X70-IK	... 2020 R
	40	25	57,8	22	KMH01-C4-40X25X85-IK	... 2525 R

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden. Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb der Skala sichergestellt. Das „F-Maß“ ändert sich entsprechend.

Tabelle 2
Trägerwerkzeuge

Monoblockhalter	Bezeichnung	AKL	W	H	Wendeschneidplatte
... 1616 L	PCLNL 1616 X12-IK-UN	81,0	95	16	CN...1204...
	PDJNL 1616 X11-IK-UN	79,5	93	16	DN...1104...
... 1616 R	PCLNR 1616 X12-IK-UN	81,0	95	16	CN...1204...
	PDJNR 1616 X11-IK-UN	79,5	93	16	DN...1104...
... 2020 L	PCLNL 2020 X12-IK-UN	96,0	95	20	CN...1204...
	PDJNL 2020 X11-IK-UN	91,5	93	20	DN...1104...
	PDJNL 2020 X15-IK-UN	101,0	93	20	DN...1506...
	PWLNL 2020 X08-IK-UN	86,0	95	20	WN...0804...
	PCLNR 2020 X12-IK-UN	96,0	95	20	CN...1204...
... 2020 R	PDJNR 2020 X11-IK-UN	91,5	93	20	DN...1104...
	PDJNR 2020 X15-IK-UN	101,0	93	20	DN...1506...
	PWLNLR 2020 X08-IK-UN	86,0	95	20	WN...0804...
... 2525 L	PCLNL 2525 X12-IK-UN	99,5	95	25	CN...1204...
	PCLNL 2525 X16-IK-UN	107,0	95	25	CN...1606...
	PDJNL 2525 X11-IK-UN	104,0	93	25	DN...1104...
	PDJNL 2525 X15-IK-UN	113,5	93	25	DN...1506...
	PWLNL 2525 X08-IK-UN	99,5	95	25	WN...0804...
... 2525 R	PCLNR 2525 X12-IK-UN	99,5	95	25	CN...1204...
	PCLNR 2525 X16-IK-UN	107,0	95	25	CN...1606...
	PDJNR 2525 X11-IK-UN	104,0	93	25	DN...1104...
	PDJNR 2525 X15-IK-UN	113,5	93	25	DN...1506...
	PWLNLR 2525 X08-IK-UN	99,5	95	25	WN...0804...

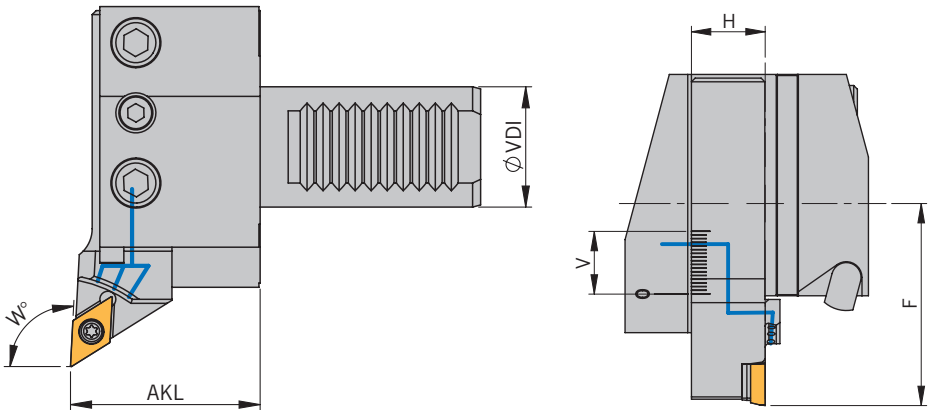
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Unterlage	Rohrstift	Montagedorn
PCLN.. X12-IK-UN	SP 1111	UP 1111	RP 1111	MP 1111
PCLN.. X16-IK-UN	SP 1221	UP 1221	RP 1221	MP 1221
PDJN.. X11-IK-UN	SP 3111	UP 2011	RP 3112	MP 3111
PDJN.. X15-IK-UN	SP 1111	UP 2421	RP 1111	MP 1111
PWLN.. X08-IK-UN	SP 1111	UP 71011	RP 1111	MP 1111

Einbaumöglichkeiten

Halter KMH01-C...-IK mit linkem Klemmhalter		Halter KMH01-C ... mit rechtem Klemmhalter	
KMH01-C2-...-IK	KMH01-C3-...-IK	KMH01-C1-...-IK	KMH01-C4-...-IK
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

ISO-Klemmhalter IK-UN mit Schraubenklemmung auf KMH01 - Form B



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen.
Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Halter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

Tabelle 1

KMH-Werkzeugaufnahme - Form B für ISO-Klemmhalter..-IK-UN

Form	VDI	H _t	AKL	V*	KMH-Werkzeugaufnahme (VDI)	Monoblockhalter
B1	20	16	36,3	15	KMH01-B1-20X16X30-IK	... 1616 L
	25	16	36,3	15	KMH01-B1-25X16X30-IK	... 1616 L
	30	20	47,3	17	KMH01-B1-30X20X40-IK	... 2020 L
	40	25	54,3	22	KMH01-B1-40X25X44-IK	... 2525 L
B2	25	16	36,3	15	KMH01-B2-25X16X30-IK	... 1616 R
	30	20	47,3	17	KMH01-B2-30X20X40-IK	... 2020 R
	40	25	54,3	22	KMH01-B2-40X25X44-IK	... 2525 R
B3	25	16	36,3	15	KMH01-B3-25X16X30-IK	... 1616 R
	30	20	47,3	17	KMH01-B3-30X20X40-IK	... 2020 R
	40	25	54,3	22	KMH01-B3-40X25X44-IK	... 2525 R
B4	25	16	36,3	15	KMH01-B4-25X16X30-IK	... 1616 L
	30	20	47,3	17	KMH01-B4-30X20X40-IK	... 2020 L
	40	25	54,3	22	KMH01-B4-40X25X44-IK	... 2525 L

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden. Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb des Verstellwegs sichergestellt. Das „F“-Maß ändert sich entsprechend.

Tabelle 2

Trägerwerkzeuge

Monoblockhalter	Bezeichnung	F	W	H	Wendeschneidplatte
... 1616 L	SCLCL 1616 X09-IK-UN	45	95	16	CC...09T3...
	SDJCL 1616 X11-IK-UN	52	93	16	DC...11T3...
	SVJCL 1616 X11-IK-UN	52	93	16	VC...1103...
	SVJCL 1616 X13-IK-UN	59	93	16	VC...1303...
... 1616 R	SCLCR 1616 X09-IK-UN	45	95	16	CC...09T3...
	SDJCR 1616 X11-IK-UN	52	93	16	DC...11T3...
	SVJCR 1616 X11-IK-UN	52	93	16	VC...1103...
	SVJCR 1616 X13-IK-UN	59	93	16	VC...1303...
... 2020 L	SCLCL 2020 X09-IK-UN	47	95	20	CC...09T3...
... 2020 L	SDJCL 2020 X11-IK-UN	54	93	20	DC...11T3...
	SVJCL 2020 X11-IK-UN	60	93	20	VC...1103...
	SVJCL 2020 X13-IK-UN	66	93	20	VC...1303...
	SVJCL 2020 X16-IK-UN	67	93	20	VC...1604...
... 2020 R	SCLCL 2020 X09-IK-UN	47	95	20	CC...09T3...
	SCLCR 2020 X09-IK-UN	47	95	20	CC...09T3...
	SDJCL 2020 X11-IK-UN	54	93	20	DC...11T3...
	SDJCR 2020 X11-IK-UN	54	93	20	DC...11T3...
	SVJCL 2020 X11-IK-UN	60	93	20	VC...1103...
	SVJCL 2020 X13-IK-UN	66	93	20	VC...1303...
	SVJCL 2020 X16-IK-UN	67	93	20	VC...1604...
	SVJCR 2020 X11-IK-UN	60	93	20	VC...1103...
	SVJCR 2020 X13-IK-UN	66	93	20	VC...1303...
	SVJCR 2020 X16-IK-UN	67	93	20	VC...1604...
... 2525 L	SCLCL 2525 X12-IK-UN	57	95	25	CC...1204...
	SDJCL 2525 X11-IK-UN	60	93	25	DC...11T3...
	SVJCL 2525 X16-IK-UN	72	93	25	VC...1604...
... 2525 R	SCLCR 2525 X12-IK-UN	57	95	25	CC...1204...
	SDJCR 2525 X11-IK-UN	60	93	25	DC...11T3...
	SVJCR 2525 X16-IK-UN	72	93	25	VC...1604...

Ersatzteile

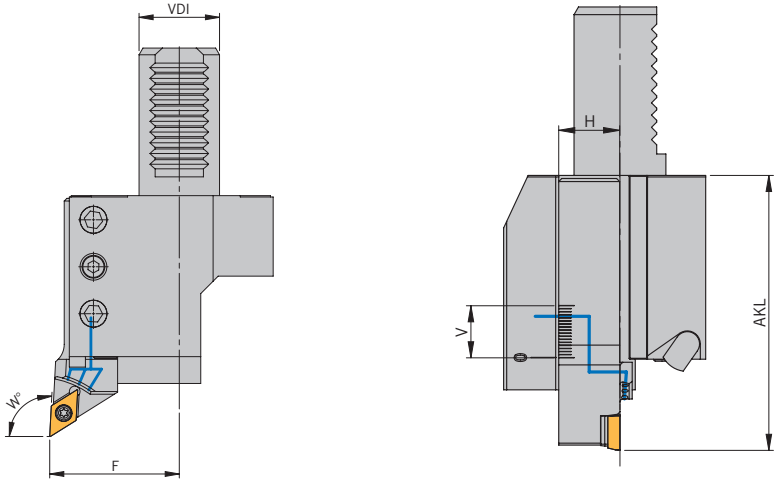
Trägerwerkzeug	Unterlage	Schraube
SCLC.. X09-IK-UN	US 1111	SS 1111
SCLC.. X12-IK-UN	US 1221	SS 1221
SDJC.. X11-IK-UN	US 2311	SS 1111
SVJC.. X11-IK-UN	-	SS 1751
SVJC.. X13-IK-UN	-	SS 8831
SVJC.. X16-IK-UN	-	SS 1111

Einbaumöglichkeiten

Halter KMH01-B...-IK mit linkem Klemmhalter		Halter KMH01-B ... mit rechtem Klemmhalter	
KMH01-B1-...-IK	KMH01-B4-...-IK	KMH01-B2-...-IK	KMH01-B3-...-IK
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

Alle Angaben in mm

ISO-Klemmhalter IK-UN mit Schraubenklemmung auf KMH01 - Form C



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen.
Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Halter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

Tabelle 1

KMH-Werkzeugaufnahme - Form C für ISO-Klemmhalter..-IK-UN

Form	VDI	H	F	V'	KMH-Werkzeugaufnahme (VDI)	Monoblockhalter
C1	25	16	39,3	15	KMH01-C1-25X16X55-IK	... 1616 R
	30	20	48,3	17	KMH01-C1-30X20X70-IK	... 2020 R
	40	25	57,8	22	KMH01-C1-40X25X85-IK	... 2525 R
C2	25	16	39,3	15	KMH01-C2-25X16X55-IK	... 1616 L
	30	20	48,3	17	KMH01-C2-30X20X70-IK	... 2020 L
	40	25	57,8	22	KMH01-C2-40X25X85-IK	... 2525 L
C3	25	16	39,3	15	KMH01-C3-25X16X55-IK	... 1616 L
	30	20	48,3	17	KMH01-C3-30X20X70-IK	... 2020 L
	40	25	57,8	22	KMH01-C3-40X25X85-IK	... 2525 L
C4	25	16	39,3	15	KMH01-C4-25X16X55-IK	... 1616 R
	25	20	48,3	17	KMH01-C4-25X20X70-IK	... 2020 R
	30	20	48,3	17	KMH01-C4-30X20X70-IK	... 2020 R
	40	25	57,8	22	KMH01-C4-40X25X85-IK	... 2525 R

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden. Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb des Verstellwegs sichergestellt. Das „AKL“-Maß ändert sich entsprechend.

Alle Angaben in mm

Tabelle 2

Trägerwerkzeuge

Monoblockhalter	Bezeichnung	AKL	W	H	Wendeschneidplatte
... 1616 L	SCLCL 1616 X09-IK-UN	70,0	95	16	CC...09T3...
	SDJCL 1616 X11-IK-UN	77,0	93	16	DC...11T3...
	SVJCL 1616 X11-IK-UN	77,0	93	16	VC...1103...
	SVJCL 1616 X13-IK-UN	59,0	93	16	VC...1303...
... 1616 R	SCLCR 1616 X09-IK-UN	70,0	95	16	CC...09T3...
	SDJCR 1616 X11-IK-UN	77,0	93	16	DC...11T3...
	SVJCR 1616 X11-IK-UN	77,0	93	16	VC...1103...
	SVJCR 1616 X13-IK-UN	59,0	93	16	VC...1303...
... 2020 L	SCLCL 2020 X09-IK-UN	82,0	95	20	CC...09T3...
... 2020 L	SDJCL 2020 X11-IK-UN	89,0	93	20	DC...11T3...
	SVJCL 2020 X11-IK-UN	95,0	93	20	VC...1103...
	SVJCL 2020 X13-IK-UN	66,0	93	20	VC...1303...
	SVJCL 2020 X16-IK-UN	102,0	93	20	VC...1604...
... 2020 R	SCLCR 2020 X09-IK-UN	82,0	95	20	CC...09T3...
	SDJCR 2020 X11-IK-UN	89,0	93	20	DC...11T3...
	SVJCR 2020 X11-IK-UN	95,0	93	20	VC...1103...
	SVJCR 2020 X16-IK-UN	102,0	93	20	VC...1604...
	SVJCR 2020 X16-IK-UN	66,0	93	20	VC...1604...
	SVJCR 2020 X16-IK-UN	66,0	93	20	VC...1604...
	SVJCR 2020 X16-IK-UN	66,0	93	20	VC...1604...
	SVJCR 2020 X16-IK-UN	102,0	93	20	VC...1604...
... 2525 L	SCLCL 2525 X12-IK-UN	99,5	95	25	CC...1204...
	SDJCL 2525 X11-IK-UN	102,5	93	25	DC...11T3...
	SVJCL 2525 X16-IK-UN	114,5	93	25	VC...1604...
... 2525 R	SCLCR 2525 X12-IK-UN	99,5	95	25	CC...1204...
	SDJCR 2525 X11-IK-UN	102,5	93	25	DC...11T3...
	SVJCR 2525 X16-IK-UN	114,5	93	25	VC...1604...

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Unterlage	Schraube
SCLC... X09-IK-UN	US 1111	SS 1111
SCLC... X12-IK-UN	US 1221	SS 1221
SDJC... X11-IK-UN	US 2311	SS 1111
SVJC... X11-IK-UN	-	SS 1751
SVJC... X13-IK-UN	-	SS 8831
SVJC... X16-IK-UN	-	SS 1111

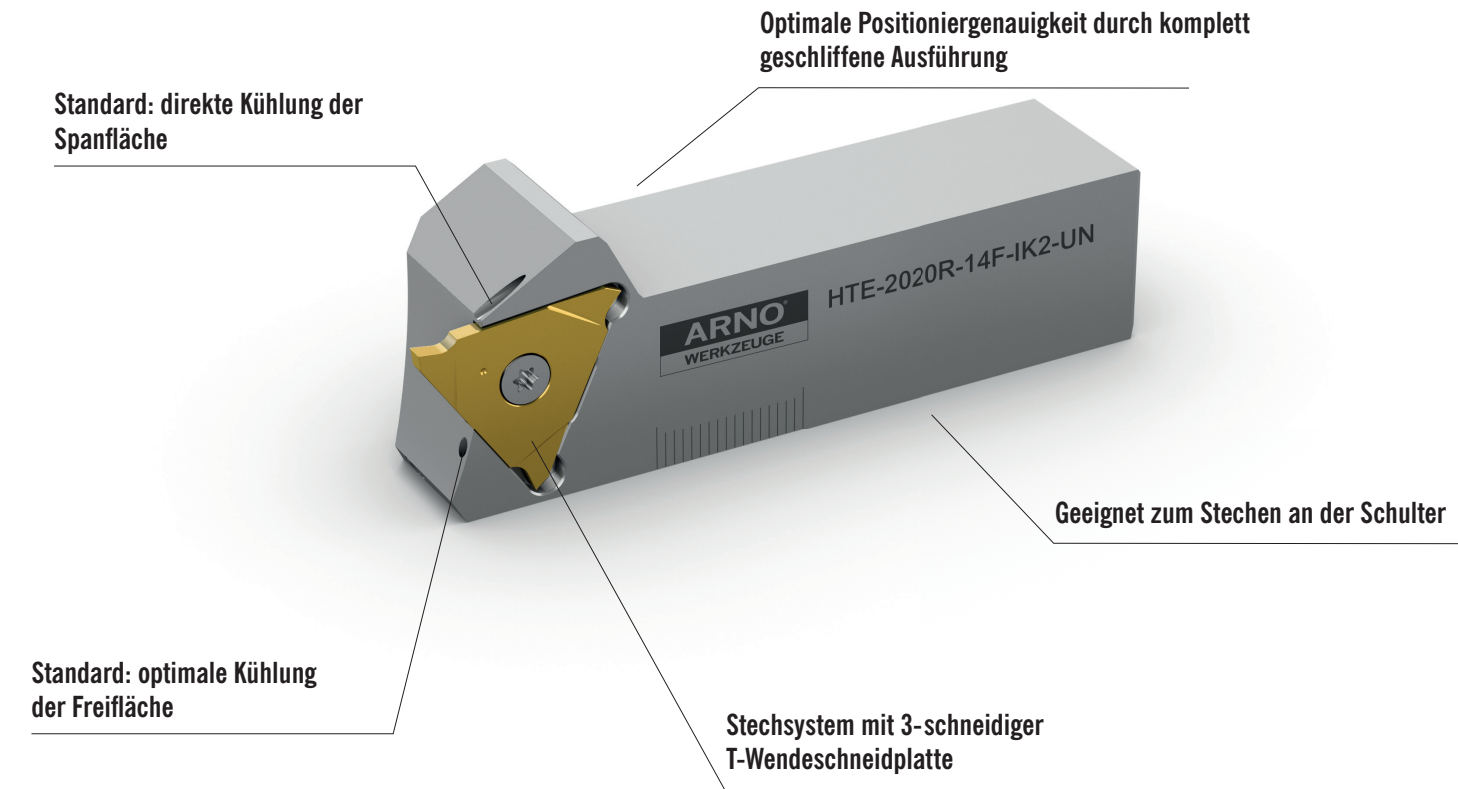
Einbaumöglichkeiten

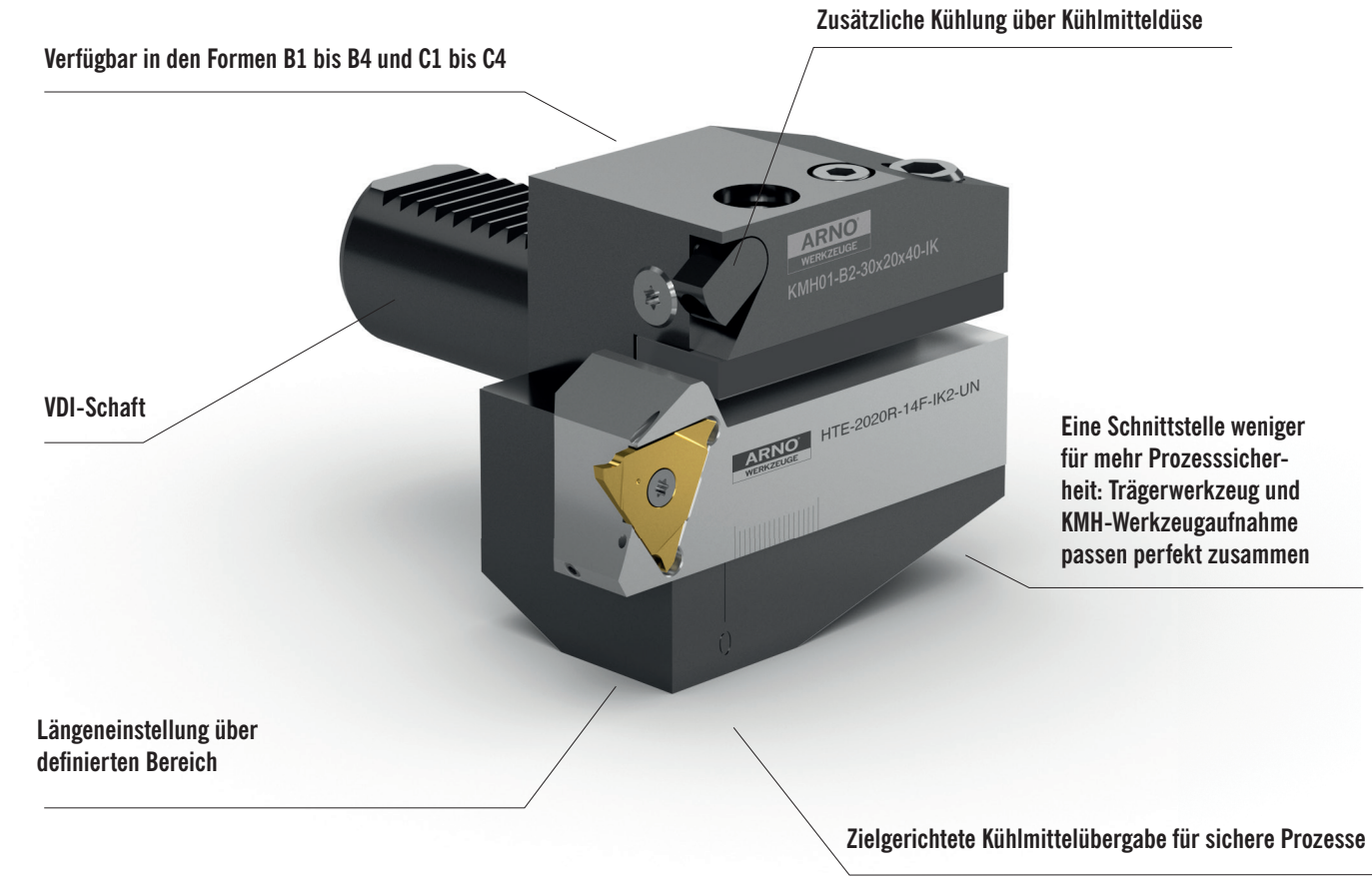
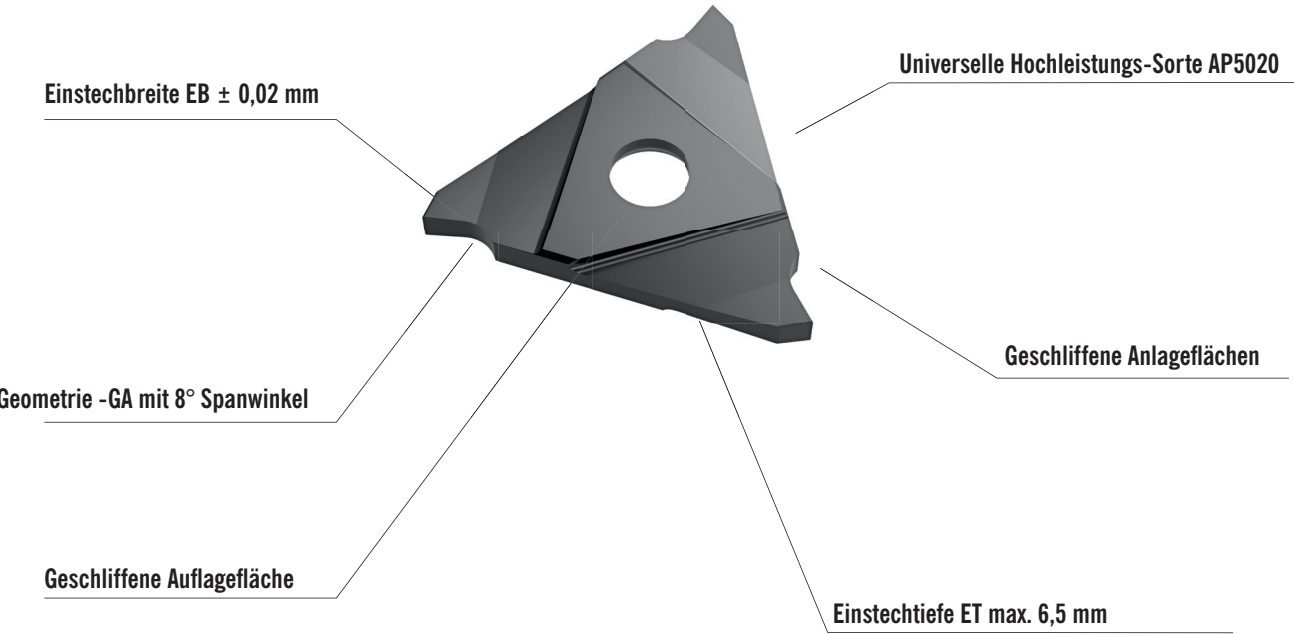
Halter KMH01-C...-IK mit linkem Klemmhalter		Halter KMH01-C ... mit rechtem Klemmhalter	
KMH01-C2-...-IK	KMH01-C3-...-IK	KMH01-C1-...-IK	KMH01-C4-...-IK
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

HTE Stechhalter + KMH - Aufnahme + 10 WSP
zum Sondernettopreis von 379,00 €

Vielseitig bei präzisen Einstichen: das neue ATS-System von ARNO.

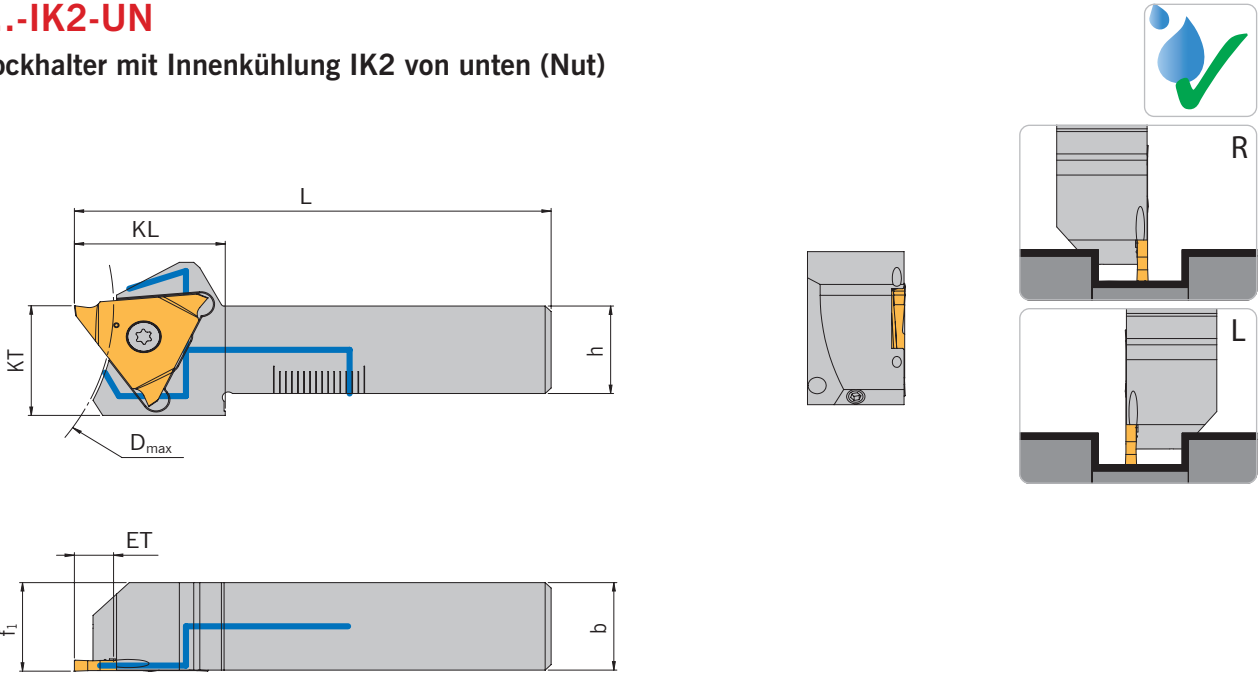
Wirtschaftlich dank dreischneidiger Schneidplatten, schnell beim Werkzeugwechsel und stabil durch die Torx-Plus Schraubenklemmung mit optimalem Form- und Kraftschluss: Das ATS Werkzeugsystem zum Außenstechen hat viele Stärken. Vielseitigkeit gehört ebenfalls dazu: Durch die versenkte Klemmschraube und die kompakte Bauform können Sie das ATS-System auch beim Schulterstechen oder im Langdrehbereich einsetzen. Für eine reibungslose Spanabfuhr und hohe Standzeiten sorgt die optimierte Kühlmittelzufuhr der Halter auf die Span- und Freifläche.





HTE-...-IK2-UN

Monoblockhalter mit Innenkühlung IK2 von unten (Nut)



N NEU

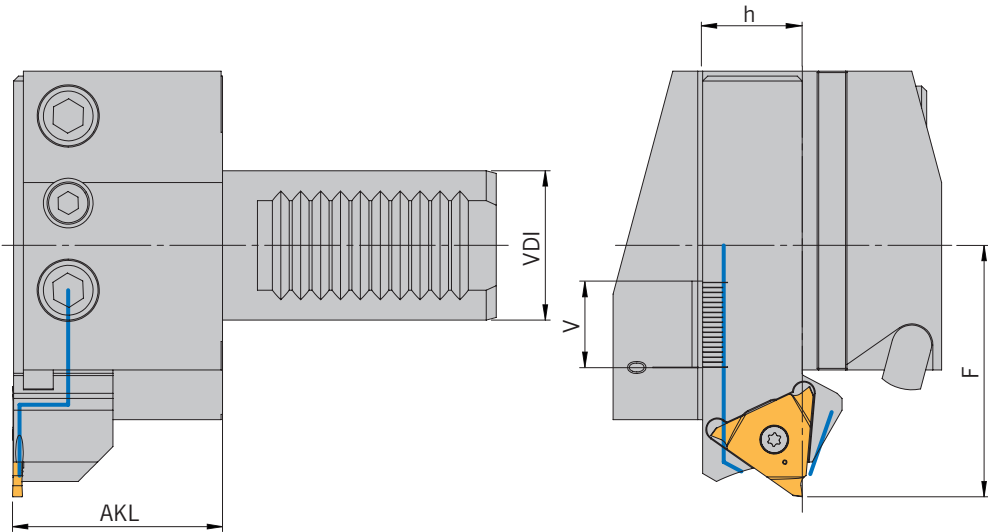
Trägerwerkzeuge

Bezeichnung	ET _{max}	D _{max}	h	b	L	f ₁	KL	KT	Größe	Schneideinsatz
HTE-1616L/R-14F-IK2-UN	6,5	80	16	16	79,0	16,2	25	20	F	T...14F-...
HTE-1616L/R-14H-IK2-UN N	6,5	80	16	16	79,0	16,2	25	20	H	T...14H-...
HTE-1616L/R-14K-IK2-UN N	6,5	80	16	16	79,0	16,2	25	20	K	T...14K-...
HTE-2020L/R-14F-IK2-UN	6,5	80	20	20	84,5	20,2	25	20	F	T...14F-...
HTE-2020L/R-14H-IK2-UN N	6,5	80	20	20	84,5	20,2	25	20	H	T...14H-...
HTE-2020L/R-14K-IK2-UN N	6,5	80	20	20	84,5	20,2	25	20	K	T...14K-...
HTE-2525L/R-14F-IK2-UN	6,5	150	25	25	97,0	25,2	25	25	F	T...14F-...
HTE-2525L/R-14H-IK2-UN N	6,5	150	25	25	97,0	25,2	25	25	H	T...14H-...
HTE-2525L/R-14K-IK2-UN N	6,5	150	25	25	97,0	25,2	25	25	K	T...14K-...
HTE-2525L/R-14P-IK2-UN N	6,5	150	25	25	97,0	25,2	25	25	P	T...14P-...

D_{max} = Maximaler Durchmesser bei Vollmaterial

Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Drehmoment	Schlüssel
HTE-...-14...	AS 0005	2,5 Nm	T5210-IP



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen. Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Halter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

KMH-Werkzeugaufnahmen mit KMD und IK-Form B...

	Typ	VDI	h	AKL	V*	Bezeichnung	Monoblockhalter
	Type Tipo						
Tabelle 1	B1	20	16	32,2	15	KMH01-B1-20x16x30-IK	HTE-1616L-...
		25	16	32,2	15	KMH01-B1-25x16x30-IK	HTE-1616L-...
		30	20	42,2	17	KMH01-B1-30x20x40-IK	HTE-2020L-...
		40	25	47,2	22	KMH01-B1-40x25x44-IK	HTE-2525L-...
	B2	25	16	32,2	15	KMH01-B2-25x16x30-IK	HTE-1616R-...
		30	20	42,2	17	KMH01-B2-30x20x40-IK	HTE-2020R-...
		40	25	47,2	22	KMH01-B2-40x25x44-IK	HTE-2525R-...
	B3	25	16	32,2	15	KMH01-B3-25x16x30-IK	HTE-1616R-...
		30	20	42,2	17	KMH01-B3-30x20x40-IK	HTE-2020R-...
		40	25	47,2	22	KMH01-B3-40x25x44-IK	HTE-2525R-...
	B4	25	16	32,2	15	KMH01-B4-25x16x30-IK	HTE-1616L-...
		30	20	42,2	17	KMH01-B4-30x20x40-IK	HTE-2020L-...
		40	25	47,2	22	KMH01-B4-40x25x44-IK	HTE-2525L-...

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden. Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb der Skala sichergestellt. Das "F-Maß" ändert sich entsprechend.



	Monoblockhalter	EB	ET	D _{max}	Bezeichnung	F	h	Wendeschneidplatte
Tabelle 2	HTE-1616L-...	≤ 2	≤ 6,5	80	HTE-1616L-14F-IK2-UN	55,0	16	T...14F-...
		> 2 - ≤ 3			HTE-1616L-14H-IK2-UN			T...14H-...
		> 3 - ≤ 4			HTE-1616L-14K-IK2-UN			T...14K-...
	HTE-1616R-...	≤ 2	80	HTE-1616R-14F-IK2-UN	55,0	T...14F-...		
		> 2 - ≤ 3		HTE-1616R-14H-IK2-UN		T...14H-...		
		> 3 - ≤ 4		HTE-1616R-14K-IK2-UN		T...14K-...		
	HTE-2020L-...	≤ 2	80	HTE-2020L-14F-IK2-UN	50,5	20	T...14F-...	
		> 2 - ≤ 3		HTE-2020L-14H-IK2-UN			T...14H-...	
		> 3 - ≤ 4		HTE-2020L-14K-IK2-UN			T...14K-...	
	HTE-2020R-...	≤ 2	80	HTE-2020R-14F-IK2-UN	50,5		T...14F-...	
		> 2 - ≤ 3		HTE-2020R14H-IK2-UN			T...14H-...	
		> 3 - ≤ 4		HTE-2020R-14K-IK2-UN			T...14K-...	
	HTE-2525L-...	≤ 2	≤ 6,5	150	HTE-2525L-14F-IK2-UN	55,5	25	T...14F-...
		> 2 - ≤ 3			HTE-2525L-14H-IK2-UN			T...14H-...
		> 3 - ≤ 4			HTE-2525L-14K-IK2-UN			T...14K-...
	HTE-2525R-...	> 4 - ≤ 5	150	HTE-2525L-14P-IK2-UN	55,5	T...14P-...		
		≤ 2		HTE-2525R-14F-IK2-UN		T...14F-...		
		> 2 - ≤ 3		HTE-2525R-14H-IK2-UN		T...14H-...		
		> 3 - ≤ 4		HTE-2525R14K-IK2-UN		T...14K-...		
		> 4 - ≤ 5		HTE-2525R-14P-IK2-UN		T...14P-...		

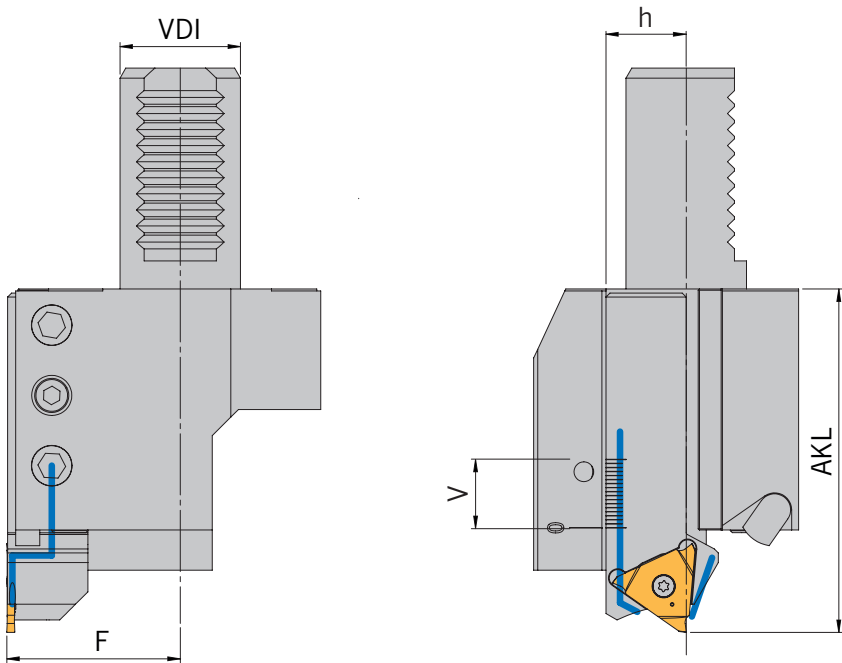
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Drehmoment	Schlüssel
HTE-...-14...	AS 0005	2,5 Nm	T5210-IP

Einbaumöglichkeiten

Aufnahme KMH01-B...-IK mit linkem Monoblockhalter		Aufnahme KMH01-B...-IK mit rechtem Monoblockhalter	
KMH01-B1-...-IK	KMH01-B4-...-IK	KMH01-B2-...-IK	KMH01-B3-...-IK
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

ATS Monoblockhalter -UN auf KMH-Werkzeugaufnahme - Form C



Handling: In Tabelle 1 den benötigten KMH-Werkzeughalter (VDI) und den Halter-Typ auswählen. Entsprechend dem Halter-Typ den benötigten Halter und die Schneidplatte mit Tabelle 2 bestimmen.

KMH-Werkzeugaufnahmen mit KMD und IK-Form C...

Typ	VDI	h	F	V*	Bezeichnung	Monoblockhalter
C1	25	16	35,2	15	KMH01-C1-25x16x55-1K	HTE-1616R-...
	30	20	37,2	17	KMH01-C1-30x20x70-1K	HTE-2020R-...
	40	25	46,2	22	KMH01-C1-40x25x85-1K	HTE-2525R-...
C2	25	16	35,2	15	KMH01-C2-25x16x55-1K	HTE-1616L-...
	30	20	43,2	17	KMH01-C2-30x20x70-1K	HTE-2020L-...
	40	25	50,7	22	KMH01-C2-40x25x85-1K	HTE-2525L-...
C3	25	16	35,2	15	KMH01-C3-25x16x55-1K	HTE-1616L-...
	30	20	37,2	17	KMH01-C3-30x20x70-1K	HTE-2020L-...
	40	25	46,2	22	KMH01-C3-40x25x85-1K	HTE-2525L-...
C4	25	16	35,2	15	KMH01-C4-25x16x55-1K	HTE-1616R-...
	25	20	39,2	17	KMH01-C4-25x20x70-1K	HTE-2020R-...
	30	20	43,2	17	KMH01-C4-30x20x70-1K	HTE-2020R-...
	40	25	50,7	22	KMH01-C4-40x25x85-1K	HTE-2525R-...

* Der Halter kann um den Wert „V“ in der VDI-Aufnahme nach vorne geschoben werden. Die Kühlmittelversorgung ist innerhalb der Skala sichergestellt. Das "AKL-Maß" ändert sich entsprechend.

ATS Monoblockhalter mit Innenkühlung – Übergabe von unten (Nut)



	Monoblockhalter	EB	ET	D _{max}	Bezeichnung	AKL	h	Wendeschneidplatte
Tabelle 2	HTE-1616L-...	≤ 2	≤ 6,5	80	HTE-1616L-14F-1K2-UN	80,0	16	T...14F-...
		> 2 - ≤ 3			HTE-1616L-14H-1K2-UN			T...14H-...
		> 3 - ≤ 4			HTE-1616L-14K-1K2-UN			T...14K-...
	HTE-1616R-...	≤ 2	80	HTE-1616R-14F-1K2-UN	80,0	T...14F-...		
		> 2 - ≤ 3		HTE-1616R-14H-1K2-UN		T...14H-...		
		> 3 - ≤ 4		HTE-1616R-14K-1K2-UN		T...14K-...		
	HTE-2020L-...	≤ 2	80	HTE-2020L-14F-1K2-UN	85,5	20	T...14F-...	
		> 2 - ≤ 3		HTE-2020L-14H-1K2-UN			T...14H-...	
		> 3 - ≤ 4		HTE-2020L-14K-1K2-UN			T...14K-...	
	HTE-2020R-...	≤ 2	80	HTE-2020R-14F-1K2-UN	85,5		T...14F-...	
		> 2 - ≤ 3		HTE-2020R14H-1K2-UN			T...14H-...	
		> 3 - ≤ 4		HTE-2020R-14K-1K2-UN			T...14K-...	
	HTE-2525L-...	≤ 2	≤ 6,5	150	HTE-2525L-14F-1K2-UN	98,0	25	T...14F-...
		> 2 - ≤ 3			HTE-2525L-14H-1K2-UN			T...14H-...
		> 3 - ≤ 4			HTE-2525L-14K-1K2-UN			T...14K-...
		> 4 - ≤ 5			HTE-2525L-14P-1K2-UN			T...14P-...
	HTE-2525R-...	≤ 2	≤ 6,5	150	HTE-2525R-14F-1K2-UN	98,0		T...14F-...
		> 2 - ≤ 3			HTE-2525R-14H-1K2-UN			T...14H-...
		> 3 - ≤ 4			HTE-2525R14K-1K2-UN		T...14K-...	
> 4 - ≤ 5		HTE-2525R-14P-1K2-UN			T...14P-...			

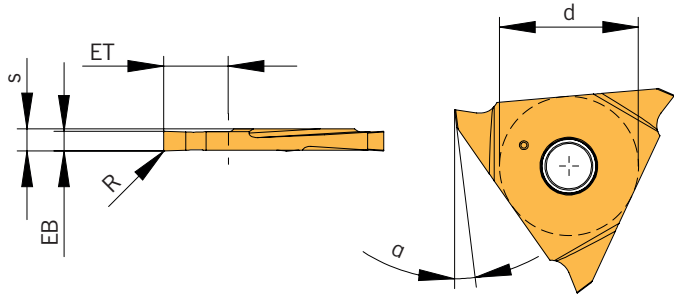
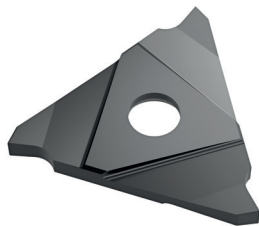
Ersatzteile

Trägerwerkzeug	Schraube	Drehmoment	Schlüssel
HTE-...-14...	AS 0005	2,5 Nm	5210-IP

Einbaumöglichkeiten

Aufnahme KMH01-C...-1K mit linkem Monoblockhalter		Aufnahme KMH01-C...-1K mit rechtem Monoblockhalter	
KMH01-C2-...-1K	KMH01-C3-...-1K	KMH01-C1-...-1K	KMH01-C4-...-1K
Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf	Einbaulage normal	Einbaulage Überkopf

TE14



NEU

Schneideinsätze Geradmaße

beschichtet

Bezeichnung	EB ± 0,02	R	ET	d	s	α	Größe Size Ampiezza	AP5020
TE14F-100-3001EL-GA	1,0	0,1	3,0	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-100-3001ER-GA	1,0	0,1	3,0	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-100-6501EL-GA	1,0	0,1	6,5	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-100-6501ER-GA	1,0	0,1	6,5	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-150-3001EL-GA	1,5	0,1	3,0	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-150-3001ER-GA	1,5	0,1	3,0	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-150-6501EL-GA	1,5	0,1	6,5	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-150-6501ER-GA	1,5	0,1	6,5	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-200-6501EL-GA	2,0	0,1	6,5	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-200-6501ER-GA	2,0	0,1	6,5	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-200-6502EL-GA	2,0	0,2	6,5	14	2,25	7°	F	◆
TE14F-200-6502ER-GA	2,0	0,2	6,5	14	2,25	7°	F	◆
TE14H-250-6502EL-GA	2,5	0,2	6,5	14	3,25	7°	H	◆
TE14H-250-6502ER-GA	2,5	0,2	6,5	14	3,25	7°	H	◆
TE14H-250-6504EL-GA	2,5	0,4	6,5	14	3,25	7°	H	◆
TE14H-250-6504ER-GA	2,5	0,4	6,5	14	3,25	7°	H	◆
TE14H-300-6502EL-GA	3,0	0,2	6,5	14	3,25	7°	H	◆
TE14H-300-6502ER-GA	3,0	0,2	6,5	14	3,25	7°	H	◆
TE14H-300-6504EL-GA	3,0	0,4	6,5	14	3,25	7°	H	◆
TE14H-300-6504ER-GA	3,0	0,4	6,5	14	3,25	7°	H	◆
TE14K-400-6502EL-GA	4,0	0,2	6,5	14	4,25	7°	K	◆
TE14K-400-6502ER-GA	4,0	0,2	6,5	14	4,25	7°	K	◆
TE14K-400-6504EL-GA	4,0	0,4	6,5	14	4,25	7°	K	◆
TE14K-400-6504ER-GA	4,0	0,4	6,5	14	4,25	7°	K	◆
TE14P-500-6502EL-GA	5,0	0,2	6,5	14	5,25	7°	P	◆
TE14P-500-6502ER-GA	5,0	0,2	6,5	14	5,25	7°	P	◆
TE14P-500-6504EL-GA	5,0	0,4	6,5	14	5,25	7°	P	◆
TE14P-500-6504ER-GA	5,0	0,4	6,5	14	5,25	7°	P	◆

● Hauptanwendung	P	●
	M	○
○ Nebenanwendung	K	○
	N	○
	S	○
	H	○

TORX/TORX PLUS
Schraubendrehersatz



Inhalt:
6x Bit Torx 25 mm
6x Bit Torx Plus 50 mm
6x Drehmoment Adapter
2x Griff

Aktionspreis

199€
Netto/Set

Drehmoment Adapter	Nm
TX6/6IP	0,6
TX7/7IP	0,9
TX8/8IP	1,2
TX9/9IP	1,4
TX10/10IP	2,0
TX15/15IP	3,0

Bestell Nr.	Beschreibung	Anzahl	Preis
SOH-105649	Komplett-Set	1 Stk.	199,00€
SOH-105649-6XTX06	TX 06 Bit	6 Stk.	19,00 €
SOH-105649-6XTX07	TX 07 Bit	6 Stk.	19,00 €
SOH-105649-6XTX08	TX 08 Bit	6 Stk.	19,00 €
SOH-105649-6XTX09	TX 09 Bit	6 Stk.	19,00 €
SOH-105649-6XTX10	TX 10 Bit	6 Stk.	19,00 €
SOH-105649-6XTX15	TX 15 Bit	6 Stk.	19,00 €
SOH-105649-6XIP06	IP 06 Bit	6 Stk.	39,00 €
SOH-105649-6XIP07	IP 07 Bit	6 Stk.	39,00 €
SOH-105649-6XIP08	IP 08 Bit	6 Stk.	39,00 €
SOH-105649-6XIP09	IP 09 Bit	6 Stk.	39,00 €
SOH-105649-6XIP10	IP 10 Bit	6 Stk.	39,00 €
SOH-105649-6XIP15	IP 15 Bit	6 Stk.	39,00 €



Metall Kofler GmbH
Industriezone B14
A-6166 Fulpmes

Tel: +43 5225 62712
www.mkofler.at

AUTOMATISCHE WERKZEUGVERWALTUNG

ÜBERSICHT ÜBER UNSERE SYTEME

2.160 Fächer auf 1,5 m²

Der StoreManager^{PRO} ist ein echtes Raumwunder.

Es kann zwischen 4 Fächergrößen gewählt werden, die individuell aufgeteilt und belegt werden können.

NEU:STORETEC
LOCKER

Rund 10 Sekunden pro Zugriff

So schnell hat der Bediener das gewünschte

Werkzeug im Schnitt griffbereit.

5 Jahre Updates garantiert

Von den ARNO StoreManagern profitieren Sie langfristig.

Mindestens 5 Jahre bekommen Sie regelmäßige Updates für das

System im Rahmen unseres Wartungs- und Support-Vertrags.

Ab 15 Euro pro Fach

Die StoreManager bieten ein hervorragendes

Preis-Leistungsverhältnis.

Nahtlose Integration in Ihre Fertigung

Mit Schnittstellen zu allen gängigen ERP- und Werkzeugverwaltungssystemen sind

die StoreManager einfach in bestehende Prozessstrukturen zu integrieren. Fehlen

Schnittstellen, passen wir das System schnell und günstig für Sie an.

Garantierte Einzelentnahmen

Es öffnet sich immer nur das vorher ausgewählte Fach – keine

anderen Entnahmen sind möglich. So wird wirklich jede einzelne

Entnahme rückverfolgbar.

Variabel und modular

Die Schränke können mit 4 Fächergrößen individuell konfiguriert werden. Falls der

Platz irgendwann nicht mehr ausreicht, kann das System um weitere Schränke

ergänzt werden.

DUO / für Einsteiger

100 % Zugriffskontrolle und
Kostentransparenz

Dank der garantierten Einzelentnahme haben Sie
den vollen Überblick.

24/7 Verfügbarkeit

Praktisch, gerade im Mehrschichtbetrieb: Es kann jederzeit auf die benötig-
ten Werkzeuge zugegriffen werden.

0 % Fehlbestand

Durch Bestandswarnungen bei Unterschreitung der Mindest-
bestände und automatische Bestellungen bzw. Bestelvvorschläge, sind
Maschinenstillstände aufgrund fehlender Werkzeuge ausgeschlossen.

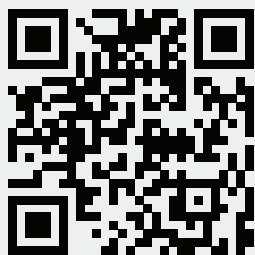
Datenimport

Mit der Übernahme bestehender Werkzeugdaten ins

StoreManager-System erleichtern wir Ihnen den Start

mit Ihrem neuen ARNO Werkzeugautomaten.





www.mkofler.at

InovaTools GERMAN TOOLS GROUP **EE**

hemo
WERKZEUGBAU

SCHUMACHER

storetec
systems

ARNO[®]
WERKZEUGE

G
GERARDI

heimatec[®]
Präzisionswerkzeuge

GEWEFA[®]
-SPANNWERKZEUGE

pokoIm
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

ARNO[®]

Kofler[®]

Ihr Partner für moderne Zerspanung und Maschinenausrüstung

Metall Kofler
Gesellschaft m. b. H.
Industriezone B14
A-6166 Fulpmes

mkofler@mkofler.at
Tel.: +43 5225 62712
Fax.: +43 5225 62712-273