



CUTTING TOOLS

PREMIUM



ZERTIFIZIERUNGEN CERTIFICATIONS



WEDCO wurde 1991 von Ing. Edip Bayazitlioglu als Handelsunternehmen gegründet.

// Im Jahr 1996 wurde WEDCO um einen eigenen Produktionsbetrieb erweitert. Die WEDCO Production gliedert sich seither in die Bereiche WEDCO SERVICE (Werkzeugschleifen und Servicing der Zerspanungswerkzeuge, Tool-Management, Mess-Protokollierung und Qualitätsberatung) und WEDCO TOOLS (Herstellung von hochwertigen Zerspanungswerkzeugen, Präzisionswerkzeugen und Sonderwerkzeugen).

// Seit der Firmengründung vor mehr als 20 Jahren wurde laufend investiert – Arbeitsabläufe wurden neu strukturiert, Abteilungen erweitert, Produktionsflächen ausgebaut, neue hochwertige Maschinen zugekauft und ein eigenes WedcoApp für iPhones entwickelt. Dadurch wurde das ständige Wachstum sichergestellt und die Kundenorientierung wesentlich verstärkt.

// WEDCO steht für TOOL COMPETENCE und das ist nicht nur ein Schlagwort. TOOL COMPETENCE ist ein Geschäftsprinzip: kompetente Beratung auf allen Ebenen! Höchste Qualität, Flexibilität, Liefertreue und Kundennähe stehen bei WEDCO im Vordergrund.

// WEDCO TOOL COMPETENCE ist inzwischen über die Grenzen Österreichs hinaus bekannt und auf den großen nationalen und internationalen Werkzeug- und Maschinenmessen vertreten.

Werden Sie Kunde bei WEDCO & überzeugen Sie sich selbst von unserer Qualität!

Wir freuen uns auf eine erfolgreiche Zusammenarbeit!

WEDCO was established in 1991 by Ing. Edip Bayazitlioglu as a trading house.

In 1996 WEDCO expanded the company with an own production plant. Since then the company consists of two divisions: WEDCO SERVICE (tool grinding and servicing of your cutting tools, Tool Management, measurement report as well as quality consultation) and WEDCO TOOLS (manufacturing of high-quality cutting tools, precision tools and special tools).

WEDCO is investing over 20 years continually – restructuring of working places, department and production area extensions, buying new quality machines, own app for iPhones developed - to ensure the continuous growth and to enhance customer orientation.

WEDCO TOOL COMPETENCE is not just a slogan, but business principle: competent advices at all levels! Highest quality, flexibility, delivery reliability and customer service are in the foreground by WEDCO.

In the meantime, WEDCO TOOL COMPETENCE is known beyond of borders of Austria and attends the big national and international tool and machine trade fairs.

We look forward to supply also you with our quality products and for successful cooperation!

ZEICHENERKLÄRUNG LEGEND

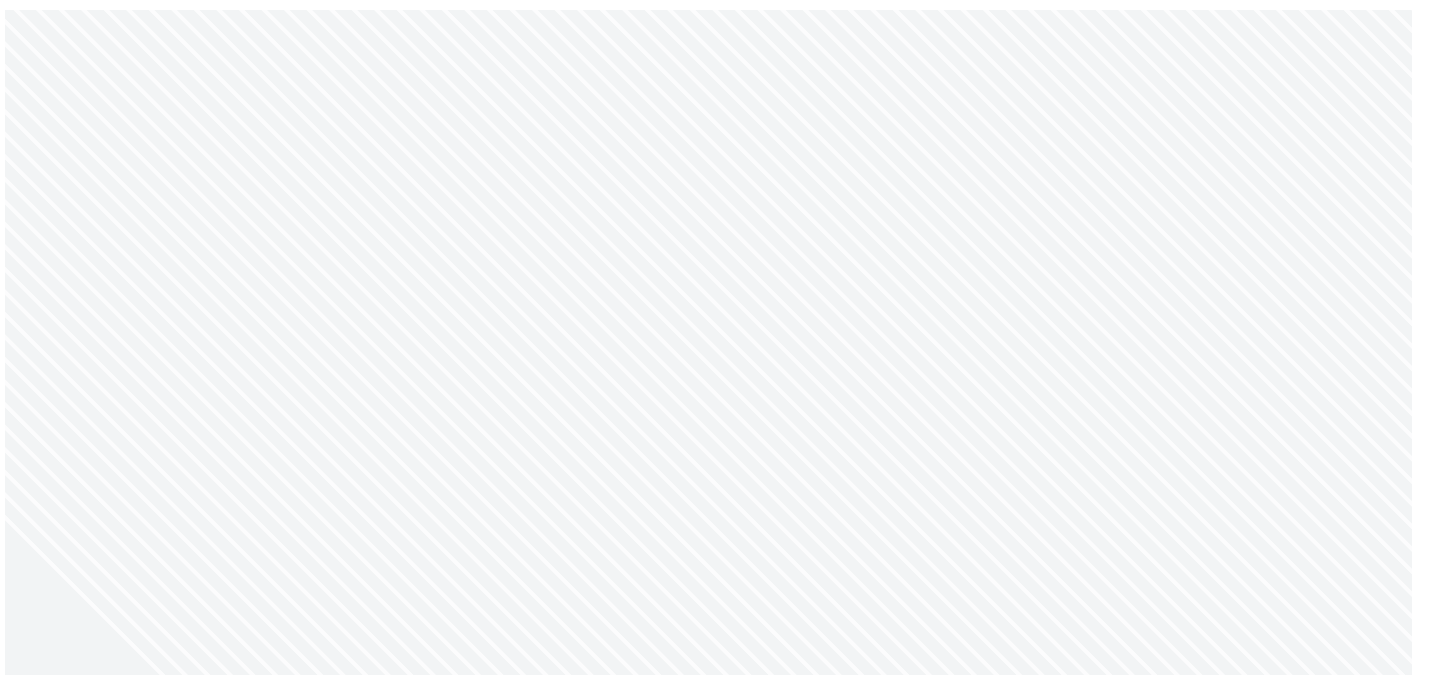
 Planfräsen Face milling	 Schaftfreistellung shank exemption	 45° HELIX Drall Ausführung Helix design
 Eckfräsen Shoulder milling	 Weldonfläche Weldon surface	 47° HELIX Drall Ausführung Helix design
 Profilfräsen Profile milling	 HA DIN 6535 Schaftausführung glatt Shaft design smooth	 50° HELIX Drall Ausführung Helix design
 Nutenfräsen Slotting	 HB DIN 6535 Weldonfläche Form HB DIN 6535 Weldon surface from HB DIN 6535	 53° HELIX Drall Ausführung Helix design
 3D Bearbeitung 3D machining	 HSC Hochgeschwindigkeit Bearbeitung High speed cutting	 53°/54° HELIX Drall Ausführung Helix design
 Hinterschneidungs Bearbeitung Undercut machining	 HPC Hochgenauigkeit Bearbeitung High precision cutting	 55° HELIX Drall Ausführung Helix design
 Fasen und Entgrad Bearbeitung Chamfer and burring machining	 rμ Radius Formgenauigkeit ± 0,005 contouring accuracy ± 0,005	 45° Eckenfase Chamfered corner
 Gravier Bearbeitung Engraving	 Polierte Schneidausführung Buffed cutting edge	 R Eckenradius Radius of corner
 Schrupp Profil flach neue Generation Rough profile, flat new generation	 <45 HRC Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material	 270° Geometrische Kugelform geometrical spherical shape
 Schrupp Profil mit Spanteile Rough profile with chip splitter	 <52 HRC Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material	 4 4 Schnneiden zentrumschneidend 4 flutes center cutting
 Schrupp Profil fein Standart Rough profile, fine standard	 <58 HRC Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material	 2 2 Schnneiden 1 Schnneide über Zentrum 2 flutes 1 flute over center
 Schrupp Profil grob Standart Rough profile, coarse standard	 <62 HRC Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material	 3 3 Schnneiden 1 Schnneide über Zentrum 3 flutes 1 flute over center
 WECC Beschichtet WECC coated	 <66 HRC Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material	 4 4 Schnneiden 2 Schnneiden zur Mitte 4 flutes 2 flute to center
 WEAA Beschichtet WEAA coated	 DWS HELIX Dynamische wirkende Schneidengeometrie dynamic acting cutting geometry	 2 2 Schnneiden zentrumschneidend 2 flutes center cutting
 WEAC Beschichtet WEAC coated	 0° HELIX Drall Ausführung Helix design	 6 6 Schnneiden 2 Schnneiden bis Zentrum 6 flutes 2 flute to center
 WEAD Beschichtet WEAD coated	 15° HELIX Drall Ausführung Helix design	 8 8 Schnneiden 2 Schnneiden bis Zentrum 8 flutes 2 flute to center
 WEZY Beschichtet WEZY coated	 20° HELIX Drall Ausführung Helix design	 3 3 Schnneiden 1 Schnneide über Zentrum 3 flutes 1 flute over center
 WEED Diamant Beschichtet diamand coated	 25° HELIX Drall Ausführung Helix design	 5 5 Schnneiden 1 Schnneide über Mitte 5 flutes 1 flute over center
 WEUN unbeschichtet uncoated	 30° HELIX Drall Ausführung Helix design	 7 7 Schnneiden 7 flutes
 VSO Verschleiß Optimierung wear optimization	 35° HELIX Drall Ausführung Helix design	 9 9 Schnneiden 9 flutes
 Trockenbearbeitung Dry machining	 35°/38° HELIX Drall Ausführung Helix design	 AW Achswinkel shearangle
 Emulsion Empfohlen emulsion recommended	 40° HELIX Drall Ausführung Helix design	
 UT Ungleiche Zahnteilung Uneven teeth distribution	 42° HELIX Drall Ausführung Helix design	

INHALT CONTENTS

WECX | WEAA | WEAC | WEAD

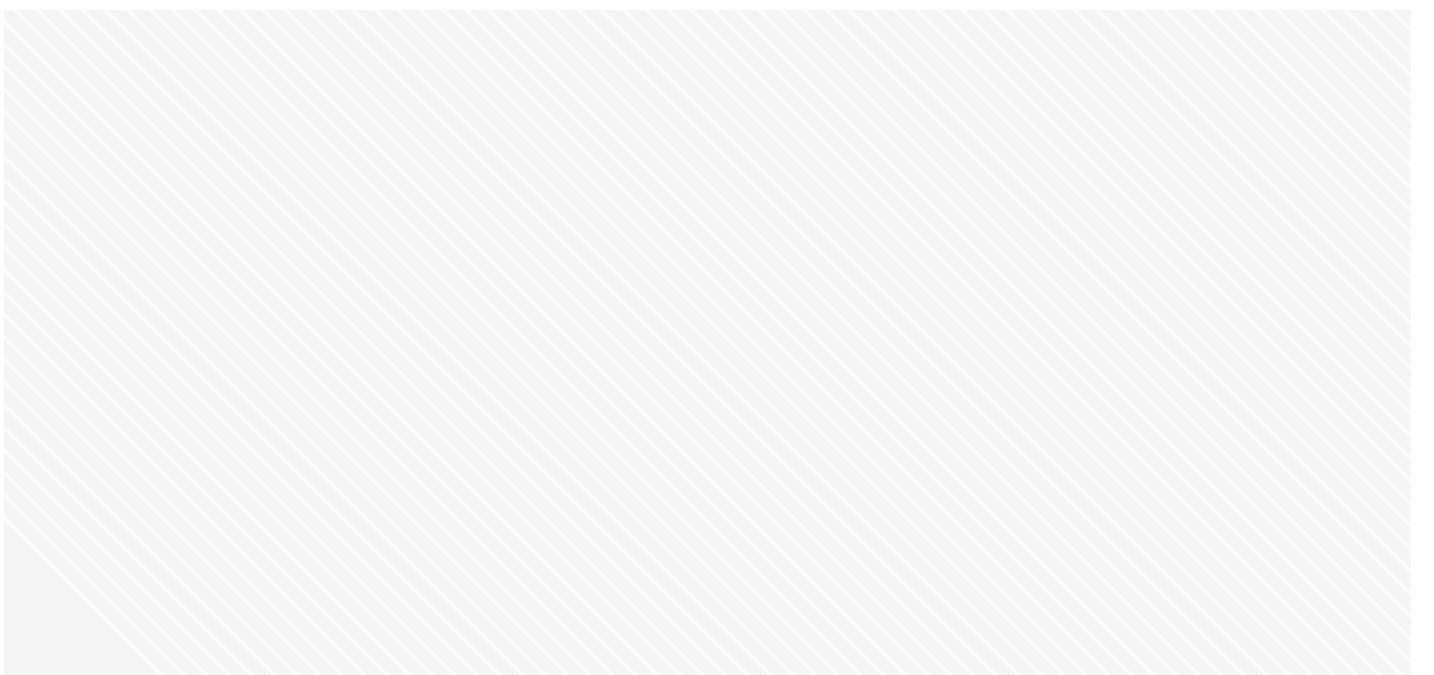
VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS

STUH					WEAC			HA DIN 6535	<52 HRC	35°/38° HELIX	DWS HELIX	45°			6	
STUHL					WEAC			HA DIN 6535	<52 HRC	35°/38° HELIX	DWS HELIX	45°			7	
STUHS					WECX			<52 HRC	35°/38° HELIX	DWS HELIX	45°				8	
SUH					WECX			HA DIN 6535	<52 HRC	50° HELIX					9	
SFTU					WECX			HA DIN 6535	<52 HRC	30° HELIX					10	
SOH					WECX			HA DIN 6535	HSC	<52 HRC	50° HELIX					11
SOHC					WEAD			HA DIN 6535	HSC	<62 HRC	50° HELIX					12
SOHCL					WEAD			HA DIN 6535	HSC	<62 HRC	50° HELIX					13
SUHX					WEAD			HA DIN 6535		HB DIN 6535	<52 HRC	55° HELIX			14	
SSX					WECX			HA DIN 6535	HSC	<52 HRC	30° HELIX				15	
SFNR					WEZY			53°/54° HELIX	DWS HELIX	HA DIN 6535	45°				16	
SFTIS					WEAC			HA DIN 6535	UT		42° HELIX	45°			17	



VHM ECKENRADIUSFRÄSER SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS











































































































































































































STRK					WEAC			HA DIN 6535	<52 HRC	35°/38° HELIX	DWS HELIX				18		
STRL					WEAC			HA DIN 6535	<52 HRC	35°/38° HELIX	DWS HELIX				20		
SOHR					WEAC			HA DIN 6535		<52 HRC	50° HELIX				22		
SOHRS					WEAC				<52 HRC	50° HELIX					23		
SOHCR					WEAD				HA DIN 6535			<62 HRC	50° HELIX				24
WEOX					WEAD			HA DIN 6535			<52 HRC	25° HELIX			25		
WEOXS					WEAC					<52 HRC	25° HELIX			26			
WGOF-Z4					WEAD				HA DIN 6535			<66 HRC	0° HELIX			27	
WGOF-Z6					WEAD				HA DIN 6535			<66 HRC	0° HELIX			28	
ZRLK					WEAD			HA DIN 6535		<62 HRC	30° HELIX			29			
ZRLG					WEAD			HA DIN 6535		<62 HRC	30° HELIX			30			
SRFL					WEAD			HA DIN 6535			<62 HRC	30° HELIX			31		



























INHALT CONTENTS

WECX | WEAA | WEAC | WEAD

VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS

SGK-Z2														35	
SGL														36	
SGK-Z3														37	
SGK-Z4														38	
SGKS														39	
SGKSF														40	
SGSP-Speed															41
SGHK															42
SGHL															43
SGFL															44
ZGHK															48
ZGHL															49
SGX														50	
SGW 3D															51
SGH 3D															52

VHM FASENFRÄSER SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS

EGF 60°													53
EGF 90°													54

VHM VIERTELKREISFRÄSER SOLID FORM END MILLS

TVRR													55
------	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	----

WEZY

VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS

ALSF-Z2															58
ALSF-Z3															59

VHM ECKENRADIUSFRÄSER SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS

ALSR-Z2																60
ALSR-Z3																62

VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS

ALKF-Z2													64
ALKF-Z3													65

WEDT

VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS

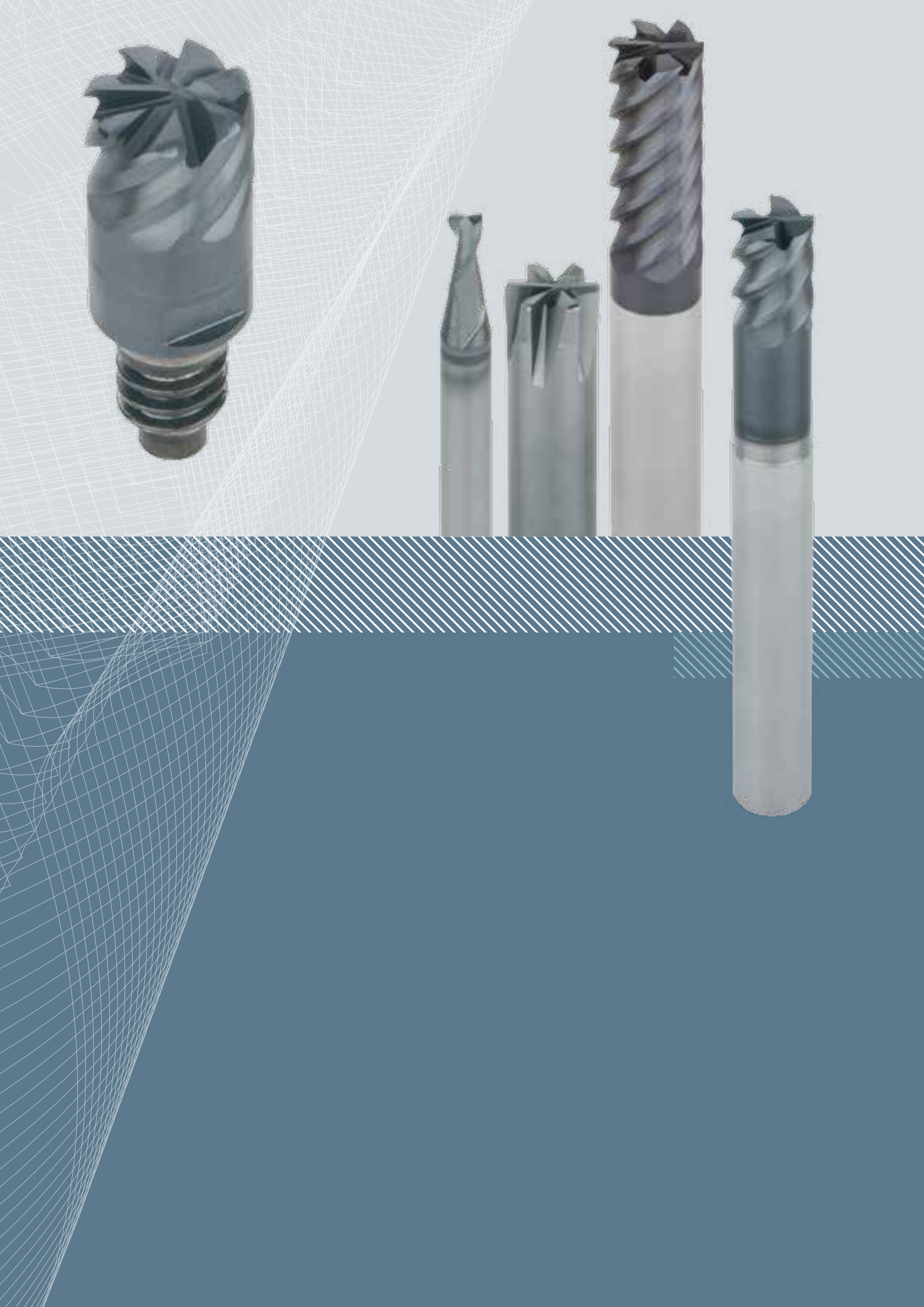
DFSK													68
------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

VHM ECKENRADIUSFRÄSER SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS

DSRM														70	
DSRFL														71	
DSRX _μ															74

VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS

DSGK												76	
DSGL												77	
DSGFL												78	
DSGM _μ													80





VHM FRÄSER

WECX

WEAA

WEAC

WEAD

Wedco Tool Competence bietet hier ein komplettes Programm für die Stahlbearbeitung, vom konventionellen Anwendungsbereich bis zur HSC und HPC Bearbeitung. Sie finden in dieser Serie speziell darauf abgestimmte Geometrien, Hartmetallsorten und Beschichtungstypen. Wedco Tool Competence verwendet dieses Know-How auch für Sonderwerkzeuge und Zwischenabmessungen entsprechend Ihren Anforderungen.

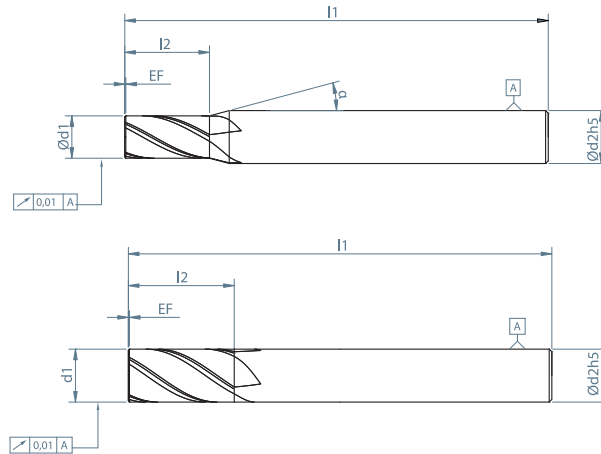
Wedco Tool Competence offers a complete range of products for machining steel - from the conventional spectrum of applications right up to HSC and HPC machining. Available in this family are geometries, carbide variants and coating types specially tailored to these applications. Wedco Tool Competence also uses this expertise for custom tools and intermediate sizes in line with your requirements.



STUH

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



WEAC VHM Schaftfräser

WEAC

HA

DIN 6535

<52

HRC

35°/38°

HELIX

DWS

HELIX

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

45°

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	EF	α	Z
STUH040 01004	1	4	40	2	0,05x45°	15°	4
STUH040 01504	1,5	4	40	3	0,05x45°	15°	4
STUH040 02004	2	4	40	4	0,05x45°	15°	4
STUH040 02504	2,5	4	40	5	0,06x45°	15°	4
STUH050 03004	3	4	50	6	0,08x45°	15°	4
STUH050 03504	3,5	4	50	7	0,08x45°	15°	4
STUH060 04004	4	4	60	8	0,10x45°	-	4
STUH060 05004	5	6	60	10	0,10x45°	15°	4
STUH060 06004	6	6	60	15	0,15x45°	-	4
STUH070 08004	8	8	70	20	0,20x45°	-	4
STUH080 10004	10	10	80	25	0,20x45°	-	4
STUH080 12004	12	12	80	30	0,25x45°	-	4
STUH110 16004	16	16	110	40	0,30x45°	-	4
STUH130 20004	20	20	130	50	0,40x45°	-	4
STUH150 25004	25	25	150	63	0,40x45°	-	4

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	EF
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	± 0,03

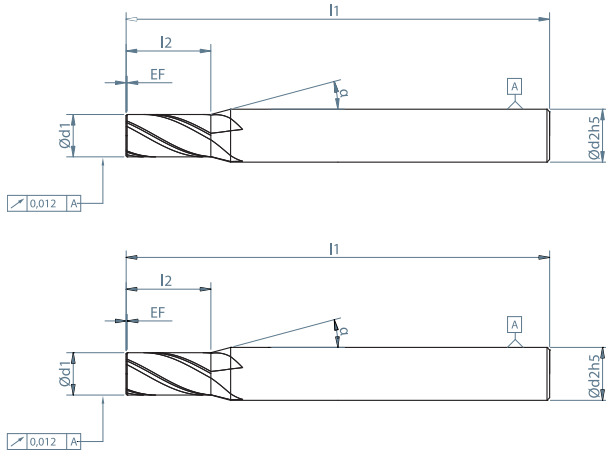


VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



STUHL



ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	EF	Z	α
STUHL080 01004	1	4	80	2	0,05x45°	4	15°
STUHL080 01504	1,5	4	80	3	0,05x45°	4	15°
STUHL080 02004	2	4	80	4	0,05x45°	4	15°
STUHL080 03004	3	4	80	6	0,08x45°	4	15°
STUHL080 04004	4	4	80	8	0,10x45°	4	-
STUHL100 05004	5	6	100	10	0,10x45°	4	15°
STUHL100 06004	6	6	100	12	0,15x45°	4	-
STUHL100 08004	8	8	100	16	0,20x45°	4	-
STUHL120 10004	10	10	120	20	0,20x45°	4	-
STUHL120 12004	12	12	120	24	0,25x45°	4	-
STUHL164 16004	16	16	164	32	0,30x45°	4	-



TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	EF
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	± 0,03

Freistellung
möglich

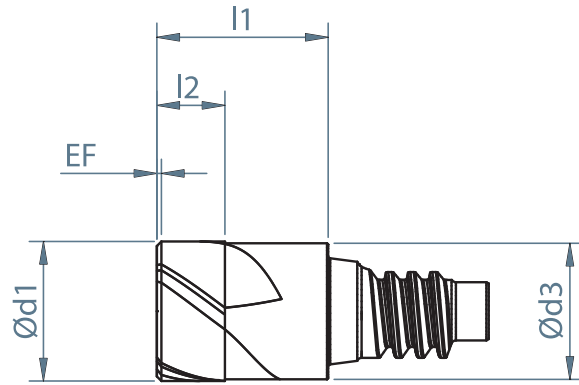


STUHS

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels

ph HORN ph
kompatibel mit
Horn DGSystem



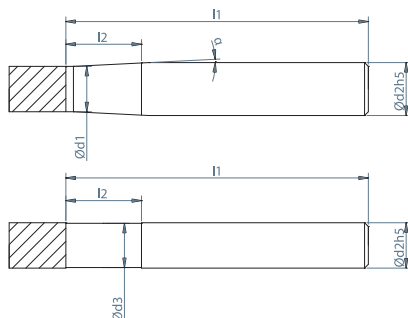
ART.NR.	Ød1	Ød3	l1	l2	EF	Z
STUHS-10403	10	9,8	17	6	0,3x45°	4
STUHS-12404	12	11,7	20	8	0,4x45°	4
STUHS-16405	16	15,6	25	10	0,5x45°	4
STUHS-20406	20	19,5	30,5	15	0,6x45°	4



TOLERANZ EN

Ød1	EF
+0,00 / -0,02	± 0,03

VHM FRÄSERSCHAFT schrumpfbar



	ART.NR.	Ød1	ØØ2d	l1	l2	α
87°	MDG10.0012.87.01.A	9,8	12	85	23	3°
	MDG12.0016.87.01.A	11,7	16	100	43	3°
	MDG16.0020.87.01.A	15,6	20	100	45	3°
90°	MDG10.0010.90.01.A	9,8	10	85	40	
	MDG12.0012.90.01.A	11,7	12	95	40	
	MDG16.0016.90.01.A	15,6	16	105	40	
	MDG20.0020.90.01.A	19,5	20	120	40	

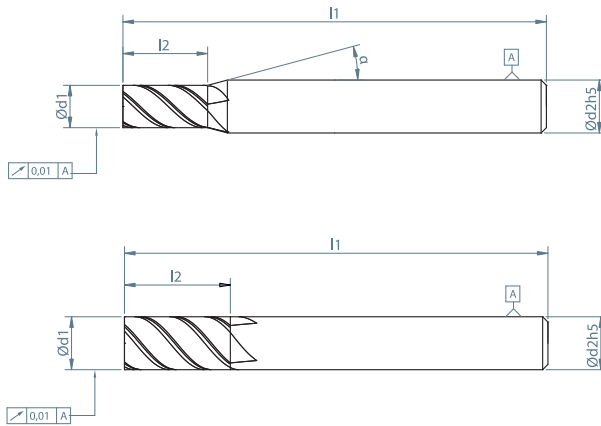


VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



SUH



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	Z	α
SUH060 03004	3	6	60	10	4	10°
SUH060 04004	4	6	60	12	4	10°
SUH060 05004	5	6	60	13	4	10°
SUH060 06004	6	6	60	15	4	-
SUH070 08004	8	8	70	20	4	-
SUH080 10004	10	10	80	25	4	-
SUH080 12004	12	12	80	30	4	-
SUH108 16004	16	16	108	40	4	-
SUH108 18004	18	18	108	40	4	-
SUH108 20004	20	20	108	45	4	-
SUH150 25004	25	25	150	60	4	-
SUH165 32004	32	32	165	85	4	-



WECX



HA
DIN 6535

<52
HRC

50°
HELIX



WECX | VHM Schaftfräser

WECX

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025



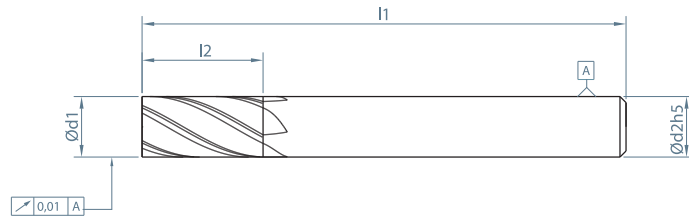
Freistellung
möglich



SFT U

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	Z
SFTU060 06005	6	6	60	15	5
SFTU070 08005	8	8	70	20	5
SFTU080 10005	10	10	80	25	5
SFTU080 12005	12	12	80	30	5
SFTU110 16005	16	16	110	40	5
SFTU130 20005	20	20	130	50	5
SFTU150 25005	25	25	150	63	5

WECC | VHM Schaftfräser



Freistellung
möglich

TOLERANZ EN

$\varnothing d1 = d2 \leq \varnothing 12$	$\varnothing d1 = d2 > \varnothing 12$
-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025

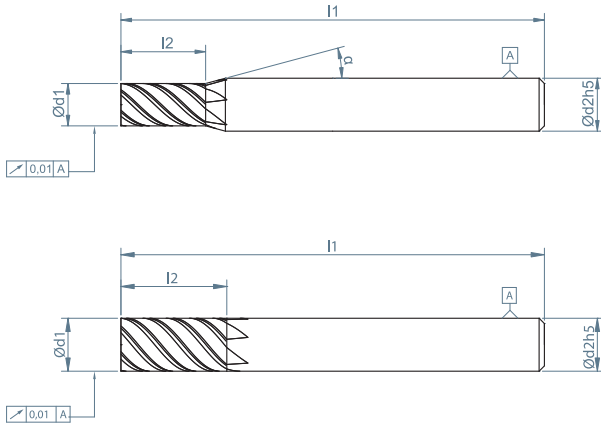


VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



SOH



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	Z	α
SOH050 03004	3	4	50	9	4	15°
SOH060 04004	4	6	60	11	4	15°
SOH060 05004	5	6	60	13	4	15°
SOH060 06006	6	6	60	13	6	-
SOH070 08006	8	8	70	19	6	-
SOH080 10006	10	10	80	22	6	-
SOH080 12006	12	12	80	26	6	-
SOH083 14006	14	14	83	26	6	-
SOH090 16008	16	16	90	32	8	-
SOH092 18008	18	18	92	32	8	-
SOH104 20008	20	20	104	38	8	-



TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025



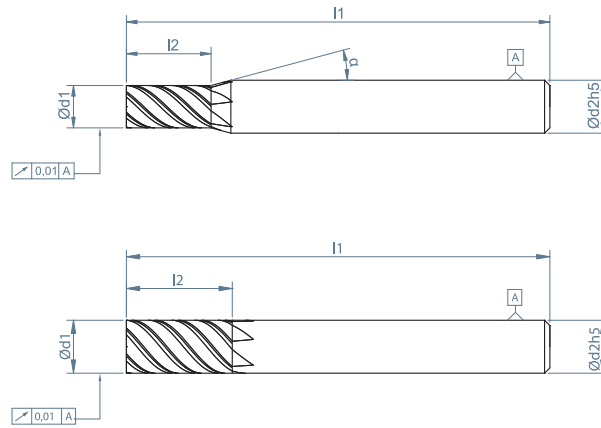
WECCX | VHM Schaftfräser



SOHC

VHM SCHAFTFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for hardened steels



Freistellung möglich

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	Z	α
SOHC050 03004	3	4	50	9	4	15°
SOHC060 04004	4	6	60	11	4	15°
SOHC060 05004	5	6	60	13	4	15°
SOHC060 06006	6	6	60	13	6	-
SOHC070 08006	8	8	70	19	6	-
SOHC080 10006	10	10	80	22	6	-
SOHC080 12006	12	12	80	26	6	-
SOHC083 14006	14	14	83	26	6	-
SOHC092 16008	16	16	92	32	8	-
SOHC092 18008	18	18	92	32	8	-
SOHC104 20008	20	20	104	38	8	-

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025

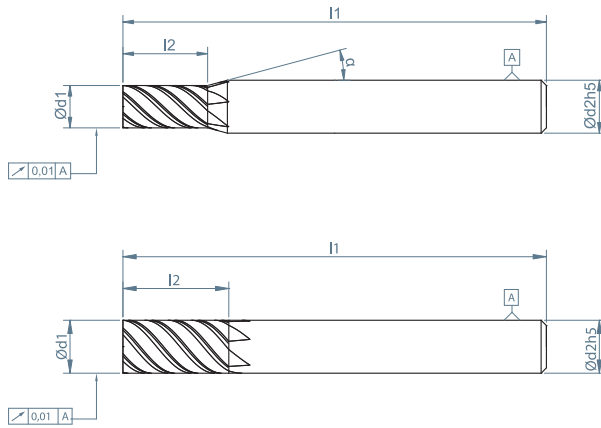


VHM SCHAFTFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for hardened steels



SOHCL



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	Z	α
SOHCL050 01004	1	4	50	3	4	15°
SOHCL050 01504	1,5	4	50	4,5	4	15°
SOHCL050 02004	2	4	50	6	4	15°
SOHCL050 03004	3	4	50	10	4	15°
SOHCL060 04004	4	6	60	12	4	15°
SOHCL060 05004	5	6	60	15	4	15°
SOHCL060 06006	6	6	60	18	6	-
SOHCL070 08006	8	8	70	24	6	-
SOHCL080 10006	10	10	80	30	6	-
SOHCL090 12006	12	12	90	36	6	-
SOHCL090 14006	14	14	90	42	6	-
SOHCL100 16008	16	16	100	48	8	-
SOHCL110 18008	18	18	110	54	8	-
SOHCL110 20008	20	20	110	60	8	-

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025



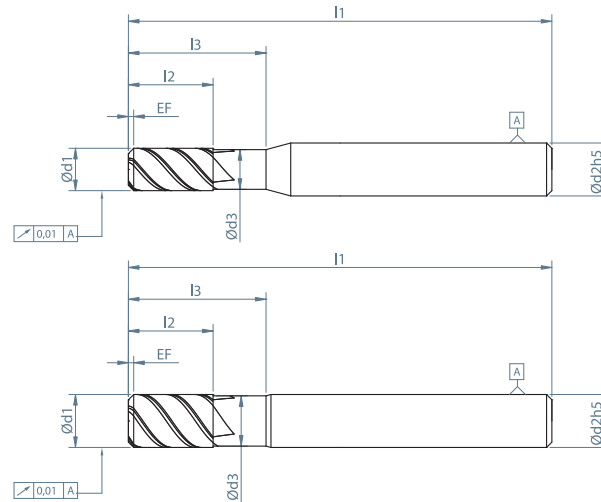
Freistellung
möglich



SUHX

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



WEAD | VHM Schaftfräser



ART.NR.	Ød1	Ø2d	Ød3-0,05	l1	l2	l3	EFx45°	Z	α
SUHX060 03004-140	3	6	2,8	60	4	14	0,1	4	15°
SUHX060 03004-140-HB	3	6	2,8	60	4	14	0,1	4	15°
SUHX060 04004-160	4	6	3,8	60	5	16	0,1	4	15°
SUHX060 04004-160-HB	4	6	3,8	60	5	16	0,1	4	15°
SUHX060 05004-180	5	6	4,8	60	6	18	0,1	4	15°
SUHX060 05004-180-HB	5	6	4,8	60	6	18	0,1	4	15°
SUHX060 06004-200	6	6	5,7	60	7	20	0,2	4	-
SUHX060 06004-200-HB	6	6	5,7	60	7	20	0,2	4	-
SUHX070 08004-260	8	8	7,6	70	9	26	0,2	4	-
SUHX070 08004-260-HB	8	8	7,6	70	9	26	0,2	4	-
SUHX070 10004-320	10	10	9,5	70	11	32	0,3	4	-
SUHX070 10004-320-HB	10	10	9,5	70	11	32	0,3	4	-
SUHX090 12004-380	12	12	11,4	90	13	38	0,4	4	-
SUHX090 12004-380-HB	12	12	11,4	90	13	38	0,4	4	-
SUHX092 16004-450	16	16	15,3	92	17	45	0,5	4	-
SUHX092 16004-450-HB	16	16	15,3	92	17	45	0,5	4	-

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	EF
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	+0,00 / -0,05	± 0,03

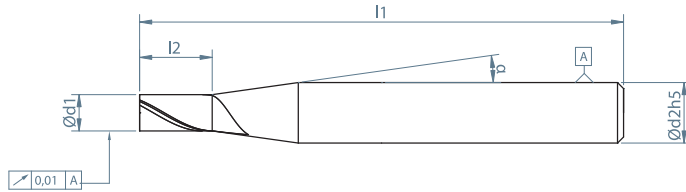


VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



SSX



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	Z	α
SSX040 00202	0,2	3	40	0,4	2	8°
SSX040 00302	0,3	3	40	0,6	2	8°
SSX040 00402	0,4	3	40	0,8	2	8°
SSX040 00502	0,5	3	40	1	2	8°
SSX040 00602	0,6	3	40	1,2	2	8°
SSX040 00702	0,7	3	40	1,4	2	8°
SSX040 00802	0,8	3	40	1,6	2	8°
SSX040 00902	0,9	3	40	1,8	2	8°
SSX040 01002	1	3	40	2	2	10°
SSX040 01202	1,2	3	40	2,4	2	10°
SSX040 01502	1,5	3	40	3	2	10°
SSX040 02002	2	3	40	4	2	10°



WECCX | VHM Schaftfräser

TOLERANZ EN

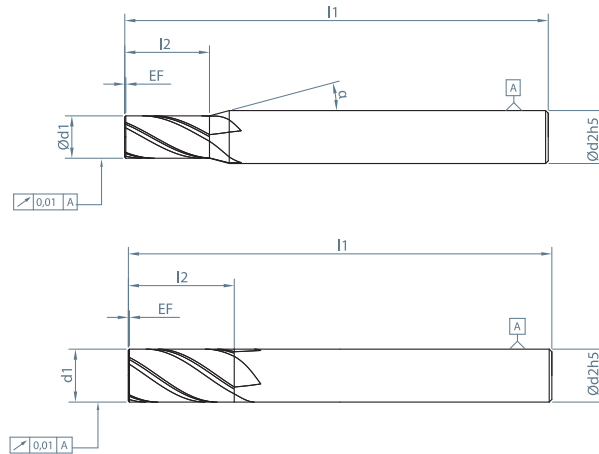
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02



SFNR

VHM SCHAFTFRÄSER für rostfreie Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for stainless steels



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	EF	Z	α
SFNR 060 04004	4	6	60	13	0,4x45°	4	15°
SFNR 060 06004	6	6	60	13	0,4x45°	4	-
SFNR 070 08004	8	8	70	16	0,5x45°	4	-
SFNR 070 10004	10	10	70	22	0,5x45°	4	-
SFNR 080 12004	12	12	80	26	0,5x45°	4	-
SFNR 090 16004	16	16	90	32	0,5x45°	4	-
SFNR 108 20004	20	20	108	38	0,5x45°	4	-

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	EF
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	± 0,03



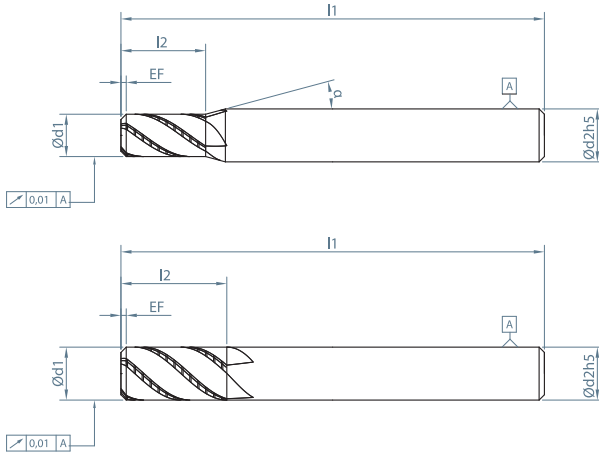


VHM SCHAFTFRÄSER für Titanlegierungen

SOLID CARBIDE END MILLS for titanium alloys



SFTIS



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	EF	Z	α
SFTIS 050 04004	4	6	50	10	0,3x45°	4	15°
SFTIS 060 05004	5	6	60	12	0,3x45°	4	15°
SFTIS 060 06004	6	6	60	13	0,4x45°	4	-
SFTIS 070 08004	8	8	70	16	0,5x45°	4	-
SFTIS 070 10004	10	10	70	22	0,5x45°	4	-
SFTIS 080 12004	12	12	80	26	0,5x45°	4	-
SFTIS 090 16004	16	16	90	32	0,5x45°	4	-
SFTIS 108 20004	20	20	108	38	0,5x45°	4	-



Freistellung
möglich

TOLERANZ EN

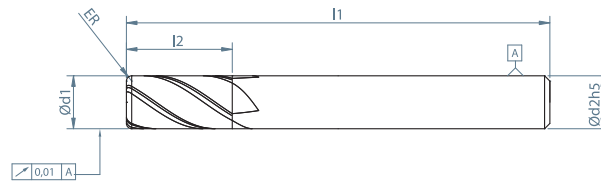
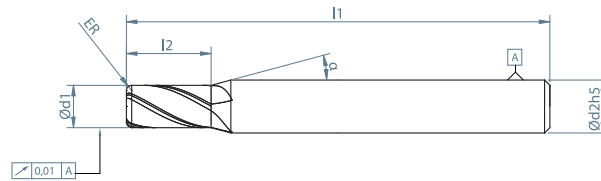
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	EF
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	± 0,03



STRK

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



WEAC | VHM Eckenradiusfräser



Freistellung
möglich

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	ER	Z	α
STR K050 03003	3	4	50	6	0,30	4	15°
STR K050 03005	3	4	50	6	0,50	4	15°
STR K050 04003	4	4	50	8	0,30	4	-
STR K060 04005	4	4	60	8	0,50	4	-
STR K060 04010	4	4	60	8	1,00	4	-
STR K060 04015	4	4	60	8	1,50	4	-
STR K060 05003	5	6	60	10	0,30	4	15°
STR K060 05005	5	6	60	10	0,50	4	15°
STR K060 05010	5	6	60	10	1,00	4	15°
STR K060 05015	5	6	60	10	1,50	4	15°
STR K060 05020	5	6	60	10	2,00	4	15°
STR K060 06003	6	6	60	12	0,30	4	-
STR K060 06005	6	6	60	12	0,50	4	-
STR K060 06010	6	6	60	12	1,00	4	-
STR K060 06015	6	6	60	12	1,50	4	-
STR K060 06020	6	6	60	12	2,00	4	-
STR K060 06025	6	6	60	12	2,50	4	-
STR K070 08003	8	8	70	16	0,30	4	-
STR K070 08005	8	8	70	16	0,50	4	-
STR K070 08010	8	8	70	16	1,00	4	-
STR K070 08020	8	8	70	16	2,00	4	-
STR K070 08025	8	8	70	16	2,50	4	-
STR K070 08030	8	8	70	16	3,00	4	-
STR K080 10005	10	10	80	20	0,50	4	-
STR K080 10010	10	10	80	20	1,00	4	-
STR K080 10015	10	10	80	20	1,50	4	-
STR K080 10020	10	10	80	20	2,00	4	-

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	ER	Z	α
STR K080 10025	10	10	80	20	2,50	4	-
STR K080 10030	10	10	80	20	3,00	4	-
STR K080 12005	12	12	80	24	0,50	4	-
STR K080 12010	12	12	80	24	1,00	4	-
STR K080 12015	12	12	80	24	1,50	4	-
STR K080 12020	12	12	80	24	2,00	4	-
STR K080 12025	12	12	80	24	2,50	4	-
STR K080 12030	12	12	80	24	3,00	4	-
STR K090 14005	14	14	90	28	0,50	4	-
STR K090 14010	14	14	90	28	1,00	4	-
STR K090 14015	14	14	90	28	1,50	4	-
STR K090 14020	14	14	90	28	2,00	4	-
STR K090 14025	14	14	90	28	2,50	4	-
STR K090 14030	14	14	90	28	3,00	4	-
STR K090 16005	16	16	90	32	0,50	4	-
STR K090 16010	16	16	90	32	1,00	4	-
STR K090 16015	16	16	90	32	1,50	4	-
STR K090 16020	16	16	90	32	2,00	4	-
STR K090 16025	16	16	90	32	2,50	4	-
STR K090 16030	16	16	90	32	3,00	4	-
STR K108 20005	20	20	108	40	0,50	4	-
STR K108 20010	20	20	108	40	1,00	4	-
STR K108 20015	20	20	108	40	1,50	4	-
STR K108 20020	20	20	108	40	2,00	4	-
STR K108 20025	20	20	108	40	2,50	4	-
STR K108 20030	20	20	108	40	3,00	4	-

TOLERANZ EN

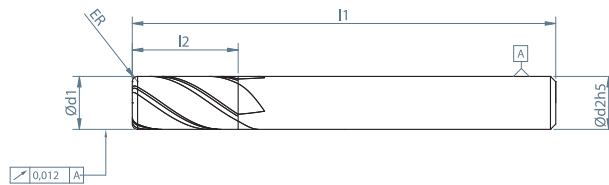
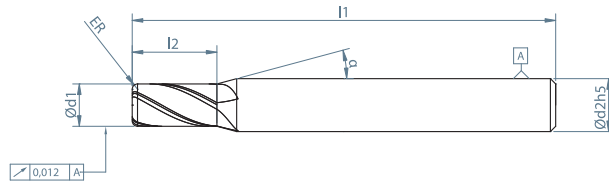
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	± 0,005	± 0,01



STRL

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



Freistellung
möglich

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	ER	Z	
STRL 070 03003	3	4	70	6	0,30	4	15°
STRL 070 03005	3	4	70	6	0,50	4	15°
STRL 080 04003	4	4	80	8	0,30	4	-
STRL 080 04005	4	4	80	8	0,50	4	-
STRL 080 04010	4	4	80	8	1,00	4	-
STRL 080 04015	4	4	80	8	1,50	4	-
STRL 100 05003	5	6	100	10	0,30	4	15°
STRL 100 05005	5	6	100	10	0,50	4	15°
STRL 100 05010	5	6	100	10	1,00	4	15°
STRL 100 05015	5	6	100	10	1,50	4	15°
STRL 100 05020	5	6	100	10	2,00	4	15°
STRL 100 06003	6	6	100	12	0,30	4	-
STRL 100 06005	6	6	100	12	0,50	4	-
STRL 100 06010	6	6	100	12	1,00	4	-
STRL 100 06015	6	6	100	12	1,50	4	-
STRL 100 06020	6	6	100	12	2,00	4	-
STRL 100 06025	6	6	100	12	2,50	4	-
STRL 100 08003	8	8	100	16	0,30	4	-
STRL 100 08005	8	8	100	16	0,50	4	-
STRL 100 08010	8	8	100	16	1,00	4	-
STRL 100 08015	8	8	100	16	1,50	4	-
STRL 100 08020	8	8	100	16	2,00	4	-
STRL 100 08025	8	8	100	16	2,50	4	-
STRL 100 08030	8	8	100	16	3,00	4	-
STRL 120 10003	10	10	120	20	0,30	4	-
STRL 120 10005	10	10	120	20	0,50	4	-
STRL 120 10010	10	10	120	20	1,00	4	-

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	ER	Z	
STRL 120 10015	10	10	120	20	1,50	4	-
STRL 120 10020	10	10	120	20	2,00	4	-
STRL 120 10025	10	10	120	20	2,50	4	-
STRL 120 10030	10	10	120	20	3,00	4	-
STRL 120 12003	12	12	120	24	0,30	4	-
STRL 120 12005	12	12	120	24	0,50	4	-
STRL 120 12010	12	12	120	24	1,00	4	-
STRL 120 12015	12	12	120	24	1,50	4	-
STRL 120 12020	12	12	120	24	2,00	4	-
STRL 120 12025	12	12	120	24	2,50	4	-
STRL 120 12030	12	12	120	24	3,00	4	-
STRL 120 14005	14	14	120	28	0,50	4	-
STRL 120 14010	14	14	120	28	1,00	4	-
STRL 120 14015	14	14	120	28	1,50	4	-
STRL 120 14020	14	14	120	28	2,00	4	-
STRL 120 14025	14	14	120	28	2,50	4	-
STRL 120 14030	14	14	120	28	3,00	4	-
STRL 120 16010	16	16	120	32	1,00	4	-
STRL 120 16020	16	16	120	32	2,00	4	-
STRL 120 16030	16	16	120	32	3,00	4	-
STRL 160 20010	20	20	160	40	1,00	4	-
STRL 160 20020	20	20	160	40	2,00	4	-
STRL 160 20030	20	20	160	40	3,00	4	-

TOLERANZ EN

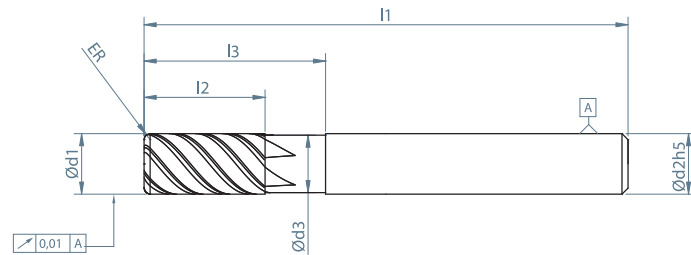
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	± 0,005	± 0,01



SOHR

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



WEAD | VHM Eckenradiusfräser



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
SOHR060 06003	6	6	5,7	60	9	21	0,30	6
SOHR060 06005	6	6	5,7	60	9	21	0,50	6
SOHR060 06008	6	6	5,7	60	9	21	0,80	6
SOHR060 06010	6	6	5,7	60	9	21	1,00	6
SOHR070 08003	8	8	7,7	70	12	28	0,30	6
SOHR070 08005	8	8	7,7	70	12	28	0,50	6
SOHR070 08008	8	8	7,7	70	12	28	0,80	6
SOHR070 08010	8	8	7,7	70	12	28	1,00	6
SOHR070 10003	10	10	9,7	70	15	35	0,30	6
SOHR070 10005	10	10	9,7	70	15	35	0,50	6
SOHR070 10008	10	10	9,7	70	15	35	0,80	6
SOHR070 10010	10	10	9,7	70	15	35	1,00	6
SOHR090 12003	12	12	11,7	90	18	42	0,30	8
SOHR090 12005	12	12	11,7	90	18	42	0,50	8
SOHR090 12008	12	12	11,7	90	18	42	0,80	8
SOHR090 12010	12	12	11,7	90	18	42	1,00	8
SOHR100 16003	16	16	15,7	100	24	56	0,30	8
SOHR100 16005	16	16	15,7	100	24	56	0,50	8
SOHR100 16010	16	16	15,7	100	24	56	1,00	8

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	+0,00 / -0,05	± 0,005	± 0,01

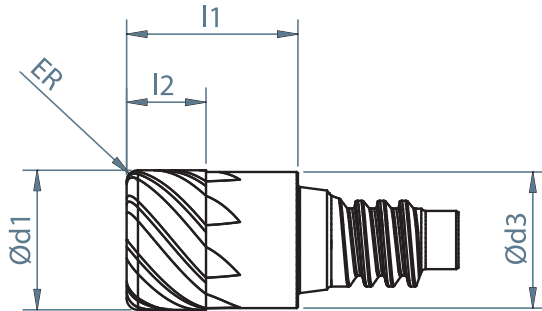


VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



SOHRS

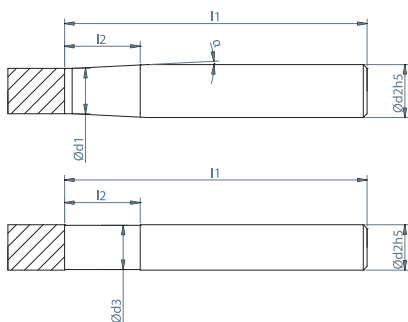


ART.NR.	Ød1	Ød3	l1	l2	ER	Z
SOHRS-10703	10	9,8	17	6	0,30	7
SOHRS-10705	10	9,8	17	6	0,50	7
SOHRS-10710	10	9,8	17	6	1,00	7
SOHRS-12803	12	11,7	20	8	0,30	8
SOHRS-12805	12	11,7	20	8	0,50	8
SOHRS-12810	12	11,7	20	8	1,00	8
SOHRS-12820	12	11,7	20	8	2,00	8
SOHRS-16903	16	15,6	25	10	0,30	9
SOHRS-16905	16	15,6	25	10	0,50	9
SOHRS-16910	16	15,6	25	10	1,00	9
SOHRS-16920	16	15,6	25	10	2,00	9
SOHRS-20903	20	19,5	30,5	12	0,30	9
SOHRS-20905	20	19,5	30,5	12	0,50	9
SOHRS-20910	20	19,5	30,5	12	1,00	9
SOHRS-20920	20	19,5	30,5	12	2,00	9

TOLERANZ EN

Ød1	ER
+0,00 / -0,02	± 0,01

VHM FRÄSERSCHAFT schrumpfbar



	ART.NR.	Ød1	ØØ2d	l1	l2	α
87°	MDG10.0012.87.01.A	9,8	12	85	23	3°
	MDG12.0016.87.01.A	11,7	16	100	43	3°
	MDG16.0020.87.01.A	15,6	20	100	45	3°
90°	MDG10.0010.90.01.A	9,8	10	85	40	
	MDG12.0012.90.01.A	11,7	12	95	40	
	MDG16.0016.90.01.A	15,6	16	105	40	
	MDG20.0020.90.01.A	19,5	20	120	40	

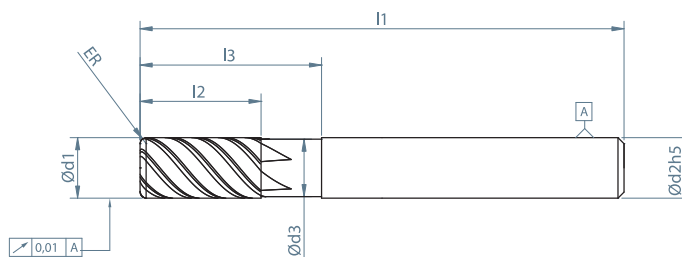




SOHCR

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for hardened steels



WEAD | VHM Eckenradiusfräser



ART.NR.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
SOHCR060 06003	6	6	5,9	60	9	21	0,30	6
SOHCR060 06005	6	6	5,9	60	9	21	0,50	6
SOHCR060 06008	6	6	5,9	60	9	21	0,80	6
SOHCR060 06010	6	6	5,9	60	9	21	1,00	6
SOHCR070 08003	8	8	7,9	70	12	28	0,30	6
SOHCR070 08005	8	8	7,9	70	12	28	0,50	6
SOHCR070 08008	8	8	7,9	70	12	28	0,80	6
SOHCR070 08010	8	8	7,9	70	12	28	1,00	6
SOHCR070 10003	10	10	9,9	70	15	35	0,30	6
SOHCR070 10005	10	10	9,9	70	15	35	0,50	6
SOHCR070 10008	10	10	9,9	70	15	35	0,80	6
SOHCR070 10010	10	10	9,9	70	15	35	1,00	6
SOHCR090 12003	12	12	11,9	90	18	42	0,30	8
SOHCR090 12005	12	12	11,9	90	18	42	0,50	8
SOHCR090 12008	12	12	11,9	90	18	42	0,80	8
SOHCR090 12010	12	12	11,9	90	18	42	1,00	8
SOHCR100 16003	16	16	15,9	100	24	56	0,30	8
SOHCR100 16005	16	16	15,9	100	24	56	0,50	8
SOHCR100 16010	16	16	15,9	100	24	56	1,00	8

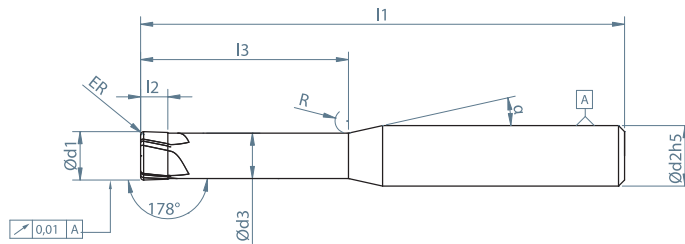
TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	+0,00 / -0,05	± 0,005	± 0,01



VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



WEOX

ART.NR.	Ød1	d2h2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
WEOX050 01010-040	1	4	0,95	50	0,9	4	0,10	4
WEOX050 01515-060	1,5	4	1,45	50	1,3	6	0,15	4
WEOX050 02020-080	2	4	1,90	50	1,6	8	0,20	4
WEOX050 03020-120	3	4	2,90	50	2	12	0,20	4
WEOX050 03050-120	3	4	2,90	50	2	12	0,50	4
WEOX060 04020-150	4	6	3,80	60	2,5	15	0,20	4
WEOX060 04050-150	4	6	3,80	60	2,5	15	0,50	4
WEOX060 04100-150	4	6	3,80	60	2,5	15	1,00	4
WEOX060 06020-200	6	6	5,60	60	3	20	0,20	4
WEOX060 06050-200	6	6	5,60	60	3	20	0,50	4
WEOX060 06100-200	6	6	5,60	60	3	20	1,00	4
WEOX060 06150-200	6	6	5,60	60	3	20	1,50	4
WEOX070 08050-300	8	8	7,60	70	3,5	30	0,50	4
WEOX070 08100-300	8	8	7,60	70	3,5	30	1,00	4
WEOX070 08150-300	8	8	7,60	70	3,5	30	1,50	4
WEOX070 08200-300	8	8	7,60	70	3,5	30	2,00	4
WEOX075 10100-350	10	10	9,50	75	4	35	1,00	4
WEOX075 10150-350	10	10	9,50	75	4	35	1,50	4
WEOX075 10200-350	10	10	9,50	75	4	35	2,00	4
WEOX090 12100-400	12	12	11,50	90	4	40	1,00	4
WEOX090 12150-400	12	12	11,50	90	4	40	1,50	4
WEOX090 12200-400	12	12	11,50	90	4	40	2,00	4
WEOX090 12300-400	12	12	11,50	90	4	40	3,00	4

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	± 0,005	± 0,01



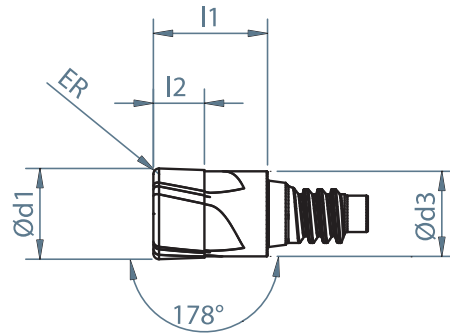


WEOXS

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels

ph **WERNER** ph
kompatibel mit
Horn DGSystem

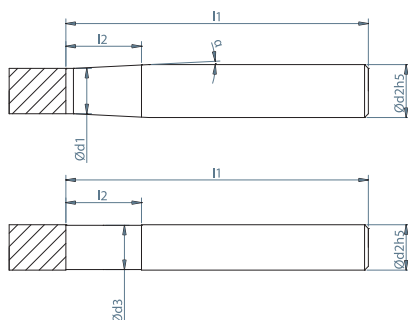


ART.NR.	Ød1	Ød3	l1	l2	ER	Z
WEOXS-10410	10	9,8	17	4	1,00	4
WEOXS-10415	10	9,8	17	4	1,50	4
WEOXS-10420	10	9,8	17	4	2,00	4
WEOXS-12410	12	11,7	20	4	1,00	4
WEOXS-12415	12	11,7	20	4	1,50	4
WEOXS-12420	12	11,7	20	4	2,00	4
WEOXS-12430	12	11,7	20	4	3,00	4
WEOXS-16410	16	15,6	25	6	1,00	4
WEOXS-16415	16	15,6	25	6	1,50	4
WEOXS-16420	16	15,6	25	6	2,00	4
WEOXS-16430	16	15,6	25	6	3,00	4
WEOXS-20410	20	19,5	30,5	8	1,00	4
WEOXS-20415	20	19,5	30,5	8	1,50	4
WEOXS-20420	20	19,5	30,5	8	2,00	4
WEOXS-20430	20	19,5	30,5	8	3,00	4

TOLERANZ EN

Ød1	ER
+0,00 / -0,02	± 0,01

VHM FRÄSERSCHAFT schrumpfbar

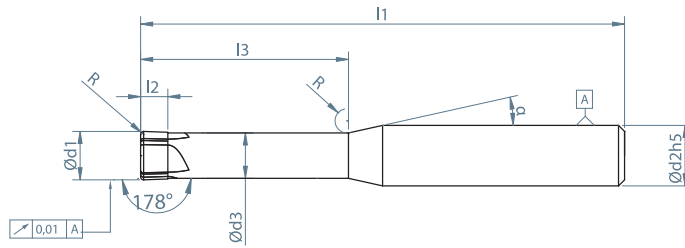


	ART.NR.	Ød1	ØØ2d	l1	l2	α
87°	MDG10.0012.87.01.A	9,8	12	85	23	3°
	MDG12.0016.87.01.A	11,7	16	100	43	3°
	MDG16.0020.87.01.A	15,6	20	100	45	3°
90°	MDG10.0010.90.01.A	9,8	10	85	40	
	MDG12.0012.90.01.A	11,7	12	95	40	
	MDG16.0016.90.01.A	15,6	16	105	40	
	MDG20.0020.90.01.A	19,5	20	120	40	



VHM ECKENRADIUSFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for hardened steels



WGOF-Z4

ARTNR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
WGOF050 01010-040	1	4	0,95	50	0,9	4	0,10	4
WGOF050 01515-060	1,5	4	1,45	50	1,3	6	0,15	4
WGOF050 02020-080	2	4	1,90	50	1,6	8	0,20	4
WGOF050 03020-120	3	4	2,90	50	2	12	0,20	4
WGOF050 03050-120	3	4	2,90	50	2	12	0,50	4
WGOF060 04020-150	4	6	3,80	60	2,5	15	0,20	4
WGOF060 04050-150	4	6	3,80	60	2,5	15	0,50	4
WGOF060 04100-150	4	6	3,80	60	2,5	15	1,00	4
WGOF060 06020-200	6	6	5,60	60	3	20	0,20	4
WGOF060 06050-200	6	6	5,60	60	3	20	0,50	4
WGOF060 06100-200	6	6	5,60	60	3	20	1,00	4
WGOF060 06150-200	6	6	5,60	60	3	20	1,50	4
WGOF070 08050-300	8	8	7,60	70	3,5	30	0,50	4
WGOF070 08100-300	8	8	7,60	70	3,5	30	1,00	4
WGOF070 08150-300	8	8	7,60	70	3,5	30	1,50	4
WGOF070 08200-300	8	8	7,60	70	3,5	30	2,00	4
WGOF075 10100-350	10	10	9,50	75	4	35	1,00	4
WGOF075 10150-350	10	10	9,50	75	4	35	1,50	4
WGOF075 10200-350	10	10	9,50	75	4	35	2,00	4
WGOF090 12100-400	12	12	11,50	90	4	40	1,00	4
WGOF090 12150-400	12	12	11,50	90	4	40	1,50	4
WGOF090 12200-400	12	12	11,50	90	4	40	2,00	4
WGOF090 12300-400	12	12	11,50	90	4	40	3,00	4

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	± 0,005	± 0,01

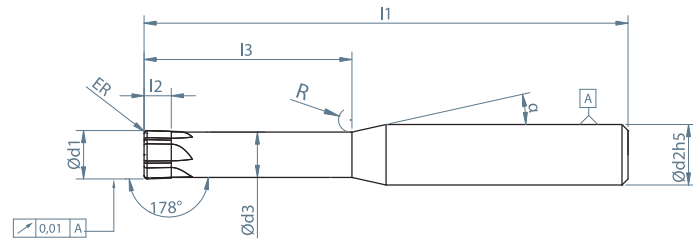




W GOF-Z6

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for hardened steels



WEAD | VHM Eckenradiusfräser



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
WGOF060 04020-150-Z6	4	6	3,80	60	2,5	15	0,20	6
WGOF060 04050-150-Z6	4	6	3,80	60	2,5	15	0,50	6
WGOF060 04100-150-Z6	4	6	3,80	60	2,5	15	1,00	6
WGOF060 06020-200-Z6	6	6	5,60	60	3	20	0,20	6
WGOF060 06050-200-Z6	6	6	5,60	60	3	20	0,50	6
WGOF060 06100-200-Z6	6	6	5,60	60	3	20	1,00	6
WGOF060 06150-200-Z6	6	6	5,60	60	3	20	1,50	6
WGOF070 08050-300-Z6	8	8	7,60	70	3,5	30	0,50	6
WGOF070 08100-300-Z6	8	8	7,60	70	3,5	30	1,00	6
WGOF070 08150-300-Z6	8	8	7,60	70	3,5	30	1,50	6
WGOF070 08200-300-Z6	8	8	7,60	70	3,5	30	2,00	6
WGOF075 10100-350-Z6	10	10	9,50	75	4	35	1,00	6
WGOF075 10150-350-Z6	10	10	9,50	75	4	35	1,50	6
WGOF075 10200-350-Z6	10	10	9,50	75	4	35	2,00	6
WGOF090 12100-400-Z6	12	12	11,50	90	4	40	1,00	6
WGOF090 12150-400-Z6	12	12	11,50	90	4	40	1,50	6
WGOF090 12200-400-Z6	12	12	11,50	90	4	40	2,00	6
WGOF090 12300-400-Z6	12	12	11,50	90	4	40	3,00	6

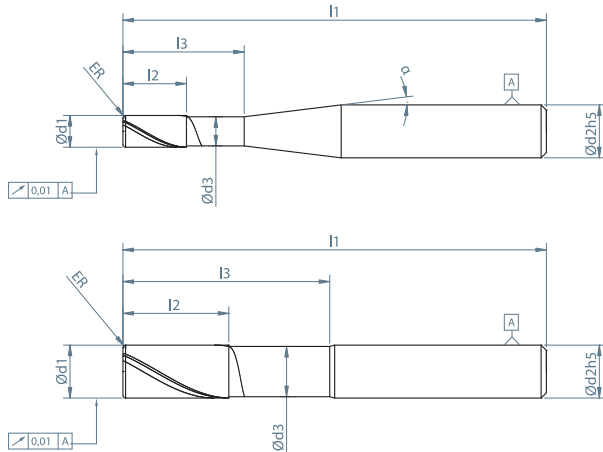
TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	± 0,005	± 0,01



VHM ECKENRADIUSFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for hardened steels



ZRLK

ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
ZRL K060 00502	0,5	6	0,45	60	1	2,5	0,05	2	7,5°
ZRL K060 00602	0,6	6	0,55	60	1,2	3	0,05	2	7,5°
ZRL K060 00802	0,8	6	0,75	60	1,6	4	0,05	2	7,5°
ZRL K060 01002	1	6	0,95	60	2	5	0,10	2	7,5°
ZRL K060 01202	1,2	6	1,10	60	2,4	6	0,10	2	7,5°
ZRL K060 01402	1,4	6	1,30	60	2,8	7	0,10	2	7,5°
ZRL K060 01502	1,5	6	1,40	60	3	7,5	0,10	2	7,5°
ZRL K060 01602	1,6	6	1,50	60	3,2	8	0,10	2	7,5°
ZRL K060 01802	1,8	6	1,70	60	3,6	9	0,10	2	7,5°
ZRL K060 02002	2	6	1,90	60	4	10	0,20	2	7,5°
ZRL K060 02502	2,5	6	2,40	60	5	12,5	0,20	2	7,5°
ZRL K060 03002	3	6	2,90	60	6	15	0,20	2	7,5°
ZRL K060 04002	4	6	3,90	60	6	15	0,20	2	7,5°
ZRL K060 05002	5	6	4,90	60	8	18	0,20	2	7,5°
ZRL K060 06002	6	6	5,90	60	8	18	0,20	2	7,5°



WEAD | VHM Eckenradiusfräser

TOLERANZ EN

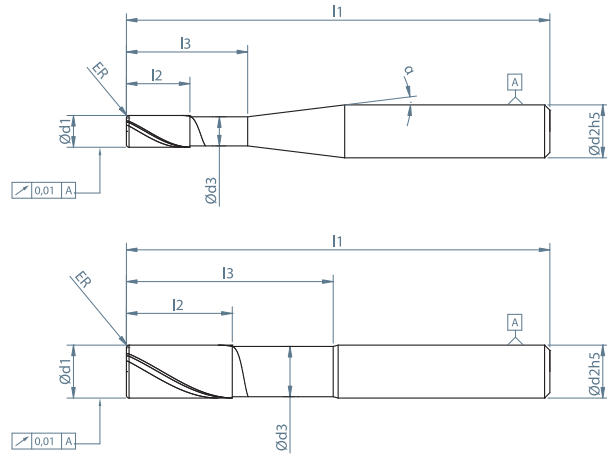
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	ER ≤ 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	± 0,005



ZRL G

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for hardened steels



WEAD | VHM Eckenradiusfräser



WEAD



HA
DIN 6535



<62
HRC

30°
HELIX



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
ZRL G060 01002	1	6	0,95	60	2	5	0,25	2	7,5°
ZRL G060 01202	1,2	6	1,15	60	2,4	6	0,25	2	7,5°
ZRL G060 01402	1,4	6	1,35	60	2,8	7	0,25	2	7,5°
ZRL G060 01502	1,5	6	1,45	60	3	7,5	0,30	2	7,5°
ZRL G060 01602	1,6	6	1,55	60	3,2	8	0,30	2	7,5°
ZRL G060 01802	1,8	6	1,75	60	3,6	9	0,30	2	7,5°
ZRL G060 02002	2	6	1,90	60	4	10	0,50	2	7,5°
ZRL G060 02502	2,5	6	2,40	60	5	12,5	0,50	2	7,5°
ZRL G060 03002	3	6	2,90	60	6	15	0,50	2	7,5°
ZRL G060 04002	4	6	3,90	60	6	15	0,50	2	7,5°
ZRL G060 05002	5	6	4,90	60	8	18	0,50	2	7,5°
ZRL G060 06002	6	6	5,90	60	8	18	0,50	2	7,5°

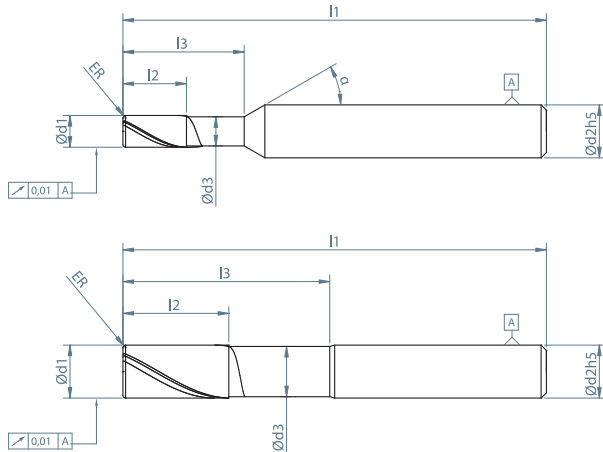
TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	ER ≤ 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	± 0,005



VHM ECKENRADIUSFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for hardened steels



SRFL



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
SRFL 053 00205-007	0,2	4	0,2	53	0,7	0,7	0,05	2	15°
SRFL 053 00205-010	0,2	4	0,18	53	0,7	1	0,05	2	15°
SRFL 053 00205-015	0,2	4	0,18	53	0,7	1,5	0,05	2	15°
SRFL 053 00205-020	0,2	4	0,18	53	0,7	2	0,05	2	15°
SRFL 053 00305-010	0,3	4	0,27	53	0,7	1	0,05	2	15°
SRFL 053 00305-020	0,3	4	0,27	53	0,7	2	0,05	2	15°
SRFL 053 00305-030	0,3	4	0,27	53	0,7	3	0,05	2	15°
SRFL 053 00305-040	0,3	4	0,27	53	0,7	4	0,05	2	15°
SRFL 053 00305-050	0,3	4	0,27	53	0,7	5	0,05	2	15°
SRFL 053 00405-012	0,4	4	0,35	53	0,7	1,2	0,05	2	15°
SRFL 053 00405-020	0,4	4	0,35	53	0,7	2	0,05	2	15°
SRFL 053 00405-030	0,4	4	0,35	53	0,7	3	0,05	2	15°
SRFL 053 00405-040	0,4	4	0,35	53	0,7	4	0,05	2	15°
SRFL 053 00405-050	0,4	4	0,35	53	0,7	5	0,05	2	15°
SRFL 053 00405-060	0,4	4	0,35	53	0,7	6	0,05	2	15°
SRFL 053 00405-070	0,4	4	0,35	53	0,7	7	0,05	2	15°
SRFL 053 00505-025	0,5	4	0,45	53	0,7	2,5	0,05	2	15°
SRFL 053 00505-035	0,5	4	0,45	53	0,7	3,5	0,05	2	15°
SRFL 053 00505-045	0,5	4	0,45	53	0,7	4,5	0,05	2	15°
SRFL 053 00505-065	0,5	4	0,45	53	0,7	6,5	0,05	2	15°
SRFL 053 00505-085	0,5	4	0,45	53	0,7	8,5	0,05	2	15°
SRFL 053 00505-100	0,5	4	0,45	53	0,7	10	0,05	2	15°
SRFL 053 00605-015	0,6	4	0,55	53	0,7	1,5	0,05	2	15°
SRFL 053 00605-030	0,6	4	0,55	53	0,7	3	0,05	2	15°
SRFL 053 00605-050	0,6	4	0,55	53	0,7	5	0,05	2	15°
SRFL 053 00605-060	0,6	4	0,55	53	0,7	6	0,05	2	15°
SRFL 053 00605-080	0,6	4	0,55	53	0,7	8	0,05	2	15°



WEAD | VHM Eckenradiusfräser

SRFL

ART.NR.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
SRFL 053 00605-090	0,6	4	0,55	53	0,7	9	0,05	2	15°
SRFL 053 00605-100	0,6	4	0,55	53	0,7	10	0,05	2	15°
SRFL 053 00805-050	0,8	4	0,75	53	1	5	0,05	2	15°
SRFL 053 00805-080	0,8	4	0,75	53	1	8	0,05	2	15°
SRFL 053 00805-100	0,8	4	0,75	53	1	10	0,05	2	15°
SRFL 053 00805-120	0,8	4	0,75	53	1	12	0,05	2	15°
SRFL 062 00805-140	0,8	4	0,75	62	1	14	0,05	2	15°
SRFL 062 00805-160	0,8	4	0,75	62	1	16	0,05	2	15°
SRFL 053 01010-040	1	4	0,95	53	1,5	4	0,1	2	15°
SRFL 053 01010-060	1	4	0,95	53	1,5	6	0,1	2	15°
SRFL 053 01010-080	1	4	0,95	53	1,5	8	0,1	2	15°
SRFL 053 01010-120	1	4	0,95	53	1,5	12	0,1	2	15°
SRFL 062 01010-160	1	4	0,95	62	1,5	16	0,1	2	15°
SRFL 062 01010-200	1	4	0,95	62	1,5	20	0,1	2	15°
SRFL 062 01010-250	1	4	0,95	62	1,5	25	0,1	2	15°
SRFL 062 01020-060	1	4	0,95	62	1,5	6	0,2	2	15°
SRFL 062 01020-120	1	4	0,95	62	1,5	12	0,2	2	15°
SRFL 062 01020-200	1	4	0,95	62	1,5	20	0,2	2	15°
SRFL 053 01210-030	1,2	4	1,15	53	1,5	3	0,1	2	15°
SRFL 053 01210-050	1,2	4	1,15	53	1,5	5	0,1	2	15°
SRFL 053 01210-080	1,2	4	1,15	53	1,5	8	0,1	2	15°
SRFL 053 01210-110	1,2	4	1,15	53	1,5	11	0,1	2	15°
SRFL 053 01210-130	1,2	4	1,15	53	1,5	13	0,1	2	15°
SRFL 053 01210-160	1,2	4	1,15	53	1,5	16	0,1	2	15°
SRFL 053 01210-180	1,2	4	1,15	53	1,5	18	0,1	2	15°
SRFL 053 01410-035	1,4	4	1,35	53	1,5	3,5	0,1	2	15°
SRFL 053 01410-060	1,4	4	1,35	53	1,5	6	0,1	2	15°
SRFL 053 01410-100	1,4	4	1,35	53	1,5	10	0,1	2	15°
SRFL 053 01410-120	1,4	4	1,35	53	1,5	12	0,1	2	15°
SRFL 053 01410-150	1,4	4	1,35	53	1,5	15	0,1	2	15°
SRFL 053 01410-180	1,4	4	1,35	53	1,5	18	0,1	2	15°

ART.NR.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
SRFL 062 01510-060	1,5	4	1,45	62	1,5	6	0,1	2	15°
SRFL 062 01510-080	1,5	4	1,45	62	1,5	8	0,1	2	15°
SRFL 062 01510-100	1,5	4	1,45	62	1,5	10	0,1	2	15°
SRFL 062 01510-120	1,5	4	1,45	62	1,5	12	0,1	2	15°
SRFL 062 01510-150	1,5	4	1,45	62	1,5	15	0,1	2	15°
SRFL 062 01510-200	1,5	4	1,45	62	1,5	20	0,1	2	15°
SRFL 062 01510-250	1,5	4	1,45	62	1,5	25	0,1	2	15°
SRFL 062 01530-060	1,5	4	1,45	62	1,5	6	0,3	2	15°
SRFL 062 01530-100	1,5	4	1,45	62	1,5	10	0,3	2	15°
SRFL 062 01530-150	1,5	4	1,45	62	1,5	15	0,3	2	15°
SRFL 062 01620-050	1,6	4	1,54	62	1,5	5	0,2	2	15°
SRFL 062 01620-080	1,6	4	1,54	62	1,5	8	0,2	2	15°
SRFL 062 01620-120	1,6	4	1,54	62	1,5	12	0,2	2	15°
SRFL 062 01620-160	1,6	4	1,54	62	1,5	16	0,2	2	15°
SRFL 062 01620-200	1,6	4	1,54	62	1,5	20	0,2	2	15°
SRFL 062 01820-060	1,8	4	1,74	62	1,5	6	0,2	2	15°
SRFL 062 01820-090	1,8	4	1,74	62	1,5	9	0,2	2	15°
SRFL 062 01820-130	1,8	4	1,74	62	1,5	13	0,2	2	15°
SRFL 062 01820-180	1,8	4	1,74	62	1,5	18	0,2	2	15°
SRFL 062 01820-220	1,8	4	1,74	62	1,5	22	0,2	2	15°
SRFL 062 02020-060	2	4	1,95	62	2,5	6	0,2	2	15°
SRFL 062 02020-080	2	4	1,95	62	2,5	8	0,2	2	15°
SRFL 062 02020-120	2	4	1,95	62	2,5	12	0,2	2	15°
SRFL 062 02020-160	2	4	1,95	62	2,5	16	0,2	2	15°
SRFL 062 02050-060	2	4	1,95	62	2,5	6	0,5	2	15°
SRFL 062 02050-120	2	4	1,95	62	2,5	12	0,5	2	15°
SRFL 062 02050-200	2	4	1,95	62	2,5	20	0,5	2	15°
SRFL 062 02020-200	2	4	1,95	62	2,5	20	0,2	2	15°
SRFL 062 02020-250	2	4	1,95	62	2,5	25	0,2	2	15°
SRFL 062 02525-080	2,5	4	2,45	62	2,5	8	0,25	2	15°
SRFL 062 02525-120	2,5	4	2,45	62	2,5	12	0,25	2	15°
SRFL 062 02525-160	2,5	4	2,45	62	2,5	16	0,25	2	15°
SRFL 062 02525-200	2,5	4	2,45	62	2,5	20	0,25	2	15°
SRFL 062 02525-220	2,5	4	2,45	62	2,5	22	0,25	2	15°
SRFL 062 02525-250	2,5	4	2,45	62	2,5	25	0,25	2	15°
SRFL 062 03030-060	3	6	2,9	62	3,5	6	0,3	2	15°
SRFL 062 03030-080	3	6	2,9	62	3,5	8	0,3	2	15°
SRFL 062 03030-120	3	6	2,9	62	3,5	12	0,3	2	15°
SRFL 062 03030-160	3	6	2,9	62	3,5	16	0,3	2	15°
SRFL 062 03030-200	3	6	2,9	62	3,5	20	0,3	2	15°
SRFL 062 03030-250	3	6	2,9	62	3,5	25	0,3	2	15°
SRFL 062 03050-060	3	6	2,9	62	3,5	6	0,5	2	15°
SRFL 062 03050-120	3	6	2,9	62	3,5	12	0,5	2	15°
SRLF 062 03050-200	3	6	2,9	62	3,5	20	0,5	2	15°
SRFL 062 04040-100	4	6	3,9	62	4,5	10	0,4	2	15°

SRFL

ART.NR.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
SRFL 062 04040-150	4	6	3,9	62	4,5	15	0,4	2	15°
SRFL 062 04040-200	4	6	3,9	62	4,5	20	0,4	2	15°
SRFL 062 04040-250	4	6	3,9	62	4,5	25	0,4	2	15°
SRFL 062 04040-300	4	6	3,9	62	4,5	30	0,4	2	15°
SRFL 075 04040-350	4	6	3,9	75	4,5	35	0,4	2	15°
SRFL 062 04050-100	4	6	3,9	62	4,5	10	0,5	2	15°
SRFL 062 04050-200	4	6	3,9	62	4,5	20	0,5	2	15°
SRFL 062 04050-300	4	6	3,9	62	4,5	30	0,5	2	15°
SRFL 062 05050-100	5	6	4,9	62	5,5	10	0,5	2	15°
SRFL 062 05050-150	5	6	4,9	62	5,5	15	0,5	2	15°
SRFL 062 05050-200	5	6	4,9	62	5,5	20	0,5	2	15°
SRFL 062 05050-250	5	6	4,9	62	5,5	25	0,5	2	15°
SRFL 062 05050-300	5	6	4,9	62	5,5	30	0,5	2	15°
SRFL 075 05050-350	5	6	4,9	75	5,5	35	0,5	2	15°
SRFL 062 06060-100	6	6	5,9	62	6,5	10	0,6	2	15°
SRFL 062 06060-150	6	6	5,9	62	6,5	15	0,6	2	15°
SRFL 062 06060-200	6	6	5,9	62	6,5	20	0,6	2	15°
SRFL 062 06060-250	6	6	5,9	62	6,5	25	0,6	2	15°
SRFL 062 06060-300	6	6	5,9	62	6,5	30	0,6	2	15°
SRFL 075 06060-350	6	6	5,9	75	6,5	35	0,6	2	15°
SRFL 075 06060-400	6	6	5,9	75	6,5	40	0,6	2	15°

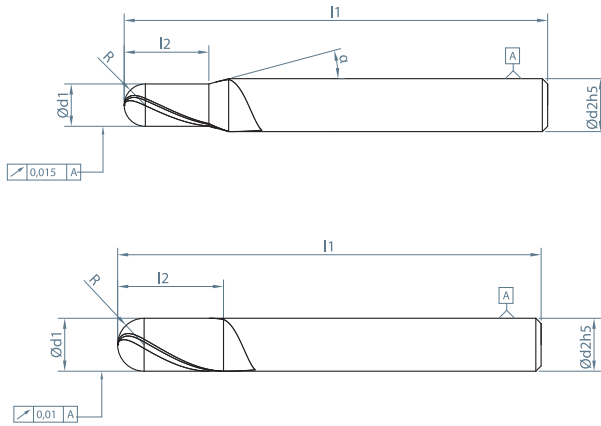
TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	ER ≤ 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	± 0,005



VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



SGK-Z2



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	R	Z	α
SGK050 01002	1	4	50	1,5	0,50	2	10°
SGK050 01502	1,5	4	50	2,3	0,75	2	10°
SGK050 02002	2	4	50	3	1,00	2	10°
SGK050 02502	2,5	4	50	3,8	1,25	2	10°
SGK050 03002	3	4	50	4,5	1,50	2	10°
SGK050 03502	3,5	4	50	5,3	1,75	2	10°
SGK060 04002	4	4	60	6	2,00	2	-
SGK060 05002	5	6	60	7,5	2,50	2	-
SGK070 06002	6	6	70	9	3,00	2	-
SGK070 08002	8	8	70	12	4,00	2	-
SGK070 10002	10	10	70	15	5,00	2	-
SGK080 12002	12	12	80	18	6,00	2	-
SGK090 14002	14	14	90	21	7,00	2	-
SGK100 16002	16	16	100	24	8,00	2	-
SGK100 18002	18	18	100	27	9,00	2	-
SGK100 20002	20	20	100	30	10,00	2	-



TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



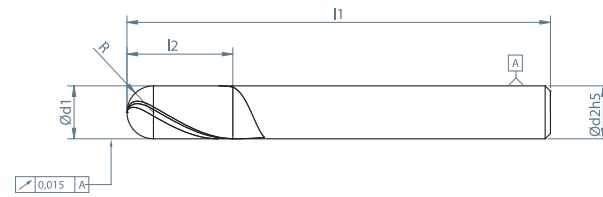
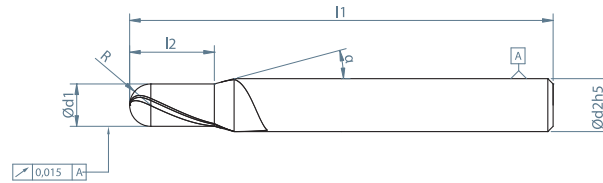
Freistellung
möglich



SGL

VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



Freistellung
möglich

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	R	Z	α
SGL070 01002	1	4	70	1,5	0,50	2	10°
SGL070 01502	1,5	4	70	2,3	0,75	2	10°
SGL070 02002	2	4	70	3	1,00	2	10°
SGL070 02502	2,5	4	70	3,8	1,25	2	10°
SGL070 03002	3	4	70	4,5	1,50	2	10°
SGL070 03502	3,5	4	70	5,3	1,75	2	10°
SGL090 04002	4	4	90	6	2,00	2	-
SGL090 05002	5	6	90	7,5	2,50	2	-
SGL100 06002	6	6	100	9	3,00	2	-
SGL150 06002	6	6	150	9	3,00	2	-
SGL100 08002	8	8	100	12	4,00	2	-
SGL150 08002	8	8	150	12	4,00	2	-
SGL120 10002	10	10	120	15	5,00	2	-
SGL150 10002	10	10	150	15	5,00	2	-
SGL120 12002	12	12	120	18	6,00	2	-
SGL150 12002	12	12	150	18	6,00	2	-
SGL120 14002	14	14	120	21	7,00	2	-
SGL150 16002	16	16	150	24	8,00	2	-
SGL150 18002	18	18	150	27	9,00	2	-
SGL150 20002	20	20	150	30	10,00	2	-

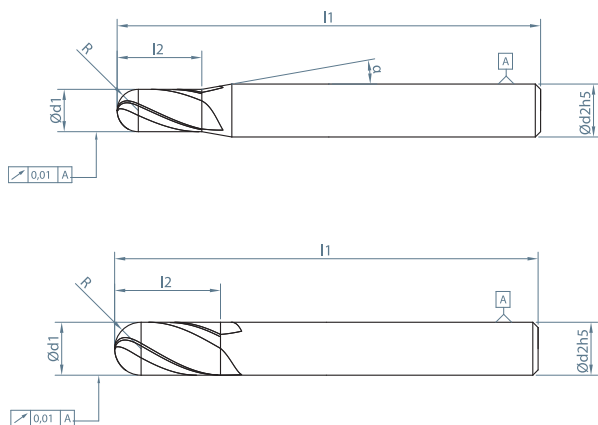
TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



VHM KUGELFRÄSER für rostfreie Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for stainless steels



SGK-Z3

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	R	Z	α
SGK057 03003	3	6	57	6	1,50	3	10°
SGK057 04003	4	6	57	8	2,00	3	10°
SGK057 05003	5	6	57	10	2,50	3	10°
SGK057 06003	6	6	57	10	3,00	3	-
SGK063 08003	8	8	63	16	4,00	3	-
SGK072 10003	10	10	72	19	5,00	3	-
SGK083 12003	12	12	83	22	6,00	3	-
SGK092 16003	16	16	92	26	8,00	3	-
SGK092 18003	18	18	92	26	9,00	3	-



WEEX | VHM Kugelfräser

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



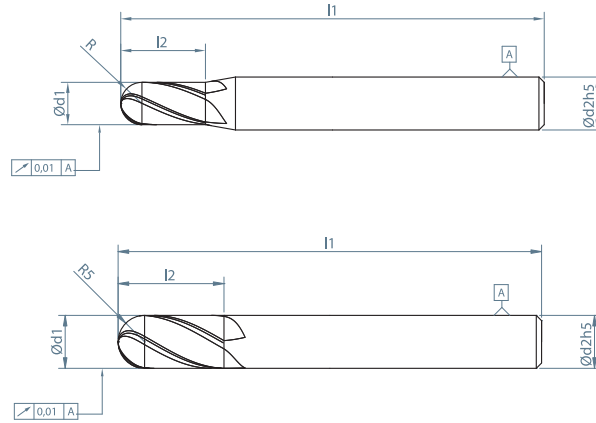
Freistellung
möglich



SGK-Z4

VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



WECC



HA

DIN 6535

<45

HRC

30°

HELIX



WECC | VHM Kugelfräser

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
SGK050 01004	1	4	50	1,5	0,50	4	10°
SGK050 01504	1,5	4	50	2,3	0,75	4	10°
SGK050 02004	2	4	50	3	1,00	4	10°
SGK050 02504	2,5	4	50	3,8	1,25	4	10°
SGK050 03004	3	4	50	4,5	1,50	4	10°
SGK050 03504	3,5	4	50	5,3	1,75	4	10°
SGK060 04004	4	6	60	6	2,00	4	10°
SGK060 05004	5	6	60	7,5	2,50	4	10°
SGK070 06004	6	6	70	9	3,00	4	-
SGK070 08004	8	8	70	12	4,00	4	-
SGK070 10004	10	10	70	15	5,00	4	-
SGK080 12004	12	12	80	18	6,00	4	-
SGK080 14004	14	14	80	21	7,00	4	-
SGK100 16004	16	16	100	24	8,00	4	-
SGK100 18004	18	18	100	27	9,00	4	-
SGK100 20004	20	20	100	30	10,00	4	-

TOLERANZEN EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



Freistellung
möglich

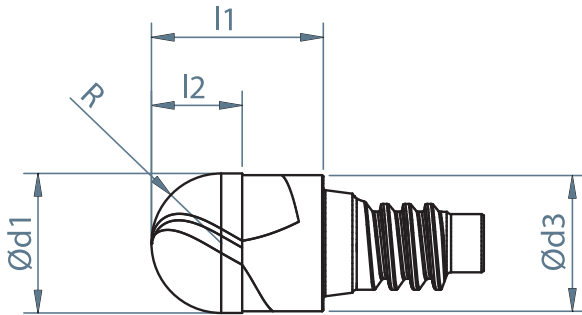


VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



SGKS



ART.NR.	Ød1	Ød3	l1	l2	R	Z
SGKS-10250	10	9,8	17	6	5,00	2
SGKS-12260	12	11,7	20	8	6,00	2
SGKS-16280	16	15,6	25	10	8,00	2
SGKS-20210	20	19,5	30,5	15	10,00	2



WECX



<45
HRC

30°
HELIX

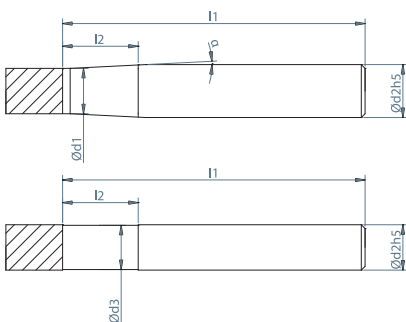


WECX | VHM Kugelfräser

TOLERANZ EN

Ød1	R
+0,00 / -0,02	+0,00 / -0,01

VHM FRÄSERSCHAFT schrumpfbar



	ART.NR.	Ød1	ØØ2d	l1	l2	α
87°	MDG10.0012.87.01.A	9,8	12	85	23	3°
	MDG12.0016.87.01.A	11,7	16	100	43	3°
	MDG16.0020.87.01.A	15,6	20	100	45	3°
90°	MDG10.0010.90.01.A	9,8	10	85	40	
	MDG12.0012.90.01.A	11,7	12	95	40	
	MDG16.0016.90.01.A	15,6	16	105	40	
	MDG20.0020.90.01.A	19,5	20	120	40	

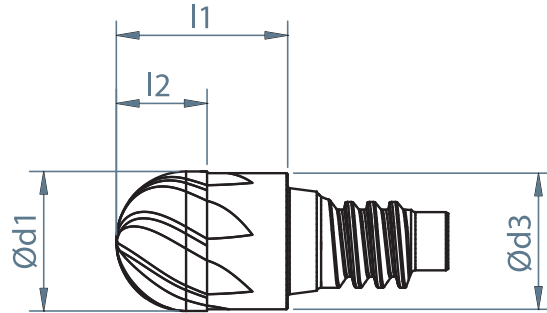


SGKS F

VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels

ph HORN ph
kompatibel mit
Horn DGSystem

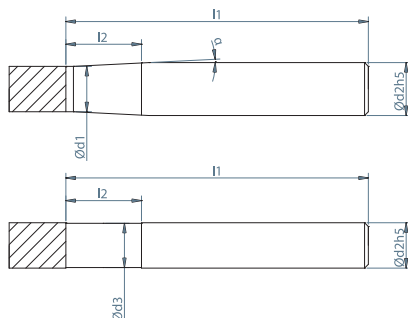


ART.NR.	Ød1	Ød3	l1	l2	R	Z
SGKS F-10550	10	9,8	17	6	5,00	5
SGKS F-12560	12	11,7	20	8	6,00	5
SGKS F-16780	16	15,6	25	10	8,00	7
SGKS F-20910	20	19,5	30,5	15	10,00	9

TOLERANZ EN

Ød1	R
+0,00 / -0,02	+0,00 / -0,01

VHM FRÄSERSCHAFT schrumpfbar

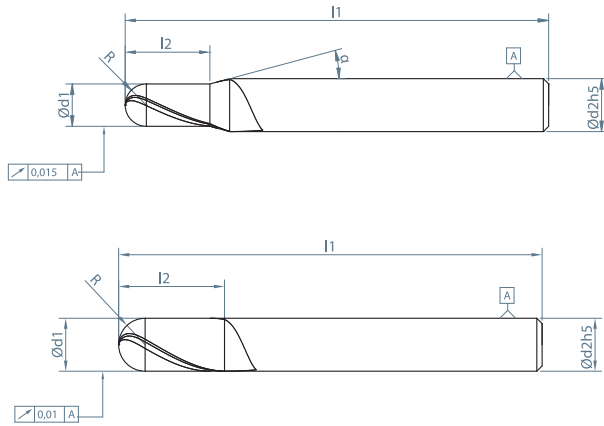


	ART.NR.	Ød1	ØØ2d	l1	l2	α
87°	MDG10.0012.87.01.A	9,8	12	85	23	3°
	MDG12.0016.87.01.A	11,7	16	100	43	3°
	MDG16.0020.87.01.A	15,6	20	100	45	3°
90°	MDG10.0010.90.01.A	9,8	10	85	40	
	MDG12.0012.90.01.A	11,7	12	95	40	
	MDG16.0016.90.01.A	15,6	16	105	40	
	MDG20.0020.90.01.A	19,5	20	120	40	



VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



SGSP-S PEED

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	R	Z	α
SGSP050 01002	1	6	50	1	0,50	2	30°
SGSP050 01502	1,5	6	50	1,3	0,75	2	30°
SGSP050 02002	2	6	50	1,5	1,00	2	30°
SGSP050 02502	2,5	6	50	1,8	1,25	2	30°
SGSP050 03002	3	6	50	2	1,50	2	30°
SGSP050 04002	4	6	50	2,5	2,00	2	30°
SGSP060 06002	6	6	60	3,5	3,00	2	-
SGSP070 08002	8	8	70	4,5	4,00	2	-
SGSP070 10002	10	10	70	5,5	5,00	2	-
SGSP090 12002	12	12	90	6,5	6,00	2	-
SGSP090 16002	16	16	90	8,5	8,00	2	-



TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012

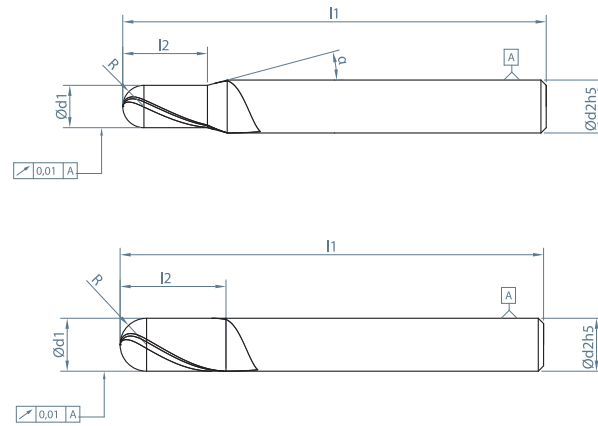




SGHK

VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	R	Z	α
SGHK05000502	0,5	4	50	0,5	0,25	2	8°
SGHK050 01002	1	4	50	1	0,50	2	10°
SGHK050 01502	1,5	4	50	1,5	0,75	2	10°
SGHK050 02002	2	4	50	2	1,00	2	10°
SGHK050 02502	2,5	4	50	2,5	1,25	2	10°
SGHK050 03002	3	4	50	3	1,50	2	10°
SGHK060 04002	4	6	60	4	2,00	2	-
SGHK060 06002	6	6	60	9	3,00	2	-
SGHK070 08002	8	8	70	12	4,00	2	-
SGHK070 10002	10	10	70	15	5,00	2	-
SGHK090 12002	12	12	90	18	6,00	2	-

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012

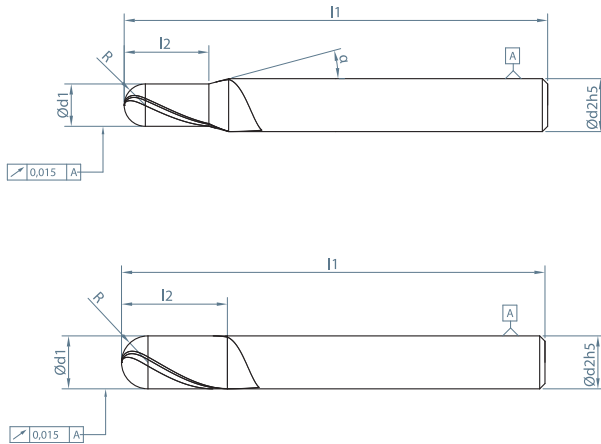


Freistellung möglich



VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



SGHL

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
SGHL070 00502	0,5	4	70	0,5	0,25	2	8°
SGHL070 01002	1	4	70	1	0,50	2	10°
SGHL070 01502	1,5	4	70	1,5	0,75	2	10°
SGHL070 02002	2	4	70	2	1,00	2	10°
SGHL070 02502	2,5	4	70	2,5	1,25	2	10°
SGHL080 03002	3	4	80	3	1,50	2	10°
SGHL090 04002	4	6	90	4	2,00	2	-
SGHL105 06002	6	6	105	9	3,00	2	-
SGHL105 08002	8	8	105	12	4,00	2	-
SGHL120 10002	10	10	120	15	5,00	2	-
SGHL120 12002	12	12	120	18	6,00	2	-



WEAD



HA
DIN 6535



<62
HRC

30°
HELIX



WEAD | VHM Kugelfräser

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



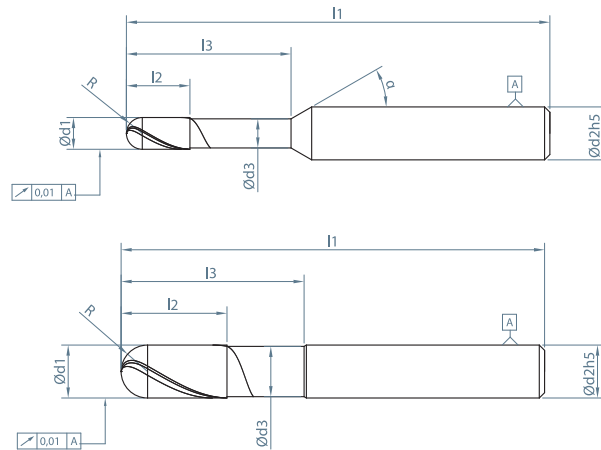
Freistellung
möglich



SGFL

VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
SGFL053 00202-006	0,2	4	0,2	53	0,3	0,6	0,10	2	15°
SGFL053 00202-010	0,2	4	0,2	53	0,3	1	0,10	2	15°
SGFL053 00202-015	0,2	4	0,18	53	0,3	1,5	0,10	2	15°
SGFL053 00202-020	0,2	4	0,18	53	0,3	2	0,10	2	15°
SGFL053 00302-010	0,3	4	0,27	53	0,7	1	0,15	2	15°
SGFL053 00302-020	0,3	4	0,27	53	0,7	2	0,15	2	15°
SGFL053 00302-030	0,3	4	0,27	53	0,7	3	0,15	2	15°
SGFL053 00302-040	0,3	4	0,27	53	0,7	4	0,15	2	15°
SGFL053 00302-050	0,3	4	0,27	53	0,7	5	0,15	2	15°
SGFL053 00402-010	0,4	4	0,35	53	0,7	1	0,20	2	15°
SGFL053 00402-020	0,4	4	0,35	53	0,7	2	0,20	2	15°
SGFL053 00402-030	0,4	4	0,35	53	0,7	3	0,20	2	15°
SGFL053 00402-040	0,4	4	0,35	53	0,7	4	0,20	2	15°
SGFL053 00402-050	0,4	4	0,35	53	0,7	5	0,20	2	15°
SGFL053 00402-060	0,4	4	0,35	53	0,7	6	0,20	2	15°
SGFL053 00402-070	0,4	4	0,35	53	0,7	7	0,20	2	15°
SGFL053 00502-025	0,5	4	0,45	53	0,7	2,5	0,25	2	15°
SGFL053 00502-035	0,5	4	0,45	53	0,7	3,5	0,25	2	15°
SGFL053 00502-045	0,5	4	0,45	53	0,7	4,5	0,25	2	15°
SGFL053 00502-065	0,5	4	0,45	53	0,7	6,5	0,25	2	15°
SGFL053 00502-085	0,5	4	0,45	53	0,7	8,5	0,25	2	15°
SGFL053 00502-100	0,5	4	0,45	53	0,7	10	0,25	2	15°
SGFL053 00602-025	0,6	4	0,55	53	0,7	2,5	0,30	2	15°
SGFL053 00602-035	0,6	4	0,55	53	0,7	3,5	0,30	2	15°
SGFL053 00602-045	0,6	4	0,55	53	0,7	4,5	0,30	2	15°
SGFL053 00602-065	0,6	4	0,55	53	0,7	6,5	0,30	2	15°
SGFL053 00602-085	0,6	4	0,55	53	0,7	8,5	0,30	2	15°

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
SGFL053 00602-100	0,6	4	0,55	53	0,7	10	0,30	2	15°
SGFL053 00602-115	0,6	4	0,55	53	0,7	11,5	0,30	2	15°
SGFL053 00802-050	0,8	4	0,75	53	1	5	0,40	2	15°
SGFL053 00802-080	0,8	4	0,75	53	1	8	0,40	2	15°
SGFL053 00802-100	0,8	4	0,75	53	1	10	0,40	2	15°
SGFL053 00802-120	0,8	4	0,75	53	1	12	0,40	2	15°
SGFL053 00802-140	0,8	4	0,75	53	1	14	0,40	2	15°
SGFL062 00802-160	0,8	4	0,75	62	1	16	0,40	2	15°
SGFL053 01002-040	1	4	0,95	53	1,5	4	0,50	2	15°
SGFL053 01002-050	1	4	0,95	53	1,5	5	0,50	2	15°
SGFL053 01002-060	1	4	0,95	53	1,5	6	0,50	2	15°
SGFL053 01002-080	1	4	0,95	53	1,5	8	0,50	2	15°
SGFL053 01002-100	1	4	0,95	53	1,5	10	0,50	2	15°
SGFL062 01002-120	1	4	0,95	62	1,5	12	0,50	2	15°
SGFL062 01002-140	1	4	0,95	62	1,5	14	0,50	2	15°
SGFL062 01002-160	1	4	0,95	62	1,5	16	0,50	2	15°
SGFL062 01002-200	1	4	0,95	62	1,5	20	0,50	2	15°
SGFL062 01002-250	1	4	0,95	62	1,5	25	0,50	2	15°
SGFL053 01202-030	1,2	4	1,15	53	1,5	3	0,60	2	15°
SGFL053 01202-050	1,2	4	1,15	53	1,5	5	0,60	2	15°
SGFL053 01202-080	1,2	4	1,15	53	1,5	8	0,60	2	15°
SGFL053 01202-100	1,2	4	1,15	53	1,5	10	0,60	2	15°
SGFL053 01202-120	1,2	4	1,15	53	1,5	12	0,60	2	15°
SGFL053 01202-150	1,2	4	1,15	53	1,5	15	0,60	2	15°
SGFL053 01202-180	1,2	4	1,15	53	1,5	18	0,60	2	15°
SGFL053 01402-040	1,4	4	1,35	53	1,5	4	0,70	2	15°
SGFL053 01402-060	1,4	4	1,35	53	1,5	6	0,70	2	15°
SGFL053 01402-100	1,4	4	1,35	53	1,5	10	0,70	2	15°
SGFL053 01402-120	1,4	4	1,35	53	1,5	12	0,70	2	15°
SGFL053 01402-150	1,4	4	1,35	53	1,5	15	0,70	2	15°
SGFL053 01402-200	1,4	4	1,35	53	1,5	20	0,70	2	15°
SGFL062 01502-060	1,5	4	1,45	62	1,5	6	0,75	2	15°
SGFL062 01502-080	1,5	4	1,45	62	1,5	8	0,75	2	15°
SGFL062 01502-100	1,5	4	1,45	62	1,5	10	0,75	2	15°
SGFL062 01502-120	1,5	4	1,45	62	1,5	12	0,75	2	15°
SGFL062 01502-150	1,5	4	1,45	62	1,5	15	0,75	2	15°
SGFL062 01502-200	1,5	4	1,45	62	1,5	20	0,75	2	15°
SGFL062 01502-250	1,5	4	1,45	62	1,5	25	0,75	2	15°
SGFL062 01602-060	1,6	4	1,54	62	1,8	6	0,80	2	15°
SGFL062 01602-080	1,6	4	1,54	62	1,8	8	0,80	2	15°
SGFL062 01602-120	1,6	4	1,54	62	1,8	12	0,80	2	15°
SGFL062 01602-160	1,6	4	1,54	62	1,8	16	0,80	2	15°
SGFL062 01602-200	1,6	4	1,54	62	1,8	20	0,80	2	15°
SGFL062 01802-060	1,8	4	1,74	62	2	6	0,90	2	15°
SGFL062 01802-080	1,8	4	1,74	62	2	8	0,90	2	15°

SGFL

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
SGFL062 01802-120	1,8	4	1,74	62	2	12	0,90	2	15°
SGFL062 01802-160	1,8	4	1,74	62	2	16	0,90	2	15°
SGFL062 01802-200	1,8	4	1,74	62	2	20	0,90	2	15°
SGFL062 02002-060	2	4	1,95	62	2,5	6	1,00	2	15°
SGFL062 02002-080	2	4	1,95	62	2,5	8	1,00	2	15°
SGFL062 02002-100	2	4	1,95	62	2,5	10	1,00	2	15°
SGFL062 02002-120	2	4	1,95	62	2,5	12	1,00	2	15°
SGFL062 02002-160	2	4	1,95	62	2,5	16	1,00	2	15°
SGFL062 02002-200	2	4	1,95	62	2,5	20	1,00	2	15°
SGFL062 02002-250	2	4	1,95	62	2,5	25	1,00	2	15°
SGFL062 02502-080	2,5	4	2,42	62	2,8	8	1,25	2	15°
SGFL062 02502-120	2,5	4	2,42	62	2,8	12	1,25	2	15°
SGFL062 02502-160	2,5	4	2,42	62	2,8	16	1,25	2	15°
SGFL062 02502-200	2,5	4	2,42	62	2,8	20	1,25	2	15°
SGFL062 02502-230	2,5	4	2,42	62	2,8	23	1,25	2	15°
SGFL062 02502-250	2,5	4	2,42	62	2,8	25	1,25	2	15°
SGFL062 03002-060	3	6	2,9	62	3,5	6	1,50	2	15°
SGFL062 03002-080	3	6	2,9	62	3,5	8	1,50	2	15°
SGFL062 03002-120	3	6	2,9	62	3,5	12	1,50	2	15°
SGFL062 03002-160	3	6	2,9	62	3,5	16	1,50	2	15°
SGFL062 03002-200	3	6	2,9	62	3,5	20	1,50	2	15°
SGFL062 03002-250	3	6	2,9	62	3,5	25	1,50	2	15°
SGFL062 04002-100	4	6	3,9	62	4,5	10	2,00	2	15°
SGFL062 04002-150	4	6	3,9	62	4,5	15	2,00	2	15°
SGFL062 04002-200	4	6	3,9	62	4,5	20	2,00	2	15°
SGFL062 04002-250	4	6	3,9	62	4,5	25	2,00	2	15°
SGFL062 04002-300	4	6	3,9	62	4,5	30	2,00	2	15°
SGFL075 04002-350	4	6	3,9	75	4,5	35	2,00	2	15°
SGFL062 05002-100	5	6	4,9	62	5,5	10	2,50	2	15°
SGFL062 05002-150	5	6	4,9	62	5,5	15	2,50	2	15°
SGFL062 05002-180	5	6	4,9	62	5,5	18	2,50	2	15°

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
SGFL062 05002-200	5	6	4,9	62	5,5	20	2,50	2	15°
SGFL062 05002-250	5	6	4,9	62	5,5	25	2,50	2	15°
SGFL062 05002-300	5	6	4,9	62	5,5	30	2,50	2	15°
SGFL075 05002-350	5	6	4,9	75	5,5	35	2,50	2	15°
SGFL062 06002-100	6	6	5,9	62	6,5	10	3,00	2	15°
SGFL062 06002-150	6	6	5,9	62	6,5	15	3,00	2	15°
SGFL062 06002-180	6	6	5,9	62	6,5	18	3,00	2	15°
SGFL062 06002-200	6	6	5,9	62	6,5	20	3,00	2	15°
SGFL062 06002-250	6	6	5,9	62	6,5	25	3,00	2	15°
SGFL062 06002-300	6	6	5,9	62	6,5	30	3,00	2	15°
SGFL075 06002-350	6	6	5,9	75	6,5	35	3,00	2	15°

TOLERANZ EN

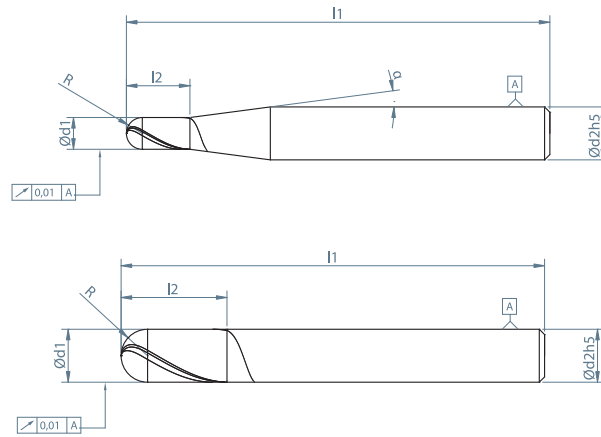
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



ZGHK

VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



WEAD | VHM Kugelfräser

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
ZGHK060 00302	0,3	6	60	0,6	0,15	2	7,5°
ZGHK060 00402	0,4	6	60	0,8	0,20	2	7,5°
ZGHK060 00502	0,5	6	60	1	0,25	2	7,5°
ZGHK060 00602	0,6	6	60	1,2	0,30	2	7,5°
ZGHK060 00802	0,8	6	60	1,6	0,40	2	7,5°
ZGHK060 01002	1,0	6	60	2	0,50	2	7,5°
ZGHK060 01202	1,2	6	60	2,4	0,60	2	7,5°
ZGHK060 01402	1,4	6	60	2,8	0,70	2	7,5°
ZGHK060 01502	1,5	6	60	3	0,75	2	7,5°
ZGHK060 01602	1,6	6	60	3,2	0,80	2	7,5°
ZGHK060 01802	1,8	6	60	3,6	0,90	2	7,5°
ZGHK060 02002	2	6	60	4	1,00	2	7,5°
ZGHK060 02502	2,5	6	60	5	1,25	2	7,5°
ZGHK060 03002	3	6	60	6	1,50	2	7,5°
ZGHK060 04002	4	6	60	6	2,00	2	7,5°
ZGHK060 05002	5	6	60	8	2,50	2	7,5°
ZGHK060 06002	6	6	60	8	3,00	2	-

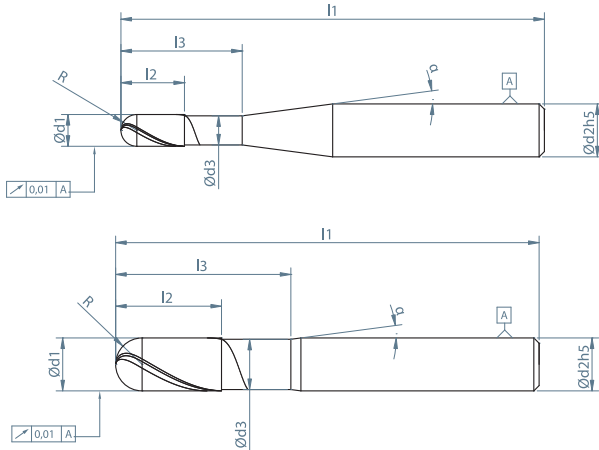
TOLERANZEN EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



ZGHL



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
ZGHL060 00502	0,5	6	0,45	60	1	2,5	0,25	2	7,5°
ZGHL060 00602	0,6	6	0,55	60	1,2	3	0,30	2	7,5°
ZGHL060 00802	0,8	6	0,75	60	1,6	4	0,40	2	7,5°
ZGHL060 01002	1	6	0,90	60	2	5	0,50	2	7,5°
ZGHL060 01202	1,2	6	1,10	60	2,4	6	0,60	2	7,5°
ZGHL060 01402	1,4	6	1,30	60	2,8	7	0,70	2	7,5°
ZGHL060 01502	1,5	6	1,40	60	3	7,5	0,75	2	7,5°
ZGHL060 01602	1,6	6	1,50	60	3,2	8	0,80	2	7,5°
ZGHL060 01802	1,8	6	1,70	60	3,6	9	0,90	2	7,5°
ZGHL060 02002	2	6	1,90	60	4	10	1,00	2	7,5°
ZGHL060 02502	2,5	6	2,40	60	5	12,5	1,25	2	7,5°
ZGHL060 03002	3	6	2,90	60	6	15	1,50	2	7,5°
ZGHL060 04002	4	6	3,90	60	6	15	2,00	2	7,5°
ZGHL060 05002	5	6	4,90	60	8	18	2,50	2	7,5°
ZGHL060 06002	6	6	5,90	60	8	18	3,00	2	-



WEAD | VHM Kugelfräser

TOLERANZ EN

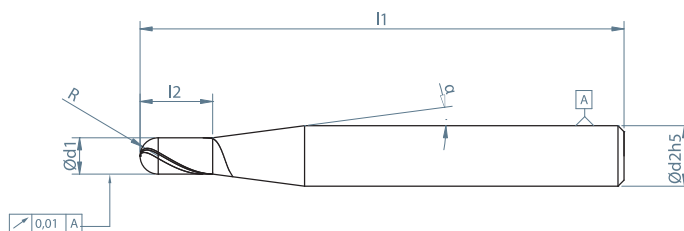
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



SGX

VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



WEAC



HA

DIN 6535



<52

HRC



30°

HELIX



WEAC | VHM Kugelfräser

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	R	Z	α
SGX040 00202	0,2	3	40	0,4	0,10	2	8°
SGX040 00302	0,3	3	40	0,6	0,15	2	8°
SGX040 00402	0,4	3	40	0,8	0,20	2	8°
SGX040 00502	0,5	3	40	1	0,25	2	8°
SGX040 00602	0,6	3	40	1,2	0,30	2	8°
SGX040 00702	0,7	3	40	1,4	0,35	2	8°
SGX040 00802	0,8	3	40	1,6	0,40	2	8°
SGX040 00902	0,9	3	40	1,8	0,45	2	8°
SGX040 01002	1	3	40	2	0,50	2	10°
SGX040 01102	1,1	3	40	2,2	0,55	2	10°
SGX040 01202	1,2	3	40	2,4	0,60	2	10°
SGX040 01302	1,3	3	40	2,6	0,65	2	10°
SGX040 01402	1,4	3	40	2,8	0,70	2	10°
SGX040 01502	1,5	3	40	3	0,75	2	10°
SGX040 01602	1,6	3	40	3,2	0,80	2	10°
SGX040 01702	1,7	3	40	3,4	0,85	2	10°
SGX040 01802	1,8	3	40	3,6	0,90	2	10°
SGX040 01902	1,9	3	40	3,8	0,95	2	10°
SGX040 02002	2	3	40	4	1,00	2	10°

TOLERANZ EN

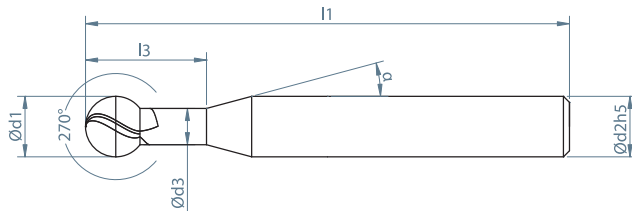
Ød1 < d2
+0,00 / -0,01

Ød1 < d2
R +0,00 / -0,007



VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



SGW 3D

ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l3	R	Z	α
SGW 3D060 03002	3	6	2,1	60	7	1,50	2	45°
SGW 3D060 04002	4	6	2,8	60	9	2,00	2	45°
SGW 3D060 05002	5	6	3,5	60	12	2,50	2	45°
SGW 3D070 06002	6	8	4,3	70	15	3,00	2	45°
SGW 3D070 08002	8	10	5,7	70	21	4,00	2	45°
SGW 3D070 10002	10	12	7	70	25	5,00	2	45°
SGW 3D080 12002	12	12	8,5	80	30	6,00	2	45°



TOLERANZ EN

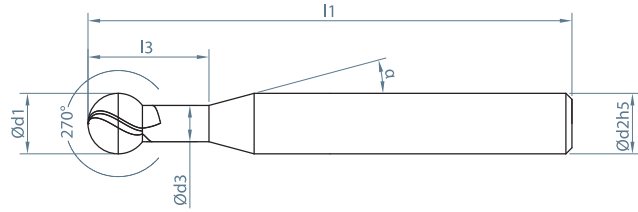
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



SGH 3D

VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l3	R	Z	α
SGH 3D060 03002	3	6	2,1	60	7	1,50	2	45°
SGH 3D060 04002	4	6	2,8	60	9	2,00	2	45°
SGH 3D060 05002	5	6	3,5	60	12	2,50	2	45°
SGH 3D070 06002	6	8	4,3	70	15	3,00	2	45°
SGH 3D070 08002	8	10	5,7	70	21	4,00	2	45°
SGH 3D070 10002	10	12	7	70	25	5,00	2	45°
SGH 3D080 12002	12	12	8,5	80	30	6,00	2	45°

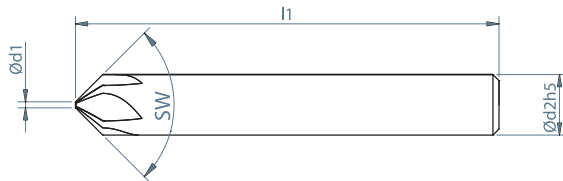
TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



VHM FASENFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS for general steels



EGF 60°

ART.NR.	$\varnothing d1$	$\varnothing d2$	$l1$	SW	Z
EGF60 04004	1	4	50	60°	4
EGF60 06004	1	6	50	60°	4
EGF60 08005	1,5	8	70	60°	5
EGF60 10006	1,5	10	70	60°	6
EGF60 12006	2	12	70	60°	6



WEAC



<52
HRC

HA
DIN 6535

AW



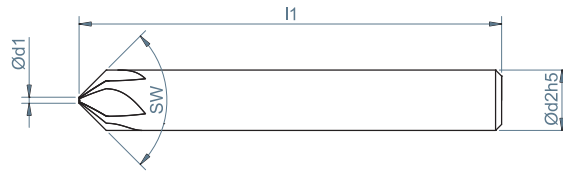
WEAC | VHM Fasenfräser



EGF 90°

VHM FASENFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS for general steels



WEAC



<52
HRC

HA
DIN 6535

AW



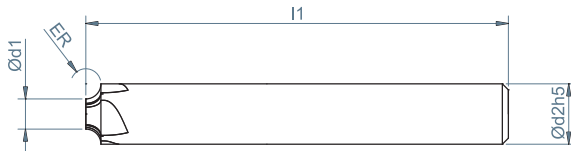
WEAD | VHM Fasenfräser

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	SW	Z
EGF90 04004	1	4	50	90°	4
EGF90 06004	1	6	50	90°	4
EGF90 08005	1,5	8	70	90°	5
EGF90 10006	1,5	10	70	90°	6
EGF90 12006	2	12	70	90°	6



VHM VIERTELKREISFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID FORM END MILLS for general steels



TVRR

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	ER	Z
TVRR 070 07005	7	8	70	0,50	4
TVRR 070 06010	6	8	70	1,00	4
TVRR 070 07015	7	10	70	1,50	4
TVRR 070 06020	6	10	70	2,00	4
TVRR 070 07025	7	12	70	2,50	4
TVRR 070 06030	6	12	70	3,00	4
TVRR 080 10035	8	16	80	3,50	4
TVRR 080 08040	8	16	80	4,00	4
TVRR 080 07045	7	16	80	4,50	4
TVRR 080 10050	10	20	80	5,00	4
TVRR 080 08060	8	20	80	6,00	4
TVRR 080 09080	9	25	80	8,00	4
TVRR 080 05100	5	25	80	10,00	4

WECCX



HA
DIN 6535

<52
HRC

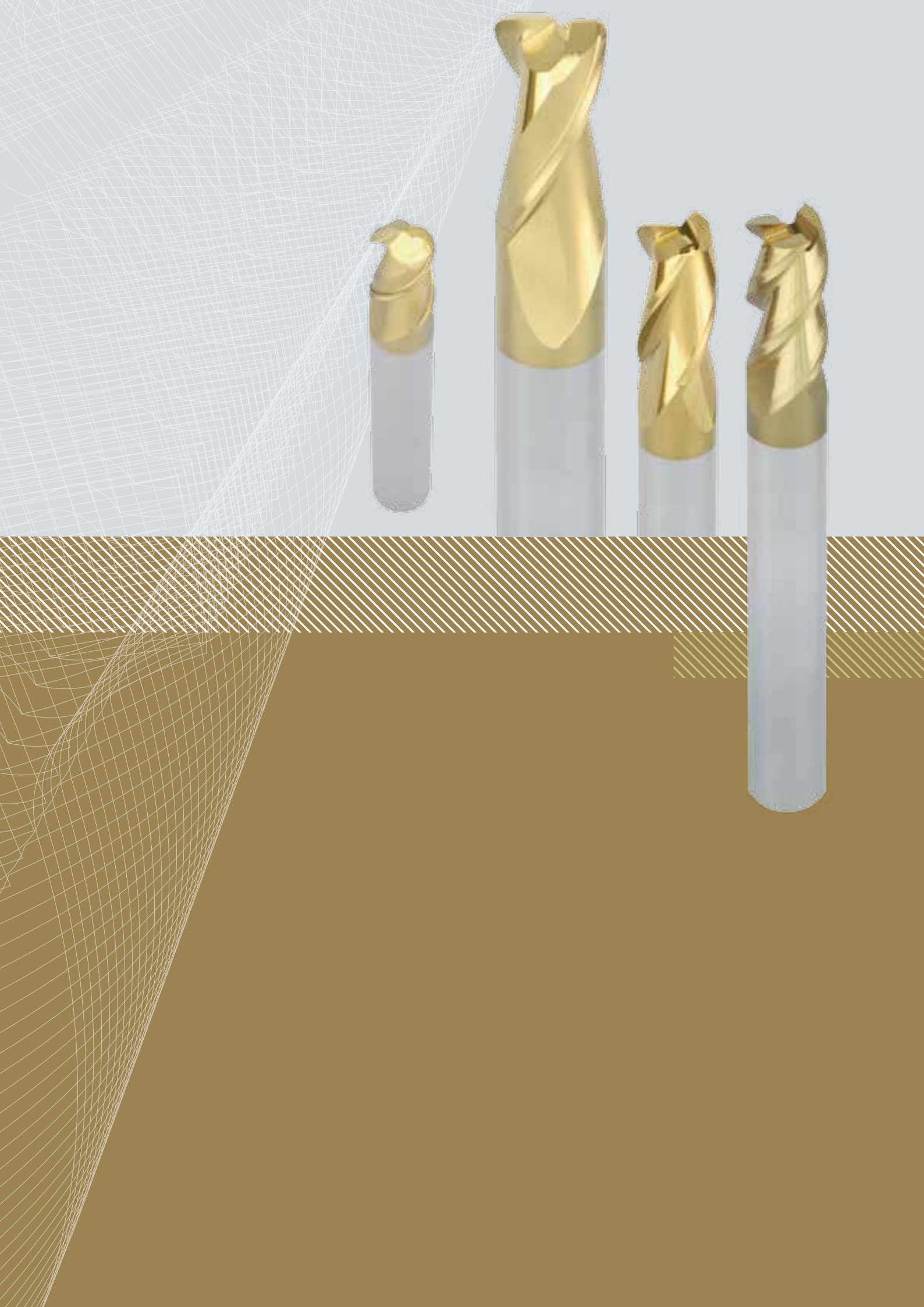
0°
HELIX



WECCX | VHM Viertelkreisfräser

TOLERANZ EN

ER
± 0,01





VHM FRÄSER WEZY

Das ergänzte Programm mit Schaftwerkzeugen in scharfkantiger Ausführung, Kugelfräsern und Eckenradiusfräsern jeweils mit polierter Schneide und einer speziell adaptierten Dünnbeschichtung ergibt optimale Zerspanungsleistungen und erzeugt exzellente Oberflächengüten. Sie finden in dieser Serie speziell für Aluminium und Aluminiumlegierungen abgestimmte Fräser Typen. Wedco Tool Competence fertigt ergänzend auch Sonderwerkzeuge mit diesem Schneidsystem für Aluminium und dessen Legierungen mit höherem Siliziumanteil nach Ihren Anforderungen.

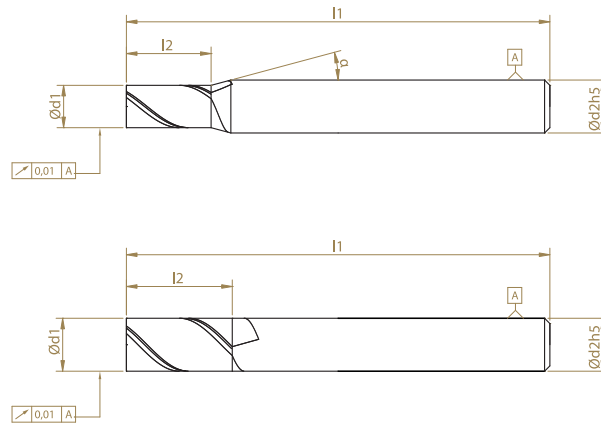
The complementary range of shank tools with sharp-edged design, *ball-nosed end mills and corner radius end mills each with buffed cutting edge* and a specially adapted thin coating give perfect chip removal performance and create excellent surface qualities. This family includes miller types specially tailored for aluminium and aluminium alloys. Wedco Tool Competence also manufactures to your specifications custom tools with this cutting system for aluminium and its alloys with a higher silicon content.



ALSF-Z2

VHM SCHAFTFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE END MILLS for aluminium alloys



Freistellung möglich

ART.NR.	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$	l_1	l_2	Z	α
ALSF 040 02002	2	4	40	4	2	15°
ALSF 040 02502	2,5	4	40	5	2	15°
ALSF 050 03002	3	4	50	6	2	15°
ALSF 050 03502	3,5	4	50	7	2	15°
ALSF 060 04002	4	4	60	8	2	-
ALSF 060 04502	4,5	5	60	9	2	15°
ALSF 060 05002	5	5	60	10	2	-
ALSF 060 05502	5,5	6	60	11	2	15°
ALSF 070 06002	6	6	70	12	2	-
ALSF 070 06502	6,5	8	70	13	2	15°
ALSF 070 07002	7	8	70	14	2	15°
ALSF 070 07502	7,5	8	70	15	2	15°
ALSF 070 08002	8	8	70	16	2	-
ALSF 070 08502	8,5	10	70	17	2	15°
ALSF 070 09002	9	10	70	18	2	15°
ALSF 070 09502	9,5	10	70	19	2	15°
ALSF 070 10002	10	10	70	20	2	-
ALSF 070 11002	11	12	70	22	2	15°
ALSF 090 12002	12	12	90	24	2	-
ALSF 090 14002	14	14	90	28	2	-
ALSF 090 16002	16	16	90	32	2	-
ALSF 090 20002	20	20	90	40	2	-

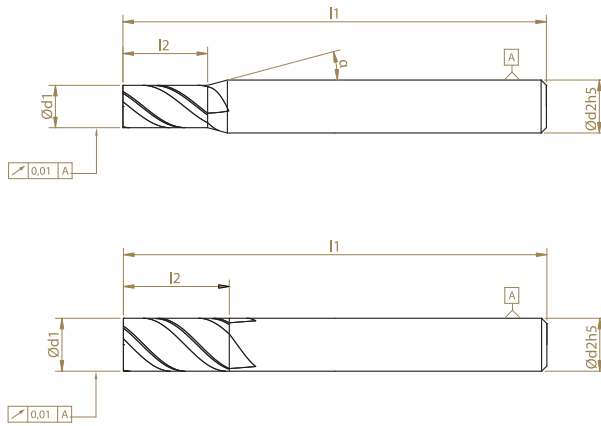
TOLERANZEN

$\varnothing d_1 < d_2$	$\varnothing d_1 = d_2 \leq \varnothing 12$	$\varnothing d_1 = d_2 > \varnothing 12$
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025



VHM SCHAFTFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE END MILLS for aluminium alloys



ALSF-Z3

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	Z	α
ALSF 040 02003	2	4	40	4	3	15°
ALSF 040 02503	2,5	4	40	5	3	15°
ALSF 050 03003	3	4	50	6	3	15°
ALSF 050 03503	3,5	4	50	7	3	15°
ALSF 060 04003	4	4	60	8	3	-
ALSF 060 04503	4,5	5	60	9	3	15°
ALSF 060 05003	5	5	60	10	3	-
ALSF 060 05503	5,5	6	60	11	3	15°
ALSF 070 06003	6	6	70	12	3	-
ALSF 070 06503	6,5	8	70	13	3	15°
ALSF 070 07003	7	8	70	14	3	15°
ALSF 070 07503	7,5	8	70	15	3	15°
ALSF 070 08003	8	8	70	16	3	-
ALSF 070 08503	8,5	10	70	17	3	15°
ALSF 070 09003	9	10	70	18	3	15°
ALSF 070 09503	9,5	10	70	19	3	15°
ALSF 070 10003	10	10	70	20	3	-
ALSF 070 11003	11	12	70	22	3	15°
ALSF 090 12003	12	12	90	24	3	-
ALSF 090 14003	14	14	90	28	3	-
ALSF 090 16003	16	16	90	32	3	-
ALSF 090 20003	20	20	90	40	3	-



TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025



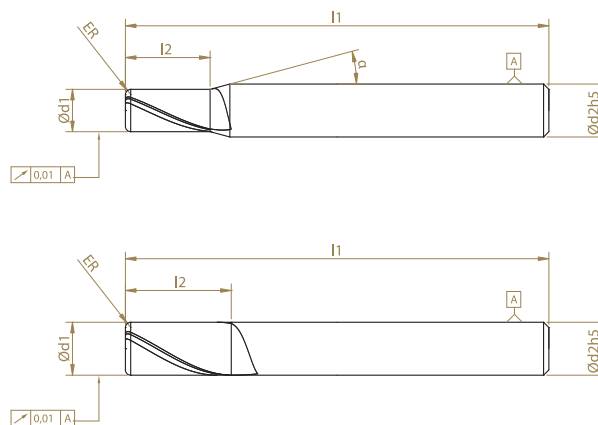
Freistellung
möglich



ALSR-Z2

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for aluminium alloys



WEZY | VHM Eckenradiusfräser



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	ER	Z	α
ALSR 040 02002-Z2	2	4	40	4	0,20	2	30°
ALSR 040 02005-Z2	2	4	40	4	0,50	2	30°
ALSR 050 03002-Z2	3	4	50	6	0,20	2	30°
ALSR 050 03005-Z2	3	4	50	6	0,50	2	30°
ALSR 060 04002-Z2	4	4	60	8	0,20	2	-
ALSR 060 04005-Z2	4	4	60	8	0,50	2	-
ALSR 060 04010-Z2	4	4	60	8	1,00	2	-
ALSR 060 05002-Z2	5	6	60	10	0,20	2	30°
ALSR 060 05005-Z2	5	6	60	10	0,50	2	30°
ALSR 060 05010-Z2	5	6	60	10	1,00	2	30°
ALSR 070 06002-Z2	6	6	70	12	0,20	2	-
ALSR 070 06005-Z2	6	6	70	12	0,50	2	-
ALSR 070 06010-Z2	6	6	70	12	1,00	2	-
ALSR 070 06015-Z2	6	6	70	12	1,50	2	-
ALSR 070 06020-Z2	6	6	70	12	2,00	2	-
ALSR 070 08002-Z2	8	8	70	16	0,20	2	-
ALSR 070 08005-Z2	8	8	70	16	0,50	2	-
ALSR 070 08010-Z2	8	8	70	16	1,00	2	-
ALSR 070 08015-Z2	8	8	70	16	1,50	2	-
ALSR 070 08020-Z2	8	8	70	16	2,00	2	-
ALSR 070 10002-Z2	10	10	70	20	0,20	2	-
ALSR 070 10005-Z2	10	10	70	20	0,50	2	-
ALSR 070 10010-Z2	10	10	70	20	1,00	2	-
ALSR 070 10015-Z2	10	10	70	20	1,50	2	-
ALSR 070 10020-Z2	10	10	70	20	2,00	2	-
ALSR 090 12002-Z2	12	12	90	24	0,20	2	-
ALSR 090 12005-Z2	12	12	90	24	0,50	2	-

Freistellung möglich

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	ER	Z	α
ALSR 090 12010-Z2	12	12	90	24	1,00	2	-
ALSR 090 12015-Z2	12	12	90	24	1,50	2	-
ALSR 090 12020-Z2	12	12	90	24	2,00	2	-
ALSR 090 14002-Z2	14	14	90	28	0,20	2	-
ALSR 090 14005-Z2	14	14	90	28	0,50	2	-
ALSR 090 14010-Z2	14	14	90	28	1,00	2	-
ALSR 090 14015-Z2	14	14	90	28	1,50	2	-
ALSR 090 14020-Z2	14	14	90	28	2,00	2	-
ALSR 090 16002-Z2	16	16	90	32	0,20	2	-
ALSR 090 16005-Z2	16	16	90	32	0,50	2	-
ALSR 090 16010-Z2	16	16	90	32	1,00	2	-
ALSR 090 16015-Z2	16	16	90	32	1,50	2	-
ALSR 090 16020-Z2	16	16	90	32	2,00	2	-
ALSR 090 20002-Z2	20	20	90	40	0,20	2	-
ALSR 090 20005-Z2	20	20	90	40	0,50	2	-
ALSR 090 20010-Z2	20	20	90	40	1,00	2	-
ALSR 090 20015-Z2	20	20	90	40	1,50	2	-
ALSR 090 20020-Z2	20	20	90	40	2,00	2	-

TOLERANZ EN

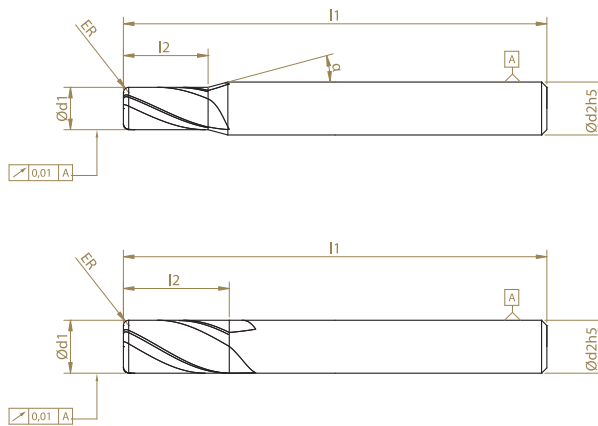
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	± 0,005	± 0,01



ALSR-Z3

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for aluminium alloys



WEZY VHM Eckenradiusfräser



ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	ER	Z	α
ALSR 040 02002-Z3	2	4	40	4	0,20	3	30°
ALSR 040 02005-Z3	2	4	40	4	0,50	3	30°
ALSR 050 03002-Z3	3	4	50	6	0,20	3	30°
ALSR 050 03005-Z3	3	4	50	6	0,50	3	30°
ALSR 060 04002-Z3	4	4	60	8	0,20	3	-
ALSR 060 04005-Z3	4	4	60	8	0,50	3	-
ALSR 060 04010-Z3	4	4	60	8	1,00	3	-
ALSR 060 05002-Z3	5	6	60	10	0,20	3	30°
ALSR 060 05005-Z3	5	6	60	10	0,50	3	30°
ALSR 060 05010-Z3	5	6	60	10	1,00	3	30°
ALSR 070 06002-Z3	6	6	70	12	0,20	3	-
ALSR 070 06005-Z3	6	6	70	12	0,50	3	-
ALSR 070 06010-Z3	6	6	70	12	1,00	3	-
ALSR 070 06015-Z3	6	6	70	12	1,50	3	-
ALSR 070 06020-Z3	6	6	70	12	2,00	3	-
ALSR 070 08002-Z3	8	8	70	16	0,20	3	-
ALSR 070 08005-Z3	8	8	70	16	0,50	3	-
ALSR 070 08010-Z3	8	8	70	16	1,00	3	-
ALSR 070 08015-Z3	8	8	70	16	1,50	3	-
ALSR 070 08020-Z3	8	8	70	16	2,00	3	-
ALSR 070 10002-Z3	10	10	70	20	0,20	3	-
ALSR 070 10005-Z3	10	10	70	20	0,50	3	-
ALSR 070 10010-Z3	10	10	70	20	1,00	3	-
ALSR 070 10015-Z3	10	10	70	20	1,50	3	-
ALSR 070 10020-Z3	10	10	70	20	2,00	3	-
ALSR 090 12002-Z3	12	12	90	24	0,20	3	-
ALSR 090 12005-Z3	12	12	90	24	0,50	3	-

Freistellung möglich

ART.NR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	ER	Z	α
ALSR 090 12010-Z3	12	12	90	24	1,00	3	-
ALSR 090 12015-Z3	12	12	90	24	1,50	3	-
ALSR 090 12020-Z3	12	12	90	24	2,00	3	-
ALSR 090 14002-Z3	14	14	90	28	0,20	3	-
ALSR 090 14005-Z3	14	14	90	28	0,50	3	-
ALSR 090 14010-Z3	14	14	90	28	1,00	3	-
ALSR 090 14015-Z3	14	14	90	28	1,50	3	-
ALSR 090 14020-Z3	14	14	90	28	2,00	3	-
ALSR 090 16002-Z3	16	16	90	32	0,20	3	-
ALSR 090 16005-Z3	16	16	90	32	0,50	3	-
ALSR 090 16010-Z3	16	16	90	32	1,00	3	-
ALSR 090 16015-Z3	16	16	90	32	1,50	3	-
ALSR 090 16020-Z3	16	16	90	32	2,00	3	-
ALSR 090 20002-Z3	20	20	90	40	0,20	3	-
ALSR 090 20005-Z3	20	20	90	40	0,50	3	-
ALSR 090 20010-Z3	20	20	90	40	1,00	3	-
ALSR 090 20015-Z3	20	20	90	40	1,50	3	-
ALSR 090 20020-Z3	20	20	90	40	2,00	3	-

TOLERANZ EN

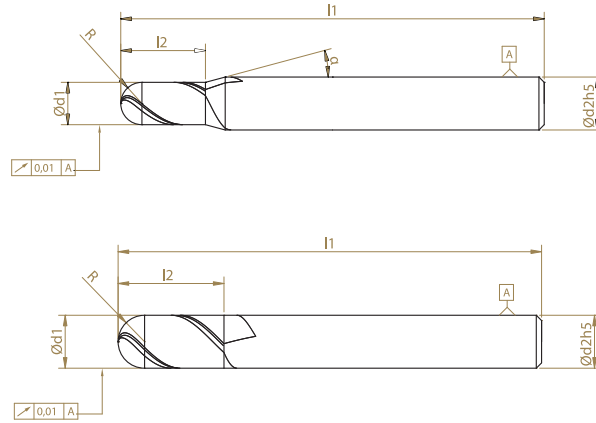
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	± 0,005	± 0,01



ALKF-Z2

VHM KUGELFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for aluminium alloys



WEZY | VHM Kugelfräser

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
ALKF040 02002	2	4	40	4	1,00	2	15°
ALKF040 02502	2,5	4	40	5	1,25	2	15°
ALKF050 03002	3	4	50	6	1,50	2	15°
ALKF050 03502	3,5	4	50	7	1,75	2	15°
ALKF060 04002	4	4	60	8	2,00	2	-
ALKF060 05002	5	5	60	10	2,50	2	-
ALKF070 06002	6	6	70	12	3,00	2	-
ALKF070 08002	8	8	70	16	4,00	2	-
ALKF070 10002	10	10	70	20	5,00	2	-
ALKF090 12002	12	12	90	24	6,00	2	-
ALKF090 14002	14	14	90	28	7,00	2	-
ALKF090 16002	16	16	90	32	8,00	2	-
ALKF090 20002	20	20	90	40	10,00	2	-

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012

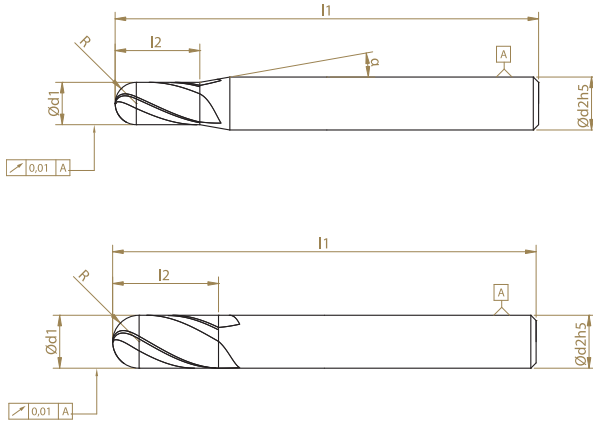


Freistellung möglich



VHM KUGELFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for aluminium alloys



ALKF-Z3

ARTNR.	Ød1	Ø2d	l1	l2	R	Z	α
ALKF040 02003	2	4	40	4	1,00	3	15°
ALKF040 02503	2,5	4	40	5	1,25	3	15°
ALKF050 03003	3	4	50	6	1,50	3	15°
ALKF050 03503	3,5	4	50	7	1,75	3	15°
ALKF060 04003	4	4	60	8	2,00	3	-
ALKF060 05003	5	5	60	10	2,50	3	-
ALKF070 06003	6	6	70	12	3,00	3	-
ALKF070 08003	8	8	70	16	4,00	3	-
ALKF070 10003	10	10	70	20	5,00	3	-
ALKF090 12003	12	12	90	24	6,00	3	-
ALKF090 14003	14	14	90	28	7,00	3	-
ALKF090 16003	16	16	90	32	8,00	3	-
ALKF090 20003	20	20	90	40	10,00	3	-



WEZY



HSC



45°

HELIX



WEZY | VHM Kugelfräser

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	-0,01 / -0,025	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



Freistellung
möglich





VHM FRÄSER WEDT

Die Diamantbeschichtung schützt die Funktionsflächen der Fräser. So kann die Standzeit um das 8- bis 10-fache zu vergleichbaren Fräsern mit PVD-Beschichtung erhöht werden. Die Auswahl und Abstimmung der Hartmetall-Substrate und dem Diamantbeschichtung wurde von Wedco in unterschiedlichster Anwendungsbereichen zur Serienreife gebracht. Damit wird eine perfekte Schichthaftung und somit höchstmögliche Prozesssicherheit gewährleistet.

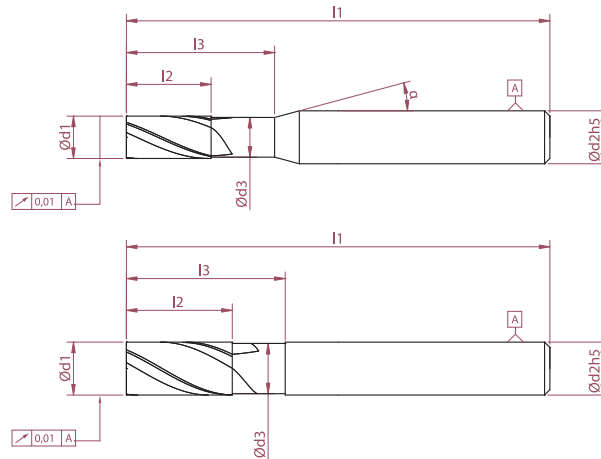
The diamond coating protects the functional surface of millers, enabling service lives 10 to 12 times longer than with comparable millers with PVD coating to be attained. The selection and harmonization of carbide substrate and coat layout have been brought up to series production readiness by Wedco in the most diverse of applications. This guarantees perfect coat adhesion and hence highest possible process reliability.



DFSK

VHM SCHAFTFRÄSER für Graphit

SOLID CARBIDE END MILLS for graphite



WEDT VHM Schaftfräser

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	Z	α
DFSK060 01003	1	6	-	60	2	-	3	15°
DFSK060 01003-100	1	6	0,95	60	2	10	3	15°
DFSK060 01003-150	1	6	0,95	60	2	15	3	15°
DFSK060 01003-250	1	6	0,95	60	2	25	3	15°
DFSK060 01503	1,5	6	-	60	3	-	3	15°
DFSK060 01503-100	1,5	6	1,4	60	3	10	3	15°
DFSK060 01503-150	1,5	6	1,4	60	3	15	3	15°
DFSK060 01503-250	1,5	6	1,4	60	3	25	3	15°
DFSK060 02003	2	6	-	60	4	-	3	15°
DFSK060 02003-100	2	6	1,9	60	4	10	3	15°
DFSK060 02003-150	2	6	1,9	60	4	15	3	15°
DFSK060 02003-250	2	6	1,9	60	4	25	3	15°
DFSK060 03003	3	6	-	60	6	-	3	15°
DFSK060 03003-100	3	6	2,9	60	6	10	3	15°
DFSK060 03003-150	3	6	2,9	60	6	15	3	15°
DFSK060 03003-250	3	6	2,9	60	6	25	3	15°
DFSK060 04003	4	6	-	60	8	-	3	15°
DFSK060 04003-100	4	6	3,9	60	8	10	3	15°
DFSK060 04003-150	4	6	3,9	60	8	15	3	15°
DFSK060 04003-250	4	6	3,9	60	8	25	3	15°
DFSK070 05003	5	6	-	70	10	-	3	15°
DFSK070 05003-200	5	6	4,9	70	10	20	3	15°
DFSK070 05003-300	5	6	4,9	70	10	30	3	15°
DFSK070 05003-350	5	6	4,9	70	10	35	3	15°
DFSK070 06003	6	6	-	70	12	-	3	-
DFSK070 06003-200	6	6	5,8	70	12	20	3	-
DFSK070 06003-250	6	6	5,8	70	12	25	3	-

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	Z	α
DFSK070 06003-350	6	6	5,8	70	12	35	3	-
DFSK080 08003	8	8	-	80	16	-	3	-
DFSK080 08003-250	8	8	7,8	80	16	25	3	-
DFSK080 08003-350	8	8	7,8	80	16	35	3	-
DFSK080 08003-450	8	8	7,8	80	16	45	3	-
DFSK080 10003	10	10	-	80	20	-	3	-
DFSK080 10003-350	10	10	9,8	80	20	35	3	-
DFSK080 10003-400	10	10	9,8	80	20	40	3	-
DFSK080 10003-450	10	10	9,8	80	20	45	3	-
DFSK090 12003	12	12	-	90	24	-	3	-
DFSK090 12003-350	12	12	11,7	90	24	35	3	-
DFSK090 12003-400	12	12	11,7	90	24	40	3	-
DFSK090 12003-450	12	12	11,7	90	24	45	3	-

TOLERANZ EN

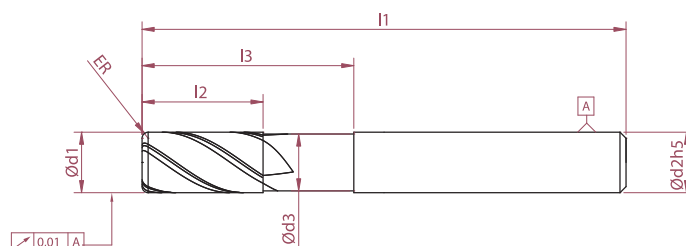
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05



DSRM

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für Graphit

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for graphite



WEDT VHM Eckenradiusfräser

ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
DSR M080 04005	4	4	3,9	80	10	15	0,50	4
DSR M080 04010	4	4	3,9	80	10	15	1,00	4
DSR M080 05010	5	5	4,9	80	13	18	1,00	4
DSR M080 06005	6	6	5,8	80	15	18	0,50	4
DSR M080 06010	6	6	5,8	80	15	18	1,00	4
DSR M080 06015	6	6	5,8	80	15	18	1,50	4
DSR M090 08005	8	8	7,8	90	20	30	0,50	4
DSR M120 08005-800	8	8	7,8	120	16	80	0,50	4
DSR M090 08010	8	8	7,8	90	20	30	1,00	4
DSR M090 08015	8	8	7,8	90	20	30	1,50	4
DSR M090 08020	8	8	7,8	90	20	30	2,00	4
DSR M120 08010-800	8	8	7,8	120	16	80	1,00	4
DSR M090 10005	10	10	9,8	90	25	35	0,50	4
DSR M120 10005-800	10	10	9,8	120	20	80	0,50	4
DSR M090 10010	10	10	9,8	90	25	35	1,00	4
DSR M120 10010-800	10	10	9,8	120	20	80	1,00	4
DSR M090 10015	10	10	9,8	90	25	35	1,50	4
DSR M090 10020	10	10	9,8	90	25	35	2,00	4
DSR M100 12005	12	12	11,8	100	30	40	0,50	4
DSR M120 12005-800	12	12	11,8	120	24	80	0,50	4
DSR M100 12010	12	12	11,8	100	30	40	1,00	4
DSR M120 12010-800	12	12	11,8	120	24	80	1,00	4
DSR M100 12015	12	12	11,8	100	30	40	1,50	4
DSR M100 12020	12	12	11,8	100	30	40	2,00	4

TOLERANZE N

Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	ER ≤ 1	ER > 1
-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	± 0,005	± 0,01

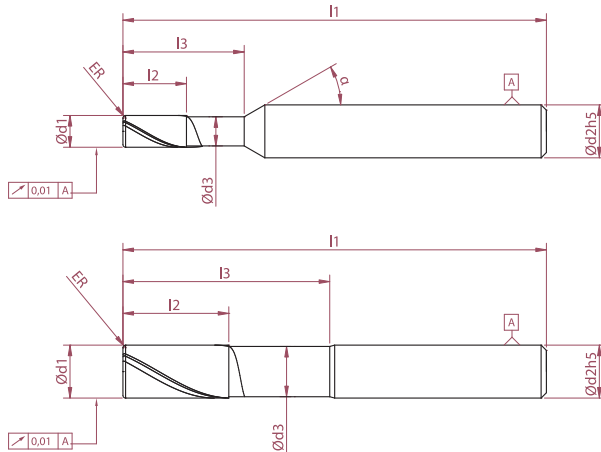


VHM ECKENRADIUSFRÄSER für Graphit

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for graphite



DSRFL



Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
DSRFL 040 00202-006	0,2	4	0,18	40	0,3	0,6	0,02	2	15°
DSRFL 040 00202-015	0,2	4	0,18	40	0,3	1,5	0,02	2	15°
DSRFL 040 00302-015	0,3	4	0,27	40	0,5	1,5	0,02	2	15°
DSRFL 040 00302-030	0,3	4	0,27	40	0,5	3	0,02	2	15°
DSRFL 040 00302-045	0,3	4	0,27	40	0,5	4,5	0,02	2	15°
DSRFL 040 00302-060	0,3	4	0,27	40	0,5	6	0,02	2	15°
DSRFL 040 00404-020	0,4	4	0,36	40	0,6	2	0,04	2	15°
DSRFL 040 00404-040	0,4	4	0,36	40	0,6	4	0,04	2	15°
DSRFL 060 00404-060	0,4	4	0,36	60	0,6	6	0,04	2	15°
DSRFL 060 00404-080	0,4	4	0,36	60	0,6	8	0,04	2	15°
DSRFL 040 00505-025	0,5	4	0,45	40	0,7	2,5	0,05	2	15°
DSRFL 040 00505-035	0,5	4	0,45	40	0,7	3,5	0,05	2	15°
DSRFL 060 00505-050	0,5	4	0,45	60	0,7	5	0,05	2	15°
DSRFL 060 00505-075	0,5	4	0,45	60	0,7	7,5	0,05	2	15°
DSRFL 060 00505-100	0,5	4	0,45	60	0,7	10	0,05	2	15°
DSRFL 060 00606-030	0,6	4	0,55	60	1	3	0,06	2	15°
DSRFL 060 00606-060	0,6	4	0,55	60	1	6	0,06	2	15°
DSRFL 060 00606-090	0,6	4	0,55	60	1	9	0,06	2	15°
DSRFL 060 00606-110	0,6	4	0,55	60	1	11	0,06	2	15°
DSRFL 060 00808-040	0,8	4	0,75	60	1,2	4	0,08	2	15°
DSRFL 060 00808-080	0,8	4	0,75	60	1,2	8	0,08	2	15°
DSRFL 060 00808-120	0,8	4	0,75	60	1,2	12	0,08	2	15°
DSRFL 060 00808-160	0,8	4	0,75	60	1,2	16	0,08	2	15°
DSRFL 060 01010-050	1	4	0,95	60	1,6	5	0,10	2	15°
DSRFL 060 01010-100	1	4	0,95	60	1,6	10	0,10	2	15°
DSRFL 060 01010-150	1	4	0,95	60	1,6	15	0,10	2	15°
DSRFL 060 01010-200	1	4	0,95	60	1,6	20	0,10	2	15°



DSRFL

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
DSRFL 060 01212-050	1,2	4	1,15	60	1,6	5	0,12	2	15°
DSRFL 060 01212-100	1,2	4	1,15	60	1,6	10	0,12	2	15°
DSRFL 060 01212-150	1,2	4	1,15	60	1,6	15	0,12	2	15°
DSRFL 060 01515-050	1,5	4	1,45	60	2,4	5	0,15	2	15°
DSRFL 060 01515-100	1,5	4	1,45	60	2,4	10	0,15	2	15°
DSRFL 060 01515-150	1,5	4	1,45	60	2,4	15	0,15	2	15°
DSRFL 060 01515-200	1,5	4	1,45	60	2,4	20	0,15	2	15°
DSRFL 060 02020-060	2	4	1,92	60	3	6	0,2	2	15°
DSRFL 060 02020-120	2	4	1,92	60	3	12	0,2	2	15°
DSRFL 060 02020-180	2	4	1,92	60	3	18	0,2	2	15°
DSRFL 060 02020-200	2	4	1,92	60	3	20	0,2	2	15°
DSRFL 060 02020-240	2	4	1,92	60	3	24	0,2	2	15°
DSRFL 060 02020-300	2	4	1,92	60	3	30	0,2	2	15°
DSRFL 060 02050-060	2	4	1,92	60	3	6	0,5	2	15°
DSRFL 060 02050-120	2	4	1,92	60	3	12	0,5	2	15°
DSRFL 060 02050-180	2	4	1,92	60	3	18	0,5	2	15°
DSRFL 060 02050-200	2	4	1,92	60	3	20	0,5	2	15°
DSRFL 060 02050-240	2	4	1,92	60	3	24	0,5	2	15°
DSRFL 060 02050-300	2	4	1,92	60	3	30	0,5	2	15°
DSRFL 060 03030-080	3	6	2,9	60	3	8	0,3	2	15°
DSRFL 060 03030-120	3	6	2,9	60	3	12	0,3	2	15°
DSRFL 060 03030-180	3	6	2,9	60	3	18	0,3	2	15°
DSRFL 060 03030-300	3	6	2,9	60	3	30	0,3	2	15°
DSRFL 100 03030-450	3	6	2,9	100	3	45	0,3	2	15°
DSRFL 060 03050-080	3	6	2,9	60	3	8	0,5	2	15°
DSRFL 060 03050-120	3	6	2,9	60	3	12	0,5	2	15°
DSRFL 060 03050-180	3	6	2,9	60	3	18	0,5	2	15°
DSRFL 060 03050-300	3	6	2,9	60	3	30	0,5	2	15°
DSRFL 100 03050-450	3	6	2,9	100	3	45	0,5	2	15°
DSRFL 060 04050-100	4	6	3,9	60	4	10	0,5	2	15°
DSRFL 060 04050-120	4	6	3,9	60	4	12	0,5	2	15°

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
DSRFL 060 04050-240	4	6	3,9	60	4	24	0,50	2	15°
DSRFL 100 04050-400	4	6	3,9	100	4	40	0,50	2	15°
DSRFL 060 05050-150	5	6	4,9	60	5	15	0,50	2	15°
DSRFL 060 05050-300	5	6	4,9	60	5	30	0,50	2	15°
DSRFL 100 05050-400	5	6	4,9	100	5	40	0,50	2	15°
DSRFL 100 05050-500	5	6	4,9	100	5	50	0,50	2	15°
DSRFL 060 06050-180	6	6	5,9	60	6	18	0,50	2	-
DSRFL 060 06050-200	6	6	5,9	60	6	20	0,50	2	-
DSRFL 060 06050-300	6	6	5,9	60	6	30	0,50	2	-
DSRFL 100 06050-600	6	6	5,9	100	6	60	0,50	2	-

TOLERANZ EN

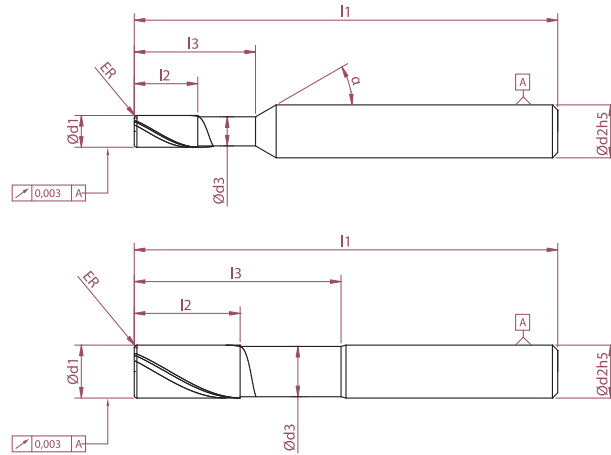
Ød1 < d2 +0,00 / -0,015	Ød1 = d2 ≤ Ø6 +0,00 / -0,015	ER ≤ 1 ± 0,007	Ød3 +0,00 / -0,05
----------------------------	---------------------------------	-------------------	----------------------



DSRX μ

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für Graphit

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for graphite



WEDT VHM Eckenradiusfräser

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
DSRX μ 060 001002	0,1	6	0,08	60	0,15	0,2	0,01	2	15°
DSRX μ 060 001004	0,1	6	0,08	60	0,15	0,4	0,01	2	15°
DSRX μ 060 001503	0,15	6	0,13	60	0,2	0,3	0,01	2	15°
DSRX μ 060 001506	0,15	6	0,13	60	0,2	0,6	0,01	2	15°
DSRX μ 060 002006	0,2	6	0,17	60	0,3	0,6	0,02	2	15°
DSRX μ 060 002010	0,2	6	0,17	60	0,3	1	0,02	2	15°
DSRX μ 060 002015	0,2	6	0,15	60	0,3	1,5	0,02	2	15°
DSRX μ 060 003015	0,3	6	0,25	60	0,5	1,5	0,02	2	15°
DSRX μ 060 003030	0,3	6	0,25	60	0,5	3	0,02	2	15°
DSRX μ 060 004020	0,4	6	0,34	60	0,6	2	0,02	2	15°
DSRX μ 060 004040	0,4	6	0,34	60	0,6	4	0,02	2	15°
DSRX μ 060 005025	0,5	6	0,44	60	0,7	2,5	0,05	2	15°
DSRX μ 060 005050	0,5	6	0,44	60	0,7	5	0,05	2	15°
DSRX μ 060 006030	0,6	6	0,54	60	1	3	0,05	2	15°
DSRX μ 060 006060	0,6	6	0,54	60	1	6	0,05	2	15°
DSRX μ 060 008040	0,8	6	0,74	60	1,2	4	0,05	2	15°
DSRX μ 060 008080	0,8	6	0,74	60	1,2	8	0,05	2	15°
DSRX μ 060 010050	1	6	0,94	60	1,6	5	0,10	2	15°
DSRX μ 060 010100	1	6	0,95	60	1,6	10	0,10	2	15°
DSRX μ 060 010200	1	6	0,95	60	1,6	20	0,10	2	15°
DSRX μ 060 015050	1,5	6	1,4	60	2,4	5	0,15	2	15°
DSRX μ 060 015100	1,5	6	1,4	60	2,4	10	0,15	2	15°
DSRX μ 060 015200	1,5	6	1,4	60	2,4	20	0,15	2	15°
DSRX μ 060 020060	2	6	1,9	60	3	6	0,30	2	15°
DSRX μ 060 020120	2	6	1,9	60	3	12	0,30	2	15°
DSRX μ 060 020240	2	6	1,9	60	3	24	0,30	2	15°
DSRX μ 060 030090	3	6	2,9	60	3,5	9	0,30	2	15°

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α
DSR Xμ060 030180	3	6	2,9	60	3,5	18	0,30	2	15°
DSR Xμ060 030300	3	6	2,9	60	3,5	30	0,30	2	15°
DSR Xμ060 040120	4	6	3,9	60	4	12	0,50	2	15°
DSR Xμ060 040240	4	6	3,9	60	4	24	0,50	2	15°
DSR Xμ060 050150	5	6	4,9	60	5	15	0,50	2	15°
DSR Xμ060 050300	5	6	4,9	60	5	30	0,50	2	15°
DSR Xμ060 060180	6	6	5,9	60	6	18	0,50	2	-
DSR Xμ060 060300	6	6	5,9	60	6	30	0,50	2	-

TOLERANZ EN

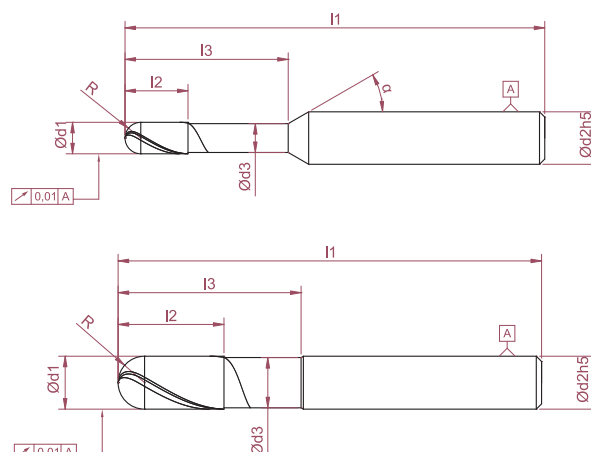
Ød1 < d2 +0,00 / -0,01	Ød1 = d2 ≤ Ø6 +0,00 / -0,01	ER ≤ 1 ± 0,005	Ød3 +0,00 / -0,05
---------------------------	--------------------------------	-------------------	----------------------



DSGK

VHM KUGELFRÄSER für Graphit

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for graphite



WEDT | VHM Kugelfräser

ART.NR.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
DSGK060 01002	1	6	-	60	2	-	0,50	2	15°
DSGK060 01502	1,5	6	-	60	3	-	0,75	2	15°
DSGK060 02002	2	6	-	60	4	-	1,00	2	15°
DSGK060 03002	3	6	-	60	6	-	1,50	2	15°
DSGK060 04002	4	6	-	60	8	-	2,00	2	15°
DSGK060 05002	5	6	-	60	10	-	2,50	2	15°
DSGK070 06002	6	6	5,7	70	12	30	3,00	2	-
DSGK070 08002	8	8	7,7	70	16	30	4,00	2	-
DSGK070 10002	10	10	9,7	70	20	30	5,00	2	-
DSGK080 12002	12	12	11,7	80	24	30	6,00	2	-

TOLERANZE N

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012

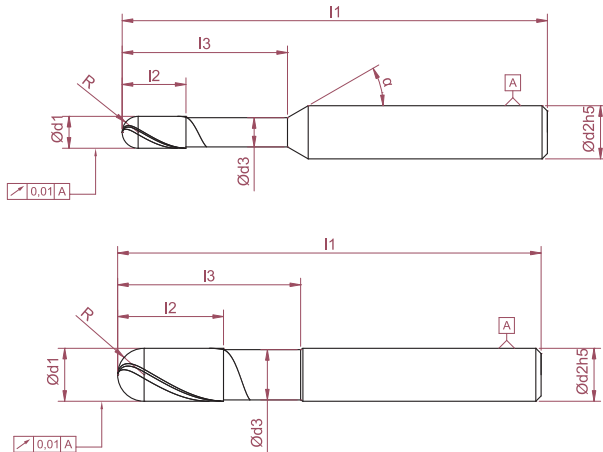


VHM KUGELFRÄSER für Graphit

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for graphite



DSGL



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
DSGL090 01002	1	6	0,95	90	2	6	0,50	2	30°
DSGL090 01502	1,5	6	1,45	90	3	9	0,75	2	30°
DSGL090 02002	2	6	1,90	90	4	16	1,00	2	30°
DSGL090 03002	3	6	2,90	90	6	24	1,50	2	30°
DSGL090 04002	4	6	3,90	90	8	32	2,00	2	30°
DSGL100 05002	5	6	4,90	100	10	40	2,50	2	30°
DSGL100 06002	6	6	5,70	100	12	70	3,00	2	-
DSGL120 08002	8	8	7,70	120	16	80	4,00	2	-
DSGL150 08002	8	8	7,70	150	16	110	4,00	2	-
DSGL120 10002	10	10	9,70	120	20	80	5,00	2	-
DSGL150 10002	10	10	9,70	150	20	110	5,00	2	-
DSGL120 12002	12	12	11,70	120	24	80	6,00	2	-
DSGL150 12002	12	12	11,70	150	24	110	6,00	2	-



TOLERANZE N

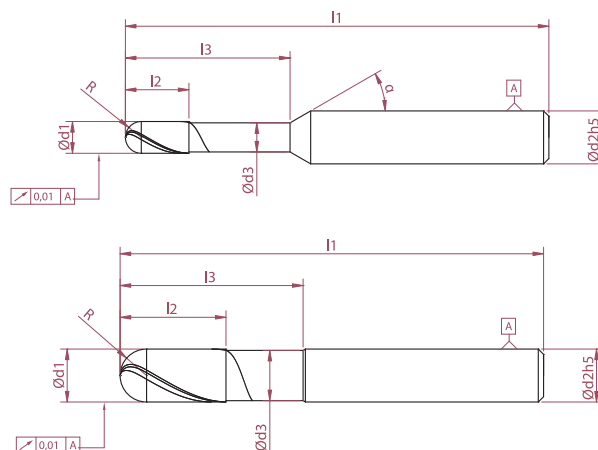
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød3	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,01	-0,01 / -0,02	+0,00 / -0,05	R +0,00 / -0,007	R +0,00 / -0,012



DSGFL

VHM KUGELFRÄSER für Graphit

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for graphite



WEDT VHM Kugelfräser

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
DSGFL040 00210-006	0,2	4	0,18	40	0,3	0,6	0,10	2	15°
DSGFL040 00210-015	0,2	4	0,18	40	0,3	0,6	0,10	2	15°
DSGFL040 00315-015	0,3	4	0,27	40	0,5	1,5	0,15	2	15°
DSGFL040 00315-030	0,3	4	0,27	40	0,5	3	0,15	2	15°
DSGFL040 00315-045	0,3	4	0,27	40	0,5	4,5	0,15	2	15°
DSGFL040 00315-060	0,3	4	0,27	40	0,5	6	0,15	2	15°
DSGFL040 00420-020	0,4	4	0,36	40	0,6	2	0,20	2	15°
DSGFL040 00420-040	0,4	4	0,36	40	0,6	4	0,20	2	15°
DSGFL040 00420-060	0,4	4	0,36	40	0,6	6	0,20	2	15°
DSGFL040 00420-080	0,4	4	0,36	40	0,6	8	0,20	2	15°
DSGFL040 00525-025	0,5	4	0,45	40	0,7	2,5	0,25	2	15°
DSGFL040 00525-035	0,5	4	0,45	40	0,7	3,5	0,25	2	15°
DSGFL060 00525-050	0,5	4	0,45	60	0,7	5	0,25	2	15°
DSGFL060 00525-075	0,5	4	0,45	60	0,7	7,5	0,25	2	15°
DSGFL060 00525-100	0,5	4	0,45	60	0,7	10	0,25	2	15°
DSGFL060 00630-030	0,6	4	0,55	60	1	3	0,30	2	15°
DSGFL060 00630-060	0,6	4	0,55	60	1	6	0,30	2	15°
DSGFL060 00630-090	0,6	4	0,55	60	1	9	0,30	2	15°
DSGFL060 00630-110	0,6	4	0,55	60	1	11	0,30	2	15°
DSGFL060 00840-040	0,8	4	0,75	60	1,2	4	0,40	2	15°
DSGFL060 00840-080	0,8	4	0,75	60	1,2	8	0,40	2	15°
DSGFL060 00840-120	0,8	4	0,75	60	1,2	12	0,40	2	15°
DSGFL060 00840-160	0,8	4	0,75	60	1,2	16	0,40	2	15°
DSGFL060 01050-050	1	4	0,95	60	1,6	5	0,50	2	15°
DSGFL060 01050-100	1	4	0,95	60	1,6	10	0,50	2	15°
DSGFL060 01050-150	1	4	0,95	60	1,6	15	0,50	2	15°
DSGFL060 01050-200	1	4	0,95	60	1,6	20	0,50	2	15°

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
DSGFL060 01260-050	1,2	4	1,15	60	1,6	5	0,60	2	15°
DSGFL060 01260-100	1,2	4	1,15	60	1,6	10	0,60	2	15°
DSGFL060 01260-150	1,2	4	1,15	60	1,6	15	0,60	2	15°
DSGFL060 01575-050	1,5	4	1,45	60	2,4	5	0,75	2	15°
DSGFL060 01575-100	1,5	4	1,45	60	2,4	10	0,75	2	15°
DSGFL060 01575-150	1,5	4	1,45	60	2,4	15	0,75	2	15°
DSGFL060 01575-200	1,5	4	1,45	60	2,4	20	0,75	2	15°
DSGFL060 02010-060	2	4	1,92	60	3	6	1,00	2	15°
DSGFL060 02010-120	2	4	1,92	60	3	12	1,00	2	15°
DSGFL060 02010-180	2	4	1,92	60	3	18	1,00	2	15°
DSGFL060 02010-200	2	4	1,92	60	3	20	1,00	2	15°
DSGFL060 02010-240	2	4	1,92	60	3	24	1,00	2	15°
DSGFL060 02010-300	2	4	1,92	60	3	30	1,00	2	15°
DSGFL060 03015-080	3	6	2,9	60	3,5	8	1,50	2	15°
DSGFL060 03015-120	3	6	2,9	60	3,5	12	1,50	2	15°
DSGFL060 03015-180	3	6	2,9	60	3,5	18	1,50	2	15°
DSGFL060 03015-300	3	6	2,9	60	3,5	30	1,50	2	15°
DSGFL100 03015-450	3	6	2,9	100	3,5	45	1,50	2	15°
DSGFL060 04020-100	4	6	3,9	60	4	10	2,00	2	15°
DSGFL060 04020-120	4	6	3,9	60	4	12	2,00	2	15°
DSGFL060 04020-240	4	6	3,9	60	4	24	2,00	2	15°
DSGFL100 04020-400	4	6	3,9	100	4	40	2,00	2	15°
DSGFL060 05025-150	5	6	4,9	60	5	15	2,50	2	15°
DSGFL060 05025-300	5	6	4,9	60	5	30	2,50	2	15°
DSGFL060 05025-400	5	6	4,9	60	5	40	2,50	2	15°
DSGFL100 05025-500	5	6	4,9	100	5	50	2,50	2	15°
DSGFL060 06030-180	6	6	5,9	60	6	18	3,00	2	-
DSGFL060 06030-200	6	6	5,9	60	6	20	3,00	2	-
DSGFL060 06030-300	6	6	5,9	60	6	30	3,00	2	-
DSGFL100 06030-600	6	6	5,9	100	6	60	3,00	2	-

TOLERANZ EN

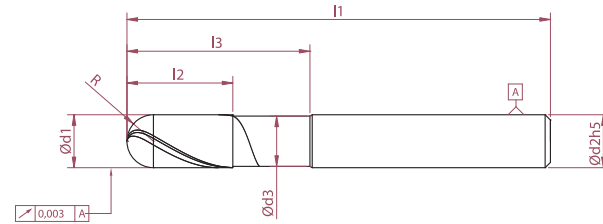
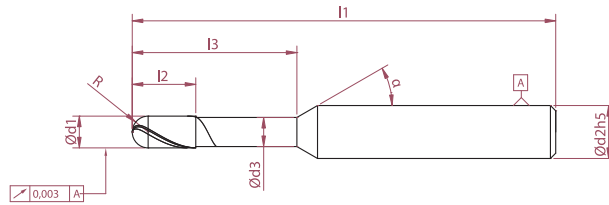
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø6	Ød3	R
+0,00 / -0,015	+0,00 / -0,015	+0,00 / -0,05	r = ½ Ø ±0,007



DSGM μ

VHM KUGELFRÄSER für Graphit

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for graphite



Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
DSGM μ 060 001002	0,1	6	0,09	60	0,15	0,2	0,05	2	15°
DSGM μ 060 001004	0,1	6	0,09	60	0,15	0,4	0,05	2	15°
DSGM μ 060 001503	0,15	6	0,14	60	0,20	0,3	0,075	2	15°
DSGM μ 060 001506	0,15	6	0,14	60	0,20	0,6	0,075	2	15°
DSGM μ 060 002006	0,2	6	0,18	60	0,30	0,6	0,10	2	15°
DSGM μ 060 002010	0,2	6	0,18	60	0,30	1	0,10	2	15°
DSGM μ 060 002015	0,2	6	0,18	60	0,30	1,5	0,10	2	15°
DSGM μ 060 003015	0,3	6	0,27	60	0,50	1,5	0,15	2	15°
DSGM μ 060 003030	0,3	6	0,27	60	0,50	3	0,15	2	15°
DSGM μ 060 004020	0,4	6	0,36	60	0,60	2	0,20	2	15°
DSGM μ 060 004040	0,4	6	0,36	60	0,60	4	0,20	2	15°
DSGM μ 060 005025	0,5	6	0,45	60	0,70	2,5	0,25	2	15°
DSGM μ 060 005050	0,5	6	0,45	60	0,70	5	0,25	2	15°
DSGM μ 060 006030	0,6	6	0,55	60	1,00	3	0,30	2	15°
DSGM μ 060 006060	0,6	6	0,55	60	1,00	6	0,30	2	15°
DSGM μ 060 008040	0,8	6	0,75	60	1,20	4	0,40	2	15°
DSGM μ 060 008080	0,8	6	0,75	60	1,20	8	0,40	2	15°
DSGM μ 060 010050	1	6	0,95	60	1,60	5	0,50	2	15°
DSGM μ 060 010100	1	6	0,95	60	1,60	10	0,50	2	15°
DSGM μ 060 010200	1	6	0,95	60	1,60	20	0,50	2	15°
DSGM μ 060 015050	1,5	6	1,45	60	2,40	5	0,75	2	15°
DSGM μ 060 015100	1,5	6	1,45	60	2,40	10	0,75	2	15°
DSGM μ 060 015200	1,5	6	1,45	60	2,40	20	0,75	2	15°
DSGM μ 060 020060	2	6	1,92	60	3,00	6	1,00	2	15°
DSGM μ 060 020120	2	6	1,92	60	3,00	12	1,00	2	15°
DSGM μ 060 020240	2	6	1,92	60	3,00	24	1,00	2	15°
DSGM μ 060 030090	3	6	2,9	60	3,50	9	1,50	2	15°

Art. Nr.	Ød1	Ø2d	Ød3	l1	l2	l3	R	Z	α
DSGMμ060 030180	3	6	2,9	60	3,50	18	1,50	2	15°
DSGMμ060 030300	3	6	2,9	60	3,50	30	1,50	2	15°
DSGMμ060 040120	4	6	3,9	60	4,00	12	2,00	2	15°
DSGMμ060 040240	4	6	3,9	60	4,00	24	2,00	2	15°
DSGMμ060 050150	5	6	4,9	60	5,00	15	2,50	2	15°
DSGMμ060 050300	5	6	4,9	60	5,00	30	2,50	2	15°
DSGMμ060 060180	6	6	5,9	60	6,00	18	2,50	2	-
DSGMμ060 060300	6	6	5,9	60	6,00	30	2,50	2	-

TOLERANZ EN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø6	Ød3	R
+0,00 / -0,01	+0,00 / -0,01	+0,00 / -0,05	r = ½ Ø ±0,005



SCHNITTWERTE CUTTING DATA

SCHNITTWERTE CUTTING DATA

- ae** Schnittbreite in mm
cut width in mm
- ap** Schnitttiefe in mm
cut depth in mm
- d1** Durchmesser in mm
diameter in mm
- fz** Vorschub pro Zahn in mm
feed rate per tooth in mm
- n** Drehzahl in 1/min
rotation speed in 1/min
- Vc** Schnittgeschwindigkeit in m/min
cutting speed in m/min
- Vf** Vorschubgeschwindigkeit in mm/min
feed speed in mm/min
- Z** Anzahl der Schneiden
number of cutting edges

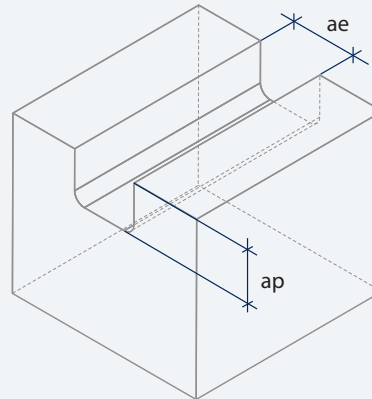
Drehzahl
Rotation speed

$$n = \frac{V_c \times 1000}{d_1 \times \pi}$$

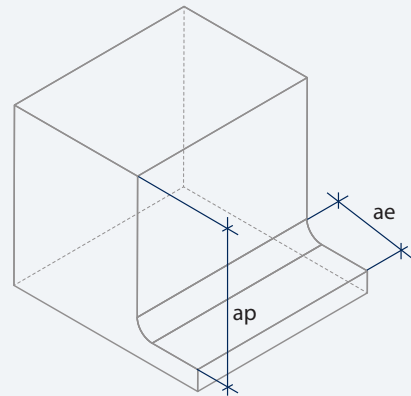
Vorschubgeschwindigkeit
Feed speed

$$V_f = f_z \times z \times fz$$

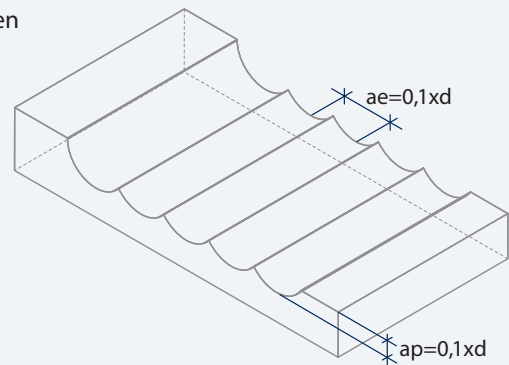
Konturfräsen
Contour milling



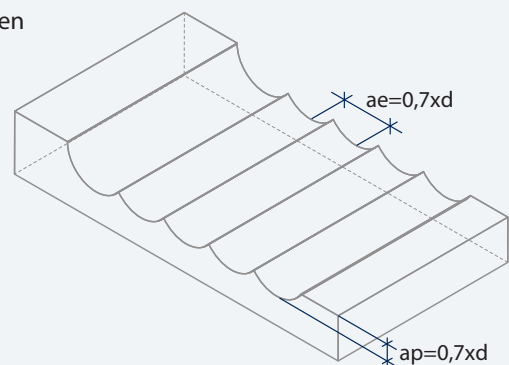
Umfangfräsen
Side milling



Schlichten
Finishing



Schruppen
Roughing



SCHNITTWERTE CUTTING DATA

Materialgruppen
Material groups

P	Weiche Stähle Normale Stähle Werkzeugstähle < 54 HRC Soft and regular steel Tool steel up to 54 HRC
H	gehärtete Stähle < 62 HRC Hardened steel up to 65 HRC
M	rostfreie Stähle Stainless steel
N	Nichteisenmetalle AL-Legierung Non-ferrous metal - aluminium alloy
S	Superlegierungen Superalloy
X	Graphit Graphite

Schnittdaten für die Materialgruppen
Cutting data for the material groups

SCANNEN SCAN



TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DETAILS

Beschichtungs Legende Coating Legend	WEAA	WEAC	WEAD	WECX	WEZY	WEDT
Schichtsystem Coat system	ALCrN	ALCrN	TiAlN	ALTIN	ZrN	Diamant Diamond
Mikrohärte (HV0,05) Microhardness (HV0.05)	3200 HV	3200 HV	3300 HV	3400 ± 500 HV	2800 ± 300 HV	10000 HV
max. Temp (°C) Max. temp (°C)	1100° C	1100° C	>1100° C	900° C	600° C	600° C
Reibwert gegen trocken Stahl Friction coefficient versus dry steel	0,30	0,35	0,40	0,70	0,50	-



SONDERWERKZEUGE CUSTOM TOOLS

AUF ANFRAGE:

Wedco Tool Competence bietet Ihnen als Zerspaner Sonderwerkzeuge für die Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe vom konventionellen Anwendungsbereich bis hin zur HSC und HPC Bearbeitung. Die Palette der Sonderwerkzeuge reicht von Stufenwerkzeugen für die Bohr-, Senk-, Reib- und Fräsbearbeitung bis zu Profilwerkzeugen nach Ihren Vorgaben. Schicken Sie uns die Profilkontur aus Ihrer CAD-Zeichnung, damit diese direkt in unsere Fertigung einfließen und abschließend in der Qualitätssicherung geprüft und protokolliert werden kann. Wedco Tool Competence stimmt dabei die Geometrie, Schneidenzahl, Innenkühlung und Beschichtung auf Ihren speziellen Bearbeitungsfall ab.

ON REQUEST:

Wedco Tool Competence offers you, as a machinist, custom tools for machining a range of different materials—from the conventional spectrum of applications right up to HSC and HPC machining. The range of custom tools extends from progressive dies for drilling, counterboring, grinding and milling to profile dies to your specifications. Send us the profile contour from your CAD drawing for it to be channelled directly into our production process and then be checked and recorded in quality assurance. Wedco Tool Competence tailors the geometry, number of cutting edges, inner cooling and coating to your specific machining application.

anfrage@wedco.at



UNSER 5***** SERVICE FÜR IHR WERKZEUG OUR 5***** SERVICE FOR YOUR TOOL

* PICK-UP-SERVICE
PICK-UP-SERVICE

Abholung & Lieferung Ihrer Werkzeuge
(nur innerhalb Österreichs)
Pick-up & Delivery of the tools (only in Austria)

* NACHSCHLEIFEN
REGRINDING

Bearbeitung nach Ihren Schleifanweisungen
auf modernsten 5-Achs-CNC-Maschinen
Processing according to your grinding instructions
on our latest 5-axis CNC machines

* BESCHICHTEN
COATING

Unterschiedlichste Beschichtungen
mittels der neusten PVD-Beschichtungstechnik
Different coatings using the latest PVD coating technology

* MESSPROTOKOLLE
MEASUREMENT REPORTS

Qualitätssicherung durch Überprüfung
an den Messstationen
Quality assurance by checking
at our measuring stations

* ONLINE GRINDING
ONLINE GRINDING

Verfolgung Ihres Auftragsstatus auf www.wedco.at
Track your order status on www.wedco.at



UNSER SERVICE + OUR SERVICE+

ZUSÄTZLICH ZU UNSEREM 5***** PROGRAMM
BIETEN WIR FOLGENDE SERVICELEISTUNGEN

ADDITIONAL TO OUR 5***** PROGRAM WE OFFER THE FOLLOWING SERVICES

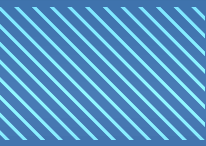
- + Sonderkennzeichnung Ihrer Werkzeuge per Laser oder Etikette
Special marking of tools by laser and label
- + Werkzeuge neu verpacken und etikettieren
Re-packaging & labeling
- + VSO Verschleißoptimiert
VSO wear optimization
- + Finishing [Polierschliff]
Finishing [polished finish]
- + Beschichtungspräparation [GLISS] + ISO 9001: 2008 zertifiziert
Coating preparation [GLISS] + ISO 9001: 2008 certified



TOOL MANAGER

WERKZEUGAUSGABE-SYSTEM

TOOLMANAGEMENTSYSTEM



ABSOLUTE AUTOMATION

Permanentes Reporting aller Bewegungsdateien
Reduzierung des Verwaltungsaufwandes
Reduzierung von Personalkosten
Diebstahlsicheres & sauberes Werkzeuglager

ABSOLUTE AUTOMATION

permanent reporting of all updated files
reduction of administrative costs and personnel expenses
anti-theft device and clean tool storage



Einfache Bedienung durch klare Bedienoberflächen
mittels modernem Touchscreen-Display.
Schutz vor Fremdentnahme & Diebstählen durch Nutzer-Authentifizierung.

Easy handling through simple user interface by use of touchscreen display
User-authentication protects against unauthorized access

24/7 W ERKZEUGVERFÜGBARKEIT

Automatische & ständige Kontrolle des Werkzeugbestandes.
Wiederbefüllung durch das WEDCO Service Team.

24/7 TOOL-AVAILABILITY

Automatic and constant control of tool stock
Stock refill by the WEDCO Service Team



ROBUSTER SPIRALE N ANTRIEB

Individuelle Ausführung mit bis zu 140 Spiralen
Stufenlos höhenverstellbare Spiralträger
Bis zu 10 Spiralvarianten für alle Werkzeuggrößen
Umfangreiches Spiralen Zubehör

ROBUST SPIRAL ACTUATOR

Completion up to 140 individual parts
infinitely variable spiral racks
up to 10 spiral versions for all tool sizes
wide range of spiral equipment

WEDCOHEADQUARTER
Hermann GebauerStr. 12
1220 Wien, Österreich
T: +43 / (0)1 / 480 27 70 - 0
F: +43 / (0)1 / 480 27 70 - 15
E-mail: office@wedco.at
www.wedco.at

SUMISERTMETAL
Yukari Dudullu Mah.
Keyap Carsi D-1 BlokNo:57
Umraniye - ISTANBUL, Turkey
T: +90 (216) 364 96 34
F: +90 216 364 96 30
www.sumisertmetal.com
TÜRKEI

WEDCOPOLSKA SP. Z O.O.
ul. Tolstoja 1a, 56-400 Oleśnica
T: +48 / 605 122 955
F: +48 (071) 398 20 05
www.wedco.pl



**ООО «АКИТЭК» РФ, г. Москва,
ул. Подольских курсантов вл. 22, стр.5
тел. 8 (499) 550 50 39
www.akytec.ru**

WEDCOHANDELSGESELLSCHAFT M. B. H.,
Zerspanungs- & Präzisionswerkzeuge
Hermann GebauerStr. 12, A-1220 Wien, Austria,
Tel. +43 / (0)1-480 27 70-0, office@wedco.at