



CUTTING TOOLS

SILVER



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 Servicierung 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 Wedco-App 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		Hochgeschwindigkeit Bearbeitung High speed cutting		Drall Ausführung Helix design
	Eckfräsen Shoulder milling		Hochgenauigkeit Bearbeitung High precision cutting		Drall Ausführung Helix design
	Profilfräsen Profile milling		Polierte Schneidausführung Buffed cutting edge		Drall Ausführung Helix design
	Nutenfräsen Slotting		Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machinig material		Drall Ausführung Helix design
	3D Bearbeitung 3D machining		Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material		Eckenfase Chamfered corner
	Fasen und Entgrad Bearbeitung Chamfer and burring machining		Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material		Eckenradius Radius of corner
	Gravier Bearbeitung Engraving		Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material		4 Schneiden zentrumschneidend 4 flutes center cutting
	Schrupp Profil flach neue Generation Rough profile, flat new generation		Härte des zu Bearbeitenden Material Hardness of machining material		2 Schneiden 1 Schneide über Zentrum 2 flutes 1 flute over center
	Schrupp Profil mit Spanteile Rough profile with chip splitter		Dynamische wirkende Schneidengeometrie dynamic acting cutting geometry		3 Schneiden 1 Schneide über Zentrum 3 flutes 1 flute over center
	Schrupp Profil fein Standart Rough profile, fine standard		Drall Ausführung Helix design		4 Schneiden 2 Schneiden zur Mitte 4 flutes 2 flute to center
	Schrupp Profil grob Standart Rough profile, coarse standard		Drall Ausführung Helix design		2 Schneiden zentrumschneidend 2 flutes center cutting
	WESR Beschichtet WESR coated		Drall Ausführung Helix design		6 Schneiden 2 Schneiden bis Zentrum 6 flutes 2 flute to center
	unbeschichtet uncoated		Drall Ausführung Helix design		8 Schneiden 2 Schneiden bis Zentrum 8 flutes 2 flute to center
	Trockenbearbeitung Dry machining		Drall Ausführung Helix design		3 Schneiden 1 Schneide über Zentrum 3 flutes 1 flute over center
	Emulsion Empfohlen emulsion recommended		Drall Ausführung Helix design		5 Schneiden 1 Schneide über Mitte 5 flutes 1 flute over center
	Ungleiche Zahnteilung Uneven teeth distribution		Drall Ausführung Helix design		7 Schneiden 7 flutes
	Schaftfreistellung shank exemption		Drall Ausführung Helix design		9 Schneiden 9 flutes
	Weldonfläche Weldon surface		Drall Ausführung Helix design		
	Schaftausführung glatt Shaft design smooth		Drall Ausführung Helix design		
	Weldonfläche Form HB DIN 6535 Weldon surface from HB DIN 6535		Drall Ausführung Helix design		

INHALT CONTENTS

WESR

VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS

4	BSOK							 DIN 6535	 <45	 30° HELIX			
5	BSOL							 DIN 6535	 <45	 30° HELIX			
6	BHPC-Z3							 DIN 6535	 HB	 DWS HELIX			
7	BHPC-Z4							 DIN 6535	 HB	 DWS HELIX			
8	BSCR							 DIN 6535	 40° HELIX	 45°			
9	BSOH							 DIN 6535	 HSC	 50° HELIX			

VHM SCHRUPPFRÄSER SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS

10	BSRFV												
11	BSUSR												
12	BSFSB												

VHM ECKENRADIUSFRÄSER SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS

13	BSRK							 DIN 6535	 <52	 30°	 R				
15	BSRL							 DIN 6535	 <52	 30°	 R				
17	BSFPK-Z3							 DIN 6535		 HSC	 <52	 20°	 R		
18	BSFPL-Z3							 DIN 6535		 HSC	 <52	 20°	 R		
19	BSFPHK-Z3							 DIN 6535		 HSC	 HPC	 <62	 20°	 R	

VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS

20	BSGK						 DIN 6535	 <45	 30°	 HELIX		
21	BSGL						 DIN 6535	 <45	 30°	 HELIX		
22	BSGHK						 DIN 6535	 HSC	 <62	 30°	 HELIX	
23	BSGHL						 DIN 6535	 HSC	 <62	 30°	 HELIX	

VHM FASENFRÄSER SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS

24	BEGF 60°												
25	BEGF 90°												

WEUN**VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS**

- 28 **BSAL-Z2**           
- 29 **BSAL-Z3**           

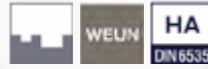
VHM SCHRUPPFRÄSER SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS

- 30 **BSALS**        

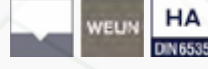
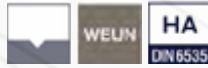
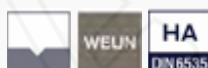
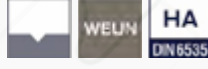
VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS

- 31 **BGAL-Z3**           

VHM EINSCHNEIDENFRÄSER SOLID CARBIDE SINGLE LIP END MILLS

- 32 **BZES**        

VHM GRAVIERFRÄSER SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS

- 33 **BGST 15°**        möglich
- 34 **BGST 36°**        möglich
- 35 **BGST 60°**        möglich
- 36 **BGST 90°**        möglich



VHM FRÄSER
WESR

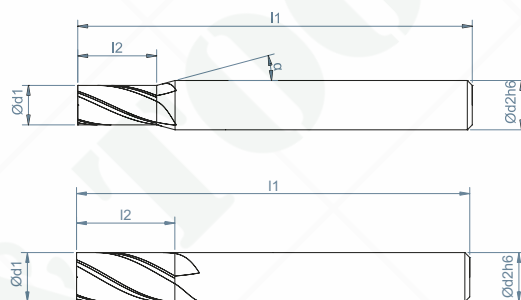




BSOK

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



WESR | VHM Schaftfräser

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α
BSOK040 01004	1	4	40	2	4	15°
BSOK040 01504	1,5	4	40	3	4	15°
BSOK040 02004	2	4	40	4	4	15°
BSOK040 02504	2,5	4	40	5	4	15°
BSOK050 03004	3	4	50	6	4	15°
BSOK050 03504	3,5	4	50	7	4	15°
BSOK060 04004	4	4	60	8	4	-
BSOK060 04504	4,5	5	60	9	4	15°
BSOK060 05004	5	5	60	10	4	-
BSOK060 05504	5,5	6	60	11	4	15°
BSOK070 06004	6	6	70	12	4	-
BSOK070 06504	6,5	8	70	13	4	15°
BSOK070 07004	7	8	70	14	4	15°
BSOK070 07504	7,5	8	70	15	4	15°
BSOK070 08004	8	8	70	16	4	-
BSOK070 08504	8,5	10	70	17	4	15°
BSOK070 09004	9	10	70	18	4	15°
BSOK070 09504	9,5	10	70	19	4	15°
BSOK070 10004	10	10	70	20	4	-
BSOK070 11004	11	12	70	22	4	15°
BSOK090 12004	12	12	90	24	4	-
BSOK090 14004	14	14	90	28	4	-
BSOK090 16004	16	16	90	32	4	-
BSOK090 20004	20	20	90	40	4	-
BSOK120 25004	25	25	120	50	4	-
BSOK120 32004	32	32	120	64	4	-

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



WESR | VHM Schaftfräser

A vertical strip of icons representing various features or specifications. From top to bottom: a white square on a dark background; a white square with a dark border; a dark square with a white border; a blue square with the text "WESR"; a blue square with a white faucet icon; a white square with the text "HA" and "DIN 6535" below it; a white square with the text "<45 HRC"; a white square with the text "30°" and "HELIX" below it; and a blue square with a white four-pointed star icon.

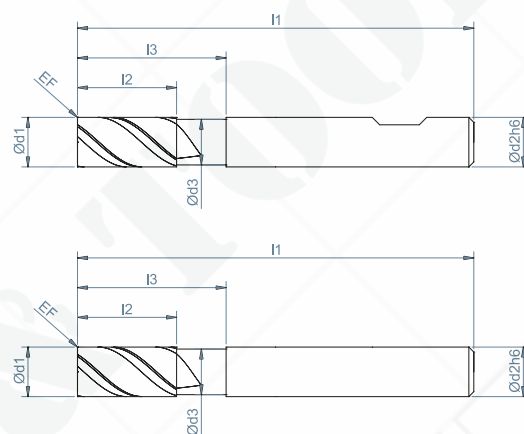
$\emptyset d1 < d2$	$\emptyset d1 = d2 \leq \emptyset 12$	$\emptyset d1 = d2 > \emptyset 12$
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035



BHPC-Z3

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	EF	Z
BHPC060 06003	6	6	5,8	60	13	20	0,1x45°	3
BHPC060 06003-HB	6	6	5,8	60	13	20	0,1x45°	3
BHPC070 08003	8	8	7,8	70	19	25	0,2x45°	3
BHPC070 08003-HB	8	8	7,8	70	19	25	0,2x45°	3
BHPC080 10003	10	10	9,8	80	22	30	0,3x45°	3
BHPC080 10003-HB	10	10	9,8	80	22	30	0,3x45°	3
BHPC080 12003	12	12	11,7	80	26	35	0,4x45°	3
BHPC080 12003-HB	12	12	11,7	80	26	35	0,4x45°	3
BHPC090 16003	16	16	15,7	90	32	45	0,5x45°	3
BHPC090 16003-HB	16	16	15,7	90	32	45	0,5x45°	3
BHPC108 20003	20	20	19,6	108	40	55	0,5x45°	3
BHPC108 20003-HB	20	20	19,6	108	40	55	0,5x45°	3

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	EF
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	+0,00 / -0,05	± 0,05

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



WESR

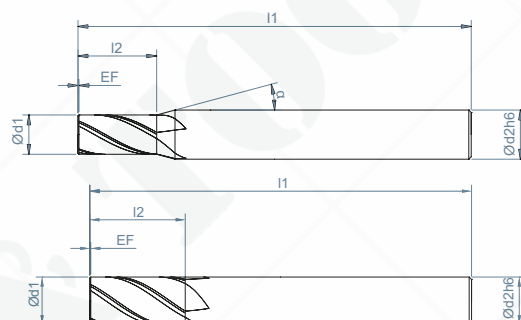
7



BSCR

VHM SCHAFTFRÄSER für rostfreie Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for stainless steel



ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	EF	Z
BSCR060 06004	6	6	60	15	0,1x45°	4
BSCR070 08004	8	8	70	20	0,2x45°	4
BSCR070 10004	10	10	70	25	0,3x45°	4
BSCR080 12004	12	12	80	30	0,4x45°	4
BSCR110 16004	16	16	110	35	0,5x45°	4
BSCR130 20004	20	20	130	40	0,6x45°	4



TOLERANZEN

Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	EF
-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	±0,05

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α
BSOH050 03004	3	4	50	10	4	15°
BSOH060 04004	4	6	60	11	4	15°
BSOH060 05004	5	6	60	13	4	15°
BSOH060 06006	6	6	60	13	6	-
BSOH070 08006	8	8	70	19	6	-
BSOH070 10006	10	10	70	22	6	-
BSOH080 12006	12	12	80	26	6	-
BSOH083 14006	14	14	83	26	6	-
BSOH090 16008	16	16	90	32	8	-
BSOH092 18008	18	18	92	32	8	-
BSOH104 20008	20	20	104	38	8	-



WESR VHM Schaftfräser

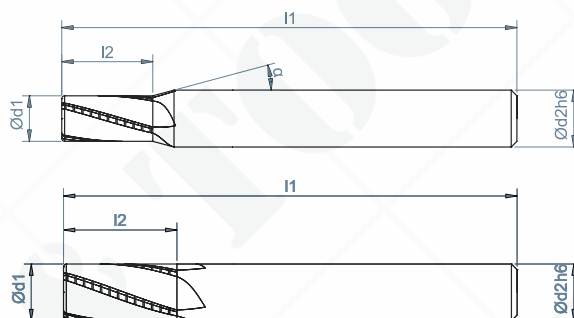
$\emptyset d1 < d2$	$\emptyset d1 = d2 \leq \emptyset 12$	$\emptyset d1 = d2 > \emptyset 12$
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035



BSRFV

VHM SCHRUPPFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS for general steels



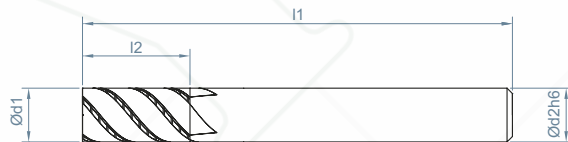
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α
BSRFV050 04003	4	6	50	11	3	15°
BSRFV050 05003	5	6	50	13	3	15°
BSRFV060 06003	6	6	60	13	3	-
BSRFV070 08003	8	8	70	16	3	-
BSRFV070 10004	10	10	70	22	4	-
BSRFV080 12004	12	12	80	26	4	-
BSRFV083 14004	14	14	83	26	4	-
BSRFV090 16004	16	16	90	32	4	-
BSRFV108 20004	20	20	108	38	4	-
BSRFV120 25005	25	25	120	45	5	-

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035

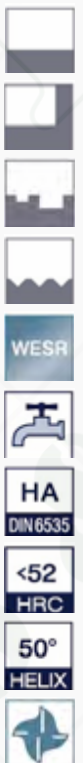
VHM SCHRUPPFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS for general steels



BSUSR

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z
BSUSR060 06004	6	6	60	15	4
BSUSR070 08004	8	8	70	20	4
BSUSR070 10004	10	10	70	25	4
BSUSR080 12004	12	12	80	30	4
BSUSR110 16004	16	16	110	40	4
BSUSR130 20004	20	20	130	45	4
BSUSR150 25004	25	25	150	60	4
BSUSR165 32004	32	32	165	85	4



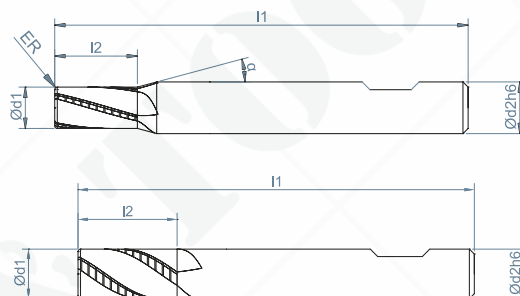
WESR | VHM Schruppfräser

TOLERANZEN

Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035



SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS for general steels

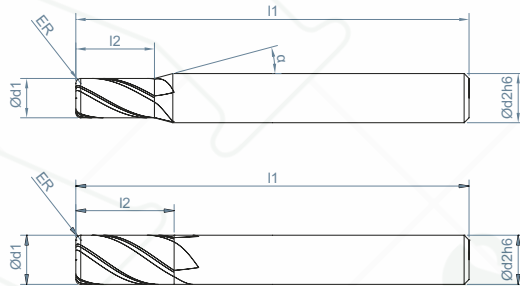


Art.Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α
BSFSB050 03003	3	6	50	7	0,25	3	15°
BSFSB050 04003	4	6	50	8	0,25	3	15°
BSFSB050 05003	5	6	50	10	0,25	3	15°
BSFSB060 06003	6	6	60	10	0,45	3	-
BSFSB070 07003	7	8	70	13	0,45	3	15°
BSFSB070 08003	8	8	70	16	0,45	3	-
BSFSB070 10003	10	10	70	19	0,45	3	-
BSFSB080 12003	12	12	80	22	0,45	3	-
BSFSB083 14003	14	14	83	22	0,45	3	-
BSFSB090 16003	16	16	90	32	0,45	3	-
BSFSB092 18003	18	18	92	32	0,45	3	-
BSFSB104 20003	20	20	104	38	0,45	3	-

$\varnothing d1 < d2$	$\varnothing d1 = d2 \leq \varnothing 12$	$\varnothing d1 = d2 > \varnothing 12$	$ER \leq 1$
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	$\pm 0,01$

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



BSRK

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α
BSRK050 03003	3	4	50	6	0,30	4	15°
BSRK050 03005	3	4	50	6	0,50	4	15°
BSRK050 04003	4	4	50	8	0,30	4	-
BSRK060 04005	4	4	60	8	0,50	4	-
BSRK060 04010	4	4	60	8	1,00	4	-
BSRK060 04015	4	4	60	8	1,50	4	-
BSRK060 05003	5	5	60	10	0,30	4	-
BSRK060 05005	5	5	60	10	0,50	4	-
BSRK060 05010	5	5	60	10	1,00	4	-
BSRK060 05015	5	5	60	10	1,50	4	-
BSRK060 05020	5	5	60	10	2,00	4	-
BSRK070 06003	6	6	70	12	0,30	4	-
BSRK070 06005	6	6	70	12	0,50	4	-
BSRK070 06010	6	6	70	12	1,00	4	-
BSRK070 06015	6	6	70	12	1,50	4	-
BSRK070 06020	6	6	70	12	2,00	4	-
BSRK070 06025	6	6	70	12	2,50	4	-
BSRK070 08003	8	8	70	16	0,30	4	-
BSRK070 08005	8	8	70	16	0,50	4	-
BSRK070 08010	8	8	70	16	1,00	4	-
BSRK070 08015	8	8	70	16	1,50	4	-
BSRK070 08020	8	8	70	16	2,00	4	-
BSRK070 08025	8	8	70	16	2,50	4	-
BSRK070 08030	8	8	70	16	3,00	4	-
BSRK070 10003	10	10	70	20	0,30	4	-
BSRK070 10005	10	10	70	20	0,50	4	-
BSRK070 10010	10	10	70	20	1,00	4	-
BSRK070 10015	10	10	70	20	1,50	4	-
BSRK070 10020	10	10	70	20	2,00	4	-
BSRK070 10025	10	10	70	20	2,50	4	-
BSRK070 10030	10	10	70	20	3,00	4	-



BSRK

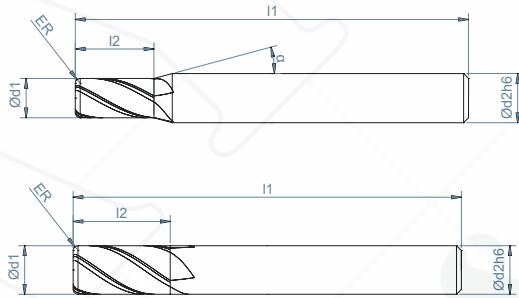
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α
BSRK080 12003	12	12	80	24	0,30	4	-
BSRK080 12005	12	12	80	24	0,50	4	-
BSRK080 12010	12	12	80	24	1,00	4	-
BSRK080 12015	12	12	80	24	1,50	4	-
BSRK080 12020	12	12	80	24	2,00	4	-
BSRK080 12025	12	12	80	24	2,50	4	-
BSRK080 12030	12	12	80	24	3,00	4	-
BSRK090 14005	14	14	90	28	0,50	4	-
BSRK090 14010	14	14	90	28	1,00	4	-
BSRK090 14015	14	14	90	28	1,50	4	-
BSRK090 14020	14	14	90	28	2,00	4	-
BSRK090 14025	14	14	90	28	2,50	4	-
BSRK090 14030	14	14	90	28	3,00	4	-
BSRK090 16010	16	16	90	32	1,00	4	-
BSRK090 16020	16	16	90	32	2,00	4	-
BSRK090 16030	16	16	90	32	3,00	4	-
BSRK108 20010	20	20	108	40	1,00	4	-
BSRK108 20020	20	20	108	40	2,00	4	-
BSRK108 20030	20	20	108	40	3,00	4	-

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	± 0,01	± 0,015

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



BSRL

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α
BSRL070 03003	3	4	70	6	0,30	4	15°
BSRL070 03005	3	4	70	6	0,50	4	15°
BSRL080 04003	4	4	80	8	0,30	4	-
BSRL080 04005	4	4	80	8	0,50	4	-
BSRL080 04010	4	4	80	8	1,00	4	-
BSRL080 04015	4	4	80	8	1,50	4	-
BSRL100 05003	5	5	100	10	0,30	4	-
BSRL100 05005	5	5	100	10	0,50	4	-
BSRL100 05010	5	5	100	10	1,00	4	-
BSRL100 05015	5	5	100	10	1,50	4	-
BSRL100 05020	5	5	100	10	2,00	4	-
BSRL100 06003	6	6	100	12	0,30	4	-
BSRL100 06005	6	6	100	12	0,50	4	-
BSRL100 06010	6	6	100	12	1,00	4	-
BSRL100 06015	6	6	100	12	1,50	4	-
BSRL100 06020	6	6	100	12	2,00	4	-
BSRL100 06025	6	6	100	12	2,50	4	-
BSRL100 08003	8	8	100	16	0,30	4	-
BSRL100 08005	8	8	100	16	0,50	4	-
BSRL100 08010	8	8	100	16	1,00	4	-
BSRL100 08015	8	8	100	16	1,50	4	-
BSRL100 08020	8	8	100	16	2,00	4	-
BSRL100 08025	8	8	100	16	2,50	4	-
BSRL100 08030	8	8	100	16	3,00	4	-
BSRL120 10003	10	10	120	20	0,30	4	-
BSRL120 10005	10	10	120	20	0,50	4	-
BSRL120 10010	10	10	120	20	1,00	4	-
BSRL120 10015	10	10	120	20	1,50	4	-
BSRL120 10020	10	10	120	20	2,00	4	-
BSRL120 10025	10	10	120	20	2,50	4	-
BSRL120 10030	10	10	120	20	3,00	4	-
BSRL120 12003	12	12	120	24	0,30	4	-



BSRL

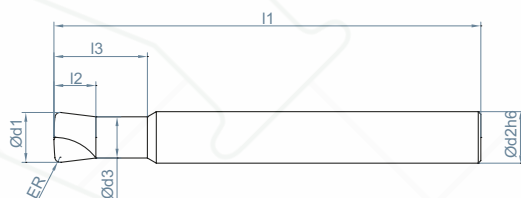
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α
BSRL120 12005	12	12	120	24	0,50	4	-
BSRL120 12010	12	12	120	24	1,00	4	-
BSRL120 12015	12	12	120	24	1,50	4	-
BSRL120 12020	12	12	120	24	2,00	4	-
BSRL120 12025	12	12	120	24	2,50	4	-
BSRL120 12030	12	12	120	24	3,00	4	-
BSRL120 14005	14	14	120	28	0,50	4	-
BSRL120 14010	14	14	120	28	1,00	4	-
BSRL120 14015	14	14	120	28	1,50	4	-
BSRL120 14020	14	14	120	28	2,00	4	-
BSRL120 14025	14	14	120	28	2,50	4	-
BSRL120 14030	14	14	120	28	3,00	4	-
BSRL120 16010	16	16	120	32	1,00	4	-
BSRL120 16020	16	16	120	32	2,00	4	-
BSRL120 16030	16	16	120	32	3,00	4	-
BSRL160 20010	20	20	160	40	1,00	4	-
BSRL160 20020	20	20	160	40	2,00	4	-
BSRL160 20030	20	20	160	40	3,00	4	-

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	ER ≤ 1	ER > 1
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	± 0,01	± 0,015

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



BSFPK-Z3

ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
BSFPK070 06004-Z3	6	6	5	70	2,5	30	0,40	3
BSFPK070 08006-Z3	8	8	7	70	3	30	0,60	3
BSFPK070 10007-Z3	10	10	9	70	3	30	0,70	3
BSFPK070 12009-Z3	12	12	11	70	4,5	30	0,90	3
BSFPK090 16010-Z3	16	16	15	90	5,5	30	1,00	3



WESR | VHM Eckenradiusfräser

TOLERANZEN

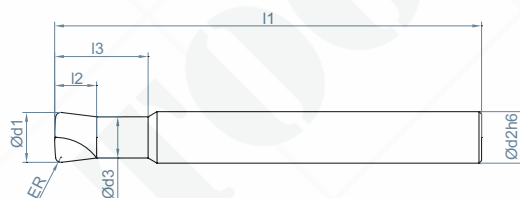
Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	ER ≤ 1	ER > 1
-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	+0,00 / -0,05	± 0,01	± 0,015



BSFPL-Z3

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
BSFPL090 06004-Z3	6	6	5	90	2,5	42	0,40	3
BSFPL090 08006-Z3	8	8	7	90	3	42	0,60	3
BSFPL090 10007-Z3	10	10	9	90	3	42	0,70	3
BSFPL090 12009-Z3	12	12	11	90	4,5	42	0,90	3
BSFPL110 16010-Z3	16	16	15	110	5,5	70	1,00	3
BSFPL135 20010-Z3	20	20	19	135	8,5	90	1,00	3

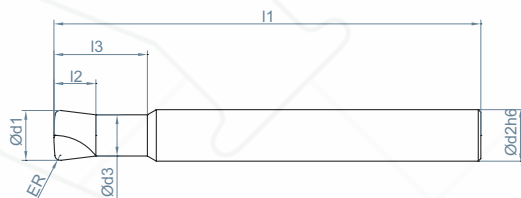


TOLERANZEN

Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	ER ≤ 1	ER > 1
-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	+0,00 / -0,05	± 0,01	± 0,015

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for hardened steels



BSFPHK-Z3

ART.NR.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z
BSFPHK070 06004-Z3	6	6	5	70	2,5	30	0,40	3
BSFPHK070 08006-Z3	8	8	7	70	3	30	0,60	3
BSFPHK070 10007-Z3	10	10	9	70	3	30	0,70	3
BSFPHK070 12009-Z3	12	12	11	70	4,5	30	0,90	3
BSFPHK090 16010-Z3	16	16	15	90	5,5	30	1,00	3



WESR | VHM Eckenradiusfräser

TOLERANZEN

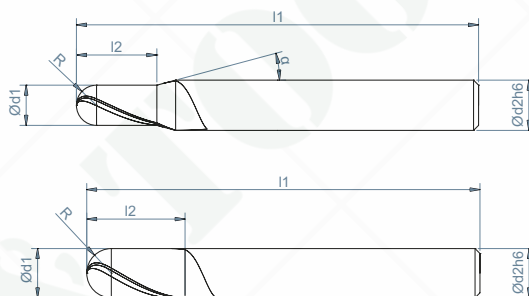
Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	ER ≤ 1
-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	+0,00 / -0,05	± 0,01

VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



BSGK



WESR | VHM Kugelfräser

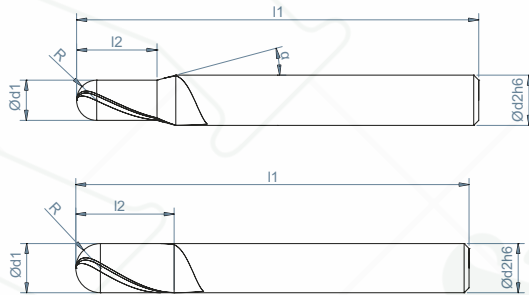
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
BSGK050 00502	0,5	4	50	1	0,25	2	10°
BSGK050 01002	1	4	50	2	0,50	2	10°
BSGK050 01502	1,5	4	50	3	0,75	2	10°
BSGK050 02002	2	4	50	4	1,00	2	10°
BSGK050 02502	2,5	4	50	5	1,25	2	10°
BSGK050 03002	3	4	50	6	1,50	2	10°
BSGK050 03502	3,5	4	50	7	1,75	2	10°
BSGK060 04002	4	4	60	8	2,00	2	-
BSGK060 05002	5	5	60	10	2,50	2	-
BSGK070 06002	6	6	70	12	3,00	2	-
BSGK070 08002	8	8	70	16	4,00	2	-
BSGK070 10002	10	10	70	20	5,00	2	-
BSGK080 12002	12	12	80	24	6,00	2	-
BSGK090 14002	14	14	90	28	7,00	2	-
BSGK100 16002	16	16	100	32	8,00	2	-
BSGK100 18002	18	18	100	36	9,00	2	-
BSGK100 20002	20	20	100	40	10,00	2	-

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	R +0,00 / -0,015	R +0,00 / -0,02

VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



BSGL

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
BSGL070 00502	0,5	4	70	1	0,25	2	10°
BSGL070 01002	1	4	70	2	0,50	2	10°
BSGL070 01502	1,5	4	70	3	0,75	2	10°
BSGL070 02002	2	4	70	4	1,00	2	10°
BSGL070 02502	2,5	4	70	5	1,25	2	10°
BSGL070 03002	3	4	70	6	1,50	2	10°
BSGL070 03502	3,5	4	70	7	1,75	2	10°
BSGL090 04002	4	4	90	8	2,00	2	-
BSGL090 05002	5	5	90	10	2,50	2	-
BSGL100 06002	6	6	100	12	3,00	2	-
BSGL150 06002	6	6	150	12	3,00	2	-
BSGL100 08002	8	8	100	16	4,00	2	-
BSGL150 08002	8	8	150	16	4,00	2	-
BSGL120 10002	10	10	120	20	5,00	2	-
BSGL150 10002	10	10	150	20	5,00	2	-
BSGL120 12002	12	12	120	24	6,00	2	-
BSGL150 12002	12	12	150	24	6,00	2	-
BSGL120 14002	14	14	120	28	7,00	2	-
BSGL150 16002	16	16	150	32	8,00	2	-
BSGL150 18002	18	18	150	36	9,00	2	-
BSGL150 20002	20	20	150	40	10,00	2	-



WESR | VHM Kugelfräser

TOLERANZEN

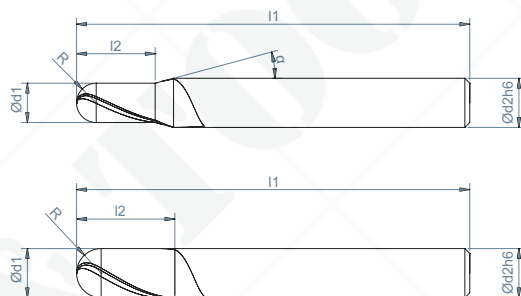
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	R +0,00 / -0,015	R +0,00 / -0,02

VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



BSGHK



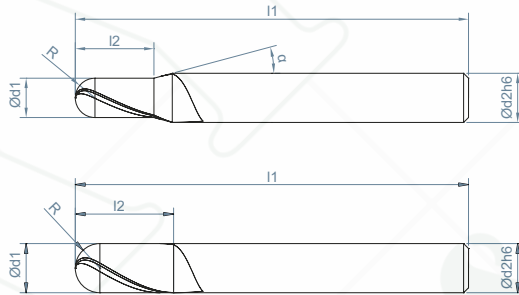
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
BSGHK050 00502	0,5	4	50	1	0,25	2	8°
BSGHK050 01002	1	4	50	2,5	0,50	2	10°
BSGHK050 01502	1,5	4	50	3	0,75	2	10°
BSGHK050 02002	2	4	50	4	1,00	2	10°
BSGHK050 02502	2,5	4	50	5	1,25	2	10°
BSGHK050 03002	3	4	50	6	1,50	2	10°
BSGHK050 03502	3,5	4	50	7	1,75	2	10°
BSGHK060 04002	4	4	60	8	2,00	2	-
BSGHK060 05002	5	6	60	10	2,50	2	15°
BSGHK060 06002	6	6	60	12	3,00	2	-
BSGHK070 07002	7	8	70	14	3,50	2	15°
BSGHK070 08002	8	8	70	16	4,00	2	-
BSGHK070 10002	10	10	70	20	5,00	2	-
BSGHK090 12002	12	12	90	24	6,00	2	-
BSGHK090 16002	16	16	90	32	8,00	2	-
BSGHK090 20002	20	20	90	40	10,00	2	-

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	R +0,00 / -0,015	R +0,00 / -0,02

VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



BSGHL

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
BSGHL070 00502	0,5	4	70	1	0,25	2	8°
BSGHL070 01002	1	4	70	2,5	0,50	2	10°
BSGHL070 01502	1,5	4	70	3	0,75	2	10°
BSGHL070 02002	2	4	70	4	1,00	2	10°
BSGHL070 02502	2,5	4	70	5	1,25	2	10°
BSGHL080 03002	3	4	80	6	1,50	2	10°
BSGHL080 03502	3,5	4	80	7	1,75	2	10°
BSGHL090 04002	4	4	90	8	2,00	2	-
BSGHL090 05002	5	5	90	10	2,50	2	-
BSGHL105 06002	6	6	105	12	3,00	2	-
BSGHL105 07002	7	8	105	14	3,50	2	15°
BSGHL105 08002	8	8	105	16	4,00	2	-
BSGHL120 10002	10	10	120	20	5,00	2	-
BSGHL120 12002	12	12	120	24	6,00	2	-
BSGHL160 16002	16	16	160	32	8,00	2	-
BSGHL160 20002	20	20	160	40	10,00	2	-



WESR | VHM Kugelfräser

TOLERANZEN

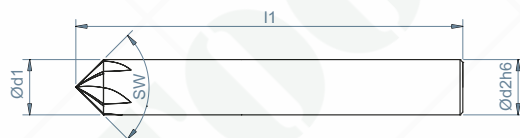
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	R +0,00 / -0,015	R +0,00 / -0,02

VHM FASENFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS for general steels



BEGF 60°



ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	SW	Z
BEGF60 04004	4	4	50	60°	4
BEGF60 06004	6	6	50	60°	4
BEGF60 08005	8	8	70	60°	5
BEGF60 10006	10	10	70	60°	6
BEGF60 12006	12	12	70	60°	6



WESR



HA
DIN 6535

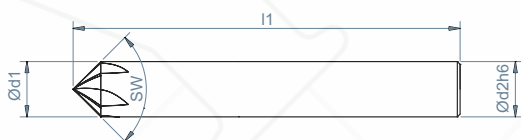
<52
HRC

0°
HELIX



VHM FASENFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS for general steels



BEGF 90°

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	SW	Z
BEGF90 04004	4	4	50	90°	4
BEGF90 06004	6	6	50	90°	4
BEGF90 08005	8	8	70	90°	5
BEGF90 10006	10	10	70	90°	6
BEGF90 12006	12	12	70	90°	6







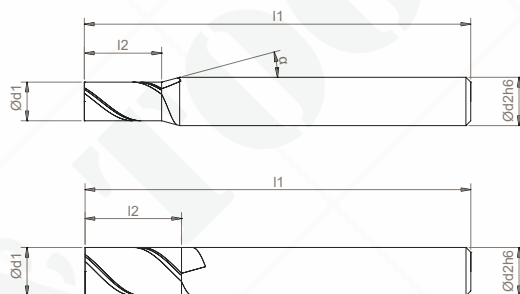
VHM FRÄSER
WEUN



BSAL-Z2

VHM SCHAFTFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE END MILLS for aluminium alloys



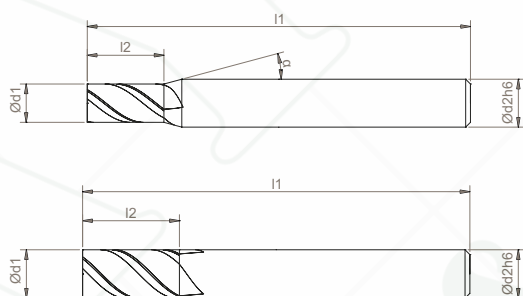
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α
BSAL040 02002-1D	2	4	40	2	2	15°
BSAL040 02002-2D	2	4	40	4	2	15°
BSAL040 02502-1D	2,5	4	40	2,5	2	15°
BSAL040 02502-2D	2,5	4	40	5	2	15°
BSAL050 03004-1D	3	4	50	3	2	15°
BSAL050 03004-2D	3	4	50	6	2	15°
BSAL060 04002-1D	4	4	60	4	2	-
BSAL060 04002-2D	4	4	60	8	2	-
BSAL060 05002-1D	5	5	60	5	2	-
BSAL060 05002-2D	5	5	60	10	2	-
BSAL070 06002-1D	6	6	70	6	2	-
BSAL070 06002-2D	6	6	70	12	2	-
BSAL070 07002-1D	7	8	70	7	2	15°
BSAL070 07002-2D	7	8	70	14	2	15°
BSAL070 08002-1D	8	8	70	8	2	-
BSAL070 08002-2D	8	8	70	16	2	-
BSAL070 10002-1D	10	10	70	10	2	-
BSAL070 10002-2D	10	10	70	20	2	-
BSAL090 12002-1D	12	12	90	12	2	-
BSAL090 12002-2D	12	12	90	24	2	-
BSAL090 14002-1D	14	14	90	14	2	-
BSAL090 14002-2D	14	14	90	28	2	-
BSAL090 16002-1D	16	16	90	16	2	-
BSAL090 16002-2D	16	16	90	32	2	-
BSAL108 20002-1D	20	20	108	20	2	-
BSAL108 20002-2D	20	20	108	40	2	-

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035

VHM SCHAFTFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE END MILLS for aluminium alloys



BSAL-Z3

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α
BSAL040 02003-1D	2	4	40	2	3	15°
BSAL040 02003-2D	2	4	40	4	3	15°
BSAL040 02503-1D	2,5	4	40	2,5	3	15°
BSAL040 02503-2D	2,5	4	40	5	3	15°
BSAL050 03003-1D	3	4	50	3	3	15°
BSAL050 03003-2D	3	4	50	6	3	15°
BSAL060 04003-1D	4	4	60	4	3	-
BSAL060 04003-2D	4	4	60	8	3	-
BSAL060 05003-1D	5	5	60	5	3	-
BSAL060 05003-2D	5	5	60	10	3	-
BSAL070 06003-1D	6	6	70	6	3	-
BSAL070 06003-2D	6	6	70	12	3	-
BSAL070 07003-1D	7	8	70	7	3	15°
BSAL070 07003-2D	7	8	70	14	3	15°
BSAL070 08003-1D	8	8	70	8	3	-
BSAL070 08003-2D	8	8	70	16	3	-
BSAL070 10003-1D	10	10	70	10	3	-
BSAL070 10003-2D	10	10	70	20	3	-
BSAL090 12003-1D	12	12	90	12	3	-
BSAL090 12003-2D	12	12	90	24	3	-
BSAL090 14003-1D	14	14	90	14	3	-
BSAL090 14003-2D	14	14	90	28	3	-
BSAL090 16003-1D	16	16	90	16	3	-
BSAL090 16003-2D	16	16	90	32	3	-
BSAL108 20003-1D	20	20	108	20	3	-
BSAL108 20003-2D	20	20	108	40	3	-



WEUN | VHM Schaftfräser

TOLERANZEN

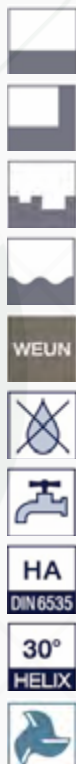
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035



BSALS

VHM SCHRUPPFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS for aluminium alloys



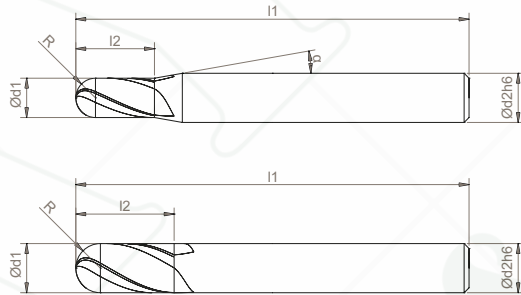
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z
BSALS057 06003	6	6	57	13	3
BSALS063 08003	8	8	63	16	3
BSALS072 10003	10	10	72	22	3
BSALS083 12003	12	12	83	26	3
BSALS083 14003	14	14	83	26	3
BSALS092 16003	16	16	92	32	3
BSALS092 18003	18	18	92	32	3
BSALS104 20003	20	20	104	38	3
BSALS121 25003	25	25	121	45	3

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035

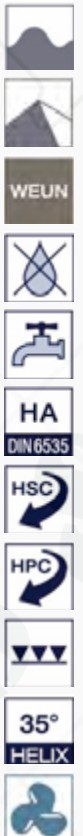
VHM KUGELFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for aluminium alloys



BGAL-Z3

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α
BGAL040 02003	2	4	40	3	1,00	3	15°
BGAL040 02503	2,5	4	40	3,8	1,25	3	15°
BGAL050 03003	3	4	50	4,5	1,50	3	15°
BGAL050 03503	3,5	4	50	5,3	1,75	3	15°
BGAL060 04003	4	4	60	6	2,00	3	-
BGAL060 05003	5	5	60	7,5	2,50	3	-
BGAL070 06003	6	6	70	9	3,00	3	-
BGAL070 08003	8	8	70	12	4,00	3	-
BGAL070 10003	10	10	70	15	5,00	3	-
BGAL090 12003	12	12	90	18	6,00	3	-
BGAL090 14003	14	14	90	21	7,00	3	-
BGAL090 16003	16	16	90	24	8,00	3	-
BGAL090 20003	20	20	90	30	10,00	3	-



WEUN | VHM Kugelfräser

TOLERANZEN

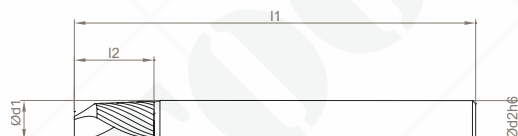
Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød1 < d2	Ød1 = d2
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	R +0,00 / -0,015	R +0,00 / -0,02



BZES

VHM EINSCHNEIDENFRÄSER

SOLID CARBIDE SINGLE LIP END MILLS



WEUN



WEUN | VHM Einschneidenfräser

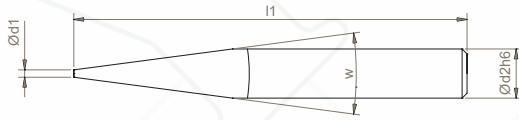
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α
BZES060 020601	2	3	60	6	1	15°
BZES060 020751	2	3	60	7,5	1	15°
BZES060 022601	2,2	3	60	6	1	15°
BZES060 025601	2,5	3	60	6	1	15°
BZES060 025951	2,5	3	60	9,5	1	15°
BZES060 027751	2,7	3	60	7,5	1	15°
BZES060 027951	2,7	3	60	9,5	1	15°
BZES060 030751	3	4	60	7,5	1	15°
BZES060 030951	3	4	60	9,5	1	15°
BZES060 030111	3	4	60	11	1	15°
BZES060 032751	3,2	4	60	7,5	1	15°
BZES060 032901	3,2	4	60	9	1	15°
BZES060 034111	3,4	4	60	11	1	15°
BZES060 035751	3,5	4	60	7,5	1	15°
BZES060 035951	3,5	4	60	9,5	1	15°
BZES060 035111	3,5	4	60	11	1	15°
BZES060 040751	4	5	60	7,5	1	15°
BZES060 040951	4	5	60	9,5	1	15°
BZES060 040111	4	5	60	11	1	15°
BZES060 042111	4,2	6	60	11	1	15°
BZES060 045751	4,5	6	60	7,5	1	15°
BZES060 045951	4,5	6	60	9,5	1	15°
BZES060 045111	4,5	6	60	11	1	15°
BZES060 050111	5	6	60	11	1	15°
BZES060 055111	5,5	6	60	11	1	15°
BZES060 060111	6	6	60	11	1	-
BZES060 060161	6	6	60	16	1	-
BZES060 065111	6,5	8	60	11	1	15°

TOLERANZEN

Ød1 < d2	Ød1 = d2 ≤ Ø12
+0,00 / -0,015	-0,015 / -0,03

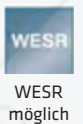
VHM GRAVIERFRÄSER

SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS



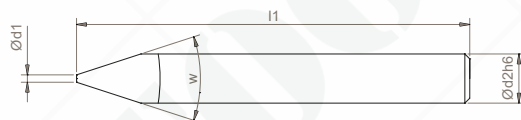
BGST 15°

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	W
BGST040 01501	0,1	3	40	15°
BGST040 01502	0,2	3	40	15°
BGST040 01505	0,5	3	40	15°
BGST040 01507	0,7	3	40	15°
BGST040 01510	1	3	40	15°



VHM GRAVIERFRÄSER

SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS



BGST 36°



WEUN

HA
DIN 6535

<45
HRC

0°
HELIX

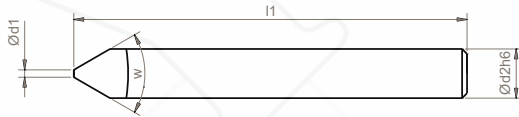
ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	W
BGST040 03601	0,1	3	40	36°
BGST040 03602	0,2	3	40	36°
BGST040 03605	0,5	3	40	36°
BGST040 03607	0,7	3	40	36°
BGST040 03610	1	3	40	36°

WESR

WESR
möglich

VHM GRAVIERFRÄSER

SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS



BGST 60°

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	W
BGST040 06001	0,1	3	40	60°
BGST040 06002	0,2	3	40	60°
BGST040 06005	0,5	3	40	60°
BGST040 06007	0,7	3	40	60°
BGST040 06010	1	3	40	60°



WEUN

HA
DIN 6535

<45
HRC

0°
HELIX

WESR

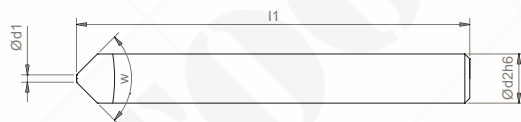
WESR
möglich

VHM GRAVIERFRÄSER

SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS



BGST 90°



WEUN

HA
DIN 6535

<45
HRC

0°
HELIX

ART.NR.	Ød1	Ød2	l1	W
BGST040 09001	0,1	3	40	90°
BGST040 09002	0,2	3	40	90°
BGST040 09005	0,5	3	40	90°
BGST040 09007	0,7	3	40	90°
BGST040 09010	1	3	40	90°

WESR

WESR
möglich



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 neuesten 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 Verschleißoptimierung
VSO wear optimization
- ✦ Finishing [Polierschliff]
Finishing [polished finish]
- ✦ Beschichtungspräparation [GLISS] + ISO 9001: 2008 zertifiziert
Coating preparation [GLISS] + ISO 9001: 2008 certified

Es gelten die AGB der aktuellen Fassung laut www.wedco.at
Druckfehler und technische Änderungen an unseren Werkzeugen im Zuge der technischen Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

*The general terms and conditions of the current version apply in accordance with www.wedco.at
Subject to printing errors and technical changes to our tools during the course of technical development.*

WEDCO HEADQUARTER

Hermann Gebauer Str. 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 Blok No:57
Umraniye - ISTANBUL, Turkey
T: +90 (216) 364 96 34
F: +90 216 364 96 30
www.sumisertmetal.com
TÜRKİE

WEDCO POLSKA SP. Z O.O.

Precyzyjne narzędzia skrawające
ul. Tołstoja 1a
56-400 Oleśnica

Biuro:
ul. Lwowska 31/408
56-400 Oleśnica
tel.: +48 (71) 721 87 01
fax: +48 (71) 721 87 00
e-mail: biuro@wedco.pl



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