

Die ganze Welt des Stanzen und Umformens

Es erwartet Sie eine breite Palette an Werkzeugen und viel Know-How!

The product world of blanking and forming

A wide range of tools and specialized know-how is waiting for you!



Stanz- und Umformwerkzeuge aus Hartmetall

Besondere Präzision seit 1964: Stanz- und Umformwerkzeuge von ZECHA

ZECHA GmbH ist ein erfolgreiches mittelständisches Unternehmen aus Süddeutschland. Auf höchstem Niveau produzieren wir seit fast sechs Jahrzehnten Stanz-, Umform- und Zerspanungswerkzeuge aus Hartmetall.

Unsere Produkte liefern wir an Kunden in Europa, Nordamerika und Asien.

Ein moderner CNC-Maschinenpark, High-End Mess- und Prüftechnologie und intensive Zusammenarbeit mit unseren Kunden sind Garanten für die außergewöhnliche Perfektion unserer Werkzeuge. Zwei Drittel aller von uns hergestellten Produkte sind Sonderwerkzeuge.

Mit sicherem Feeling für technische und wirtschaftliche Machbarkeit entwickeln wir individuelle Lösungen für Ihren besonderen Anwendungsfall.

Auf über 3000 m² Produktions- und Vertriebsfläche beschäftigen wir heute über 130 hoch qualifizierte und motivierte Mitarbeiter.

Sonderwerkzeuge

Mit langjähriger Erfahrung in Realisierung und Herstellung fertigen wir zeichnungsgebundene Sonderwerkzeuge nach Ihren Vorgaben. Rundlaufgenauigkeiten von $<1 \mu\text{m}$ erreichen wir sowohl bei Einzelteilen als auch in der Serienproduktion. Entsprechend Ihren Anforderungen erhalten Sie Oberflächen in anspruchsvoller Qualität. Die Einführung einer zweigleisigen Fertigung ermöglicht uns die Flexibilität eines Kleinbetriebes mit der Schlagkraft eines mittelständischen Unternehmens zu verbinden.

In unserer mechanischen Produktionslinie fertigen wir Einzelteile, Kleinserien und besonders kurzfristig benötigte Werkzeuge. Von einem PPS-System unterstützt, ermöglicht uns die CNC-Linie mit modernem Profilschleifzentrum eine effiziente Mittel- und Großserienfertigung im Zwei-Schicht-Betrieb.

Lagerprogramm

Zusätzlich liegt ein umfangreiches Programm an Lochstempeln nach DIN 9861 und ISO 8020, Vorstufen für Schnittbuchsen, Führungsbuchsen und Halbzeugen ab Lager für Sie bereit. Alle Werkzeuge sind auf Wunsch auch kurzfristig in Zwischen- und Sonderabmessungen lieferbar.

Hartmetalle

Für unsere Werkzeuge verwenden wir ausschließlich moderne Hartmetalle führender Hersteller. Homogenes Gefüge, hohe Härte und Bruchfestigkeit garantieren lange Standzeiten unserer Werkzeuge.



Carbide blanking and forming tools



Exceptional Precision since 1964: Blanking and Forming Tools from Zecha

ZECHA GmbH is a successful small to mid-sized enterprise in Southern Germany. We have been producing highest quality carbide tools for use in blanking, forming, and cutting operations for almost six decades. Today, customers use our products in Europe, North America, and Asia.

Modern CNC machines, high-end measuring and inspection technology, and intensive cooperation with our customers guarantee the extraordinary perfection of our tools. Two thirds of the products we make are special tools.

With a sure sense for what is technically and economically feasible, we develop individualized solutions for your specific application.

Currently, our production and sales facilities cover 3000 m² of space, with a workforce of about over 130 highly qualified and motivated employees.

Special Tooling

With many years of experience in the realization and manufacture of tooling designs, we produce special tooling precisely to drawing according to your specifications. Concentricities of $<1 \mu\text{m}$ are achieved in individual components as well as volume-produced products, with surface finishes in exacting quality that meet your requirements.

Our new dual-track production lets us combine the flexibility of a small design shop with the capabilities of a mid-sized company.

In our mechanical production line we produce individual components, small batches, and especially tools needed on short notice. Supported by a PPS system, our CNC line with modern profile grinding

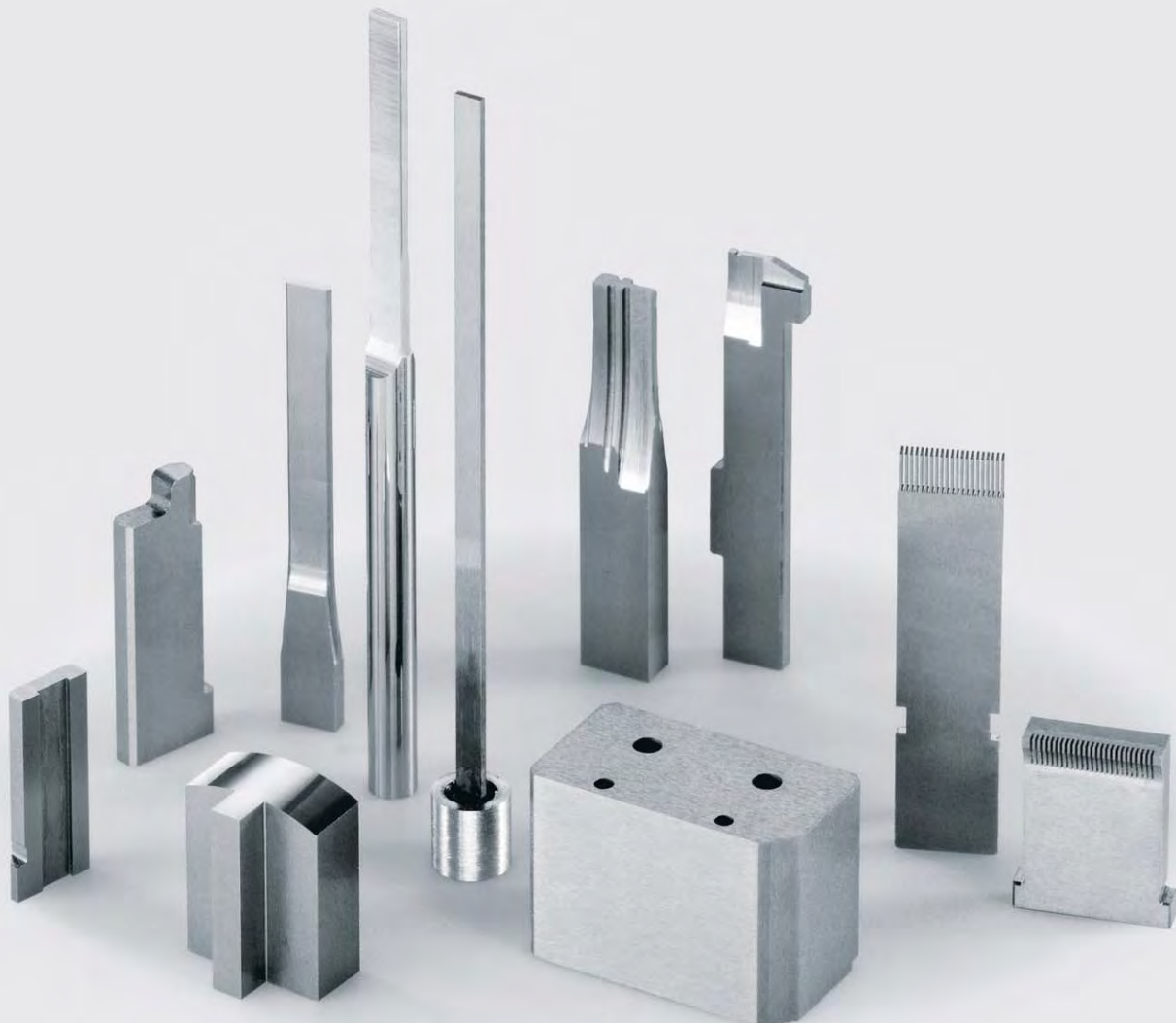
center enables us to produce efficiently on a medium to large-scale in two-shift operation.

Stock Availability Program

We also keep a comprehensive range of punches according to DIN 9861 and ISO 8020, prestages for blanking sleeves, guide bushes, and semifinished products available in stock. All of our tools are available by request on short notice and in intermediate or special dimensions.

Carbides

For our tools, we exclusively use latest solid carbides of leading manufacturers. Homogeneous structure, high hardness and tensile strength ensure long tool life.



Stabilisierte Formstempel

Neue Innovationen für höhere Stabilität und Standzeit!

Stabilised forming stamps

New innovations provide better stability and service life!

Profil-Drahterosion

Das Verfahren eignet sich besonders zur Herstellung filigraner Hartmetallstempel, welche durch Schleifprozesse nicht, oder nur aufwändig herzustellen sind. Da die Stempel über einen Stempelfuß verfügen, sind sie wesentlich stabiler als durch konventionelle Drahterosion hergestellte Stempel, welche zur Fixierung vorzugsweise in einem Haltekamin aufgenommen werden müssen.

Bearbeitet werden die Stempel durch das Verfahren Funkerosion in einer speziellen Ölbadmaschine mit einem Drahtdurchmesser von 0,20 Millimeter. Dabei wird der Draht im Bereich des Profilauslaufes horizontal abgeführt. So entsteht der Stempelfuß.

Die Werkstücke werden ohne umzuspannen rundum in höchster Präzision im μ -Bereich drahtgeschnitten. Durch den

speziellen Aufbau der Maschine sind die Stempel komplett ohne Anschnitt.

Die Werkzeugteile werden hauptsächlich in Hochleistungsstanz- und Prägewerkzeugen eingesetzt. Aber auch bei Sonderformen wie Verzahnungsgeometrien, Kalibrierstempel und Werkzeugteile für feinwerktechnische Komponenten findet dieses Verfahren Anwendung.

Profile-wire erosion

The process is particularly suitable for manufacturing delicate hard metal forming stamps which cannot be manufactured using grinding processes, or if so, only with great effort. As the stamps have a stamp base, they are fundamentally more stable than stamps manufactured by conventional wire erosion which must be preferably attached in a support.

The stamps are processed using a spark erosion process involving a special oil bath machine with a wire diameter 0.20 millimetres. In the process the wire is horizontally discharged in the area of the profile run out. This creates the stamp base. The components are wire cut without re-clamping in the highest possible μ precision. The special set-up of the ma-

chine means that the stamps are complete without point relief.

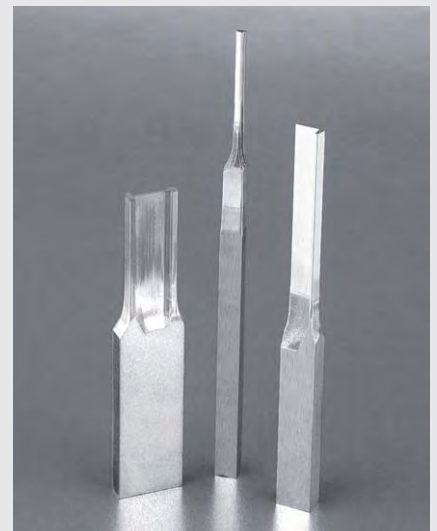
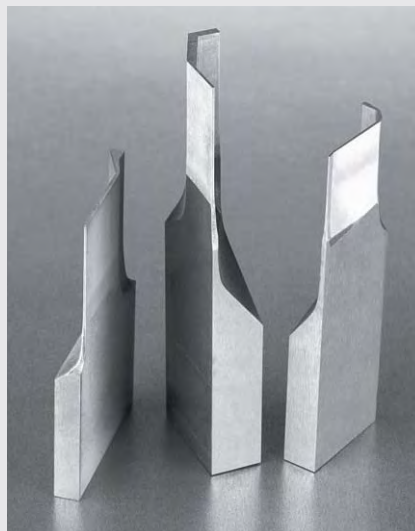
The tool parts are mainly used in high performance stamping and embossing tools. However, this process can also find application on special moulds such as toothing geometries, calibration stamps and tool parts for fine technical components.

Vorteile:

- ☑ Hohe Präzision und Reproduzierbarkeit
- ☑ Programmierbare Geometrievielfalt
- ☑ Höchste Langlebigkeit durch minimierter Werkzeugbruch
- ☑ Bestens geeignet für kleine, filigrane Stempelprofile
- ☑ Konturstempel mit Fuß- und Formauslauf
- ☑ Bearbeitung ohne Krafteinwirkung
- ☑ Absolut ohne Anschnitt entlang der gesamten Kontur
- ☑ Bearbeitung unter Öl
- ☑ Oberflächenrauheit unter ca. Ra 0,2

Advantages:

- ☑ High precision and reproducibility
- ☑ Programmable geometry variety
- ☑ Highest level of service life due to minimised tool breakage
- ☑ Ideally suitable for small, filigree stamp profiles
- ☑ Contour stamp with base and mould outlet
- ☑ Force-free processing
- ☑ Absolutely without point relief along the entire contour
- ☑ Processing with oil
- ☑ Surface roughness under approx. Ra 0.2



Profil-Schleiftechnik

Durch Forschung und Perfektionierung entwickeln wir die professionelle Profilschleiftechnik konsequent weiter. So realisieren wir durch den Verbund neuartiger Techniken nahezu jede beliebige Außenform auf runden und rechteckigen Stempelrohlingen.

Durch kleinste Übergangsradien an den Konturen gelingt ein perfekt stabilisierter Stempelauslauf mit definierten Übergängen.

Profile grinding technology

By means of research and perfecting our processes we are continuing to systematically develop professional profile grinding technology. We blend new types of technologies to achieve virtually any outer form on round and square stamp blanks.

The smallest transition radii on the contours mean a perfectly stabilised stamp outlet with defined transitions. The highly precise and polished surfaces

Die hoch präzisen und polierten Oberflächen entstehen durch Schleifen der Werkstücke unter gezieltem Ölstrom.

Ein weiteres Novum ist die perfekte Konzentrität der Profile durch den Einsatz innovativer Spanntechniken. Sowohl Formstempel mit rundem, als auch mit Rechteckschaft können damit optimal für die Bearbeitung positioniert werden. Es können mehrere hintereinander ge-

are created by grinding the components under a targeted oil flow.

Another novelty is the perfect concentricity of the profiles achieved by employing innovative machining techniques. Thus, both form stamps with round as well as rectangular shaft can be optimally positioned for machining. Several profile stages arranged one behind the other can be achieved in one clamping.

setzte Profilstufen in einer Aufspannung realisiert werden.

Die extrem feinen Oberflächen (Oberflächenrauheit zwischen Ra 0,1 und Ra 0,2) aller geschliffenen Oberflächen werden durch spezielle Polierscheiben und durch das Schleifen in einer Aufspannung erreicht.

Unsere konsequente Optimierung aller Schleif- und Spannprozesse ist die Basis für die dritte Dimension der CNC-Schleiftechnik!

The extremely fine surfaces (surface roughness between Ra 0.1 and Ra 0.2) of all ground surfaces are achieved by special polishing discs and by grinding in one clamping.

Our systematic optimisation of all grinding and clamping processes is the basis for the third dimension of the CNC grinding technology!

Vorteile:

- ☑ Neuartige Schleiftechnik ermöglicht nahezu jede beliebige Außenform auf runden Stempel
- ☑ Kleinste Übergangsradien für perfekt stabilisierten Auslauf
- ☑ Feinstgeschliffene Oberflächen Ra 0,1 - Ra 0,2
- ☑ Weiterentwicklung der bisherigen CNC Schleiftechnik
- ☑ Hundertprozentige Positionierung des Schafts
- ☑ Vierkantschäfte möglich

Advantages:

- ☑ New grinding technology enables virtually any outer form on round stamps
- ☑ Smallest transition radii for perfectly stable outlet
- ☑ Finest ground surfaces Ra 0.1 - Ra 0.2
- ☑ Further development of hitherto CNC grinding technology
- ☑ 100% positioning of the shaft
- ☑ Square shafts possible



Ihr Vorteil: Unser großes Lager - Ihre Sicherheit: Höchste Präzision.

Profitieren Sie vom europaweit größten Lager an hochpräzisen VHM-Normalien:

Zylindrische Lochstempel und Schnittbuchsenrohlinge sind sofort lieferbar - Lochstempel mit abgesetztem Schaft und fertig geschliffene Schnittbuchsen innerhalb von 3-6 Tagen. Und das mit jedem gewünschten (Zwischen-) Durchmesser, höchster Präzision und hervorragender Oberflächengüte.

Ein moderner CNC-Maschinenpark, High-End Messtechnik und Erfahrung aus fast 60 Jahren garantieren perfekte Werkzeuge.

100% Kontrolle nach jedem Arbeitsgang als Basis für höchste Präzision.

Ausschließlich kontrollierte Rundstäbe mit minimalen Toleranzen verlassen unsere Centerless-Abteilung:

Durchmessertoleranz: < 0,003 mm
Rundlaufgenauigkeit: < 0,002 mm
Durchbiegung: < 0,005 mm

Auf Basis perfekter Vorstufen fertigen erfahrene Werkzeugschleifer fertige Lochstempel und Buchsen mit bester Formgenauigkeit und Präzision.

Bewährte Hartmetallsorten von einem der führenden Hersteller weltweit: Ceratizit.

Die Basis für jedes VHM-Werkzeug ist das richtige Hartmetall. Für unsere Werkzeuge verwenden wir ausschließlich die Hartmetallsorte H40S von Ceratizit. Sie gewährleistet das ideale Verhältnis zwischen Verschleißbeständigkeit und Bruchzähigkeit bei gleichzeitig sehr guter Kantenstabilität.

Verlassen Sie sich auf langjährige Erfahrung und 100.000-fach bewährte Qualität von ZECHA.

Your advantage: Our large stock - Your peace of mind: The highest level of precision.

Profit from the largest stock of high precision solid carbide standards in Europe:

Cylindrical punches and blanking sleeves can be delivered immediately - punches with offset shaft and blanking sleeves ground for use within 3-6 days. And all this with every desired (interim) diameter, the highest level of precision and superb surface quality.

Our modern CNC machines, high-end measuring instruments and experience gleaned nearly 60 years guarantee perfect tools.

100% control after every work stage is the basis for the highest level of precision.

Only inspected rods with minimum tolerance leave our centerless department:

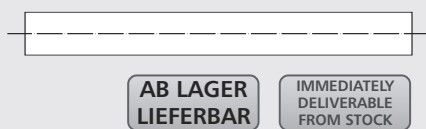
Diameter tolerance: < 0,003 mm
Concentricity: < 0,002 mm
Deflection: < 0,005 mm

On the basis of perfected pre-stages, experienced tool grinders manufacture punches and sleeves ready for use with the best dimensional accuracy and precision.

Tried-and-tested carbides from one of the leading manufacturers worldwide: Ceratizit.

The basis for every solid carbide tool is the right carbide. We only use H40S carbide from Ceratizit for our tools. It represents the ideal combination of wear resistance, fracture toughness and very good edge stability.

Rely on years of experience and ZECHA quality that has been put to the test 100,000 times.



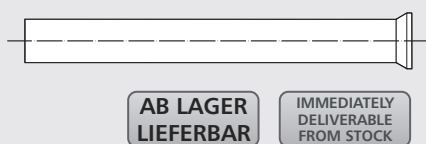
Serie 110 | VHM-Lochstempel nach DIN 9861 B

Ø-Toleranz: 0 / -0,003 mm. Gesamtlänge 71 mm. Ab Lager lieferbar in folgenden Abstufungen:

Serie 110 | Solid carbide punches in compliance with DIN 9861 B

Ø-tolerance: 0 / -0.003 mm. Total length 71 mm. Deliverable from stock in following gradations:

Ø 1,0 - 5,0 mm in Stufung 0,1 mm	Ø 1.0 - 5.0 mm in 0.1 mm gradation
Ø 5,5 - 8,0 mm in Stufung 0,5 mm	Ø 5.5 - 8.0 mm in 0.5 mm gradation
Ø 8,0 - 12,0 mm in Stufung 1,0 mm	Ø 8.0 - 12.0 mm in 1.0 mm gradation



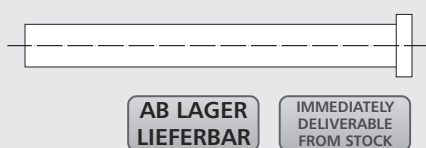
Serie 120 | Hartmetall-Lochstempel nach DIN 9861 D mit Senkkopf aus Stahl

Ø-Toleranz: h6. Gesamtlänge 71 mm. Ab Lager lieferbar in folgenden Stufungen:

Serie 120 | Carbide punches in compliance with DIN 9861 D with countersunk head of steel

Ø-tolerance: h6. Total length 71 mm. Deliverable from stock in the following gradations:

Ø 1,0 - 5,0 mm in Stufung 0,1 mm	Ø 1.0 - 5.0 mm in 0.1 mm gradation
Ø 5,5 - 8,0 mm in Stufung 0,5 mm	Ø 5.5 - 8.0 mm in 0.5 mm gradation
Ø 8,0 - 12,0 mm in Stufung 1,0 mm	Ø 8.0 - 12.0 mm in 1.0 mm gradation



Serie 130 | Hartmetall-Lochstempel nach ISO 8020 A mit Zylinderkopf aus Stahl

Ø-Toleranz: m5. Gesamtlänge 71 mm. Ab Lager lieferbar in folgenden Stufungen:

Serie 130 | Carbide punches in compliance with ISO 8020 A with cylinder head of steel

Ø-tolerance: m5. Total length 71 mm. Deliverable from stock in the following gradations:

Ø 1,0 - 5,0 mm in Stufung 0,1 mm	Ø 1.0 - 5.0 mm in 0.1 mm gradation
Ø 5,5 - 8,0 mm in Stufung 0,5 mm	Ø 5.5 - 8.0 mm in 0.5 mm gradation
Ø 8,0 - 12,0 mm in Stufung 1,0 mm	Ø 8.0 - 12.0 mm in 1.0 mm gradation


 3-6 TAGE
LIEFERZEIT

 3-6 DAYS
DELIVERY PERIOD

Serie 115 | VHM-Lochstempel

mit abgesetztem Schaft nach DIN 9861 A

Series 115 | Solid carbide punches

with shouldered shank in compliance with DIN 9861 A

Gefertigt aus Serie 110. Gesamtlänge max. 71 mm.

Manufactured from Series 110. Total length max. 71 mm.

Ø-Bereich: 1,0 - 12,0 mm

Ø-range: 1.0 - 12.0 mm


 3-6 TAGE
LIEFERZEIT

 3-6 DAYS
DELIVERY PERIOD

Serie 125 | Hartmetall-Lochstempel

mit abgesetztem Schaft nach DIN 9861 C mit Senkkopf aus Stahl

Series 125 | Carbide punches

with shouldered shank in compliance with DIN 9861 C with countersunk head of steel

Gefertigt aus Serie 120. Gesamtlänge max. 71 mm.

Manufactured from Series 120. Total length max. 71 mm.

Ø-Bereich: 1,0 - 12,0 mm

Ø-range: 1.0 - 12.0 mm


 3-6 TAGE
LIEFERZEIT

 3-6 DAYS
DELIVERY PERIOD

Serie 135 | Hartmetall-Lochstempel

mit abgesetztem Schaft nach ISO 8020 B mit Zylinderkopf aus Stahl

Series 135 | Carbide punches

with shouldered shank in compliance with ISO 8020 B with cylinder head of steel

Gefertigt aus Serie 130. Gesamtlänge max. 71 mm.

Manufactured from Series 130. Total length max. 71 mm.

Ø-Bereich: 1,0 - 12,0 mm

Ø-range: 1.0 - 12.0 mm


 AB LAGER
LIEFERBAR

 IMMEDIATELY
DELIVERABLE
FROM STOCK

Serie 220 | VHM-Schnittbuchsenrohling nach Werksnorm

mit Startbohrung (roh gesintert)

Series 220 | Solid carbide blanking sleeves according to works standard

with bore (as sintered)

Toleranz Außen-Ø: n6. Gesamtlänge 20 mm. / Tolerance - outer-Ø: n6. Total length 20 mm.

Ab Lager lieferbar in folgenden Abstufungen: / Deliverable from stock in the following gradations:

Außen-Ø 5,0 - 8,0 mm: Stufung 1,0 mm

Outer-Ø 5.0 - 8.0 mm: Gradation 1.0 mm

Außen-Ø 10,0 - 16,0 mm: Stufung 2,0 mm

Outer-Ø 10.0 - 16.0 mm: Gradation 2.0 mm


 3-6 TAGE
LIEFERZEIT

 3-6 DAYS
DELIVERY PERIOD

Serie 240 | VHM-Schnittbuchsen nach Werksnorm

Ab Ø 1,1 mm mit Abfallsicherung lieferbar!

Series 240 | Solid carbide blanking sleeves according to works standard

From Ø 1.1 mm with slug retention available!

Gefertigt aus Serie 220. Gesamtlänge max. 20 mm.

Manufactured from Series 220. Total length max. 20 mm.

Toleranz Außen-Ø: n6

Tolerance - outer-Ø: n6

Außen-Ø: 5,0 mm - Innen-Ø: 0,4 - 0,99 mm

Outer-Ø: 5,0 mm - Inner-Ø: 0,4 - 0,99 mm

Außen-Ø: 6,0 mm - Innen-Ø: 1,0 - 1,99 mm

Outer-Ø: 6,0 mm - Inner-Ø: 1,0 - 1,99 mm

Außen-Ø: 7,0 mm - Innen-Ø: 2,0 - 2,99 mm

Outer-Ø: 7,0 mm - Inner-Ø: 2,0 - 2,99 mm

Außen-Ø: 8,0 mm - Innen-Ø: 3,0 - 3,99 mm

Outer-Ø: 8,0 mm - Inner-Ø: 3,0 - 3,99 mm

Außen-Ø: 10,0 mm - Innen-Ø: 4,0 - 4,99 mm

Outer-Ø: 10,0 mm - Inner-Ø: 4,0 - 4,99 mm

Außen-Ø: 12,0 mm - Innen-Ø: 5,0 - 5,99 mm

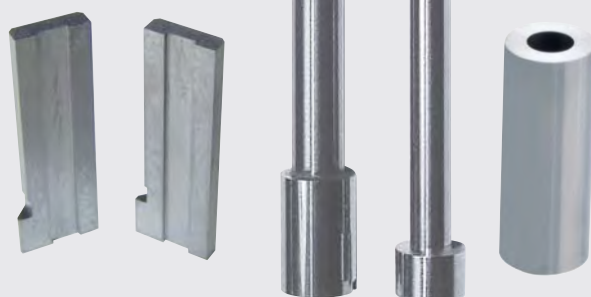
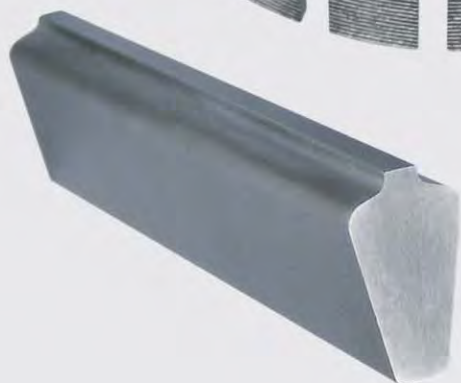
Outer-Ø: 12,0 mm - Inner-Ø: 5,0 - 5,99 mm

ELEKTROBLECHE

Hartmetallstempel und -matrizen für Stanzpaketierwerkzeuge

ELECTRICAL STEEL SHEETS

Solid carbide punches and dies for stacking dies



Jahrzehntelange Erfahrung und Top-Qualität!

Kompetenz schafft Vertrauen!

ERFAHRUNG

Als Partner des Werkzeugbaus hat ZECHA mittlerweile fast 60 Jahre Erfahrung in der Herstellung von Hartmetall-Stempeln und -Buchsen für Stanz- und Prägewerkzeuge.

PRÄZISION

Unsere Stärke sind rotationssymmetrisch- und profilgeschliffene Hartmetallwerkzeuge mit filigranen Formen, minimalen Toleranzen und Rundlaufgenauigkeiten von $< 1 \mu\text{m}$.

HARTMETALL

Für unsere Stanz- und Umformwerkzeuge verwenden wir ausschließlich Hartmetalle von Ceratizit. Homogenes Gefüge, hohe Härte und Bruchfestigkeit garantieren lange Standzeiten und beste Qualität unserer Werkzeuge.

BESCHICHTUNG

High-Tech-Beschichtungen machen Stanz- und Prägewerkzeuge noch leistungsfähiger. Auch bei starker Belastung werden wesentlich längere Standzeiten erreicht wie bei unbeschichteten Werkzeugen.

Decades of experience and top quality!

Competence builds confidence!

EXPERIENCE

As a partner of the tool manufacturing trade ZECHA can draw nearly 60 years of experience in producing punches and bushes for stamping and embossing tools.

PRECISION

Our strength lies in our rotational symmetric and polished surface tungsten carbide tools with finely detailed shapes and minimum tolerances and concentric accuracy of $< 1 \mu\text{m}$.

SOLID CARBIDE

We solely use hard metals from Ceratizit to produce our blanking and forming tools. Homogeneous structure, high hardness and fracture strength ensure that our tools enjoy a long service life.

COATING

High-tech coatings make our tools more efficient. Even under extreme demands service lives for coated parts are significantly more extended than for uncoated tools.

Garantierte Qualität

Quality warranty

Lebensnummer

Sämtliche Werkzeuge durchlaufen eine strenge Kontrolle, bei der alle relevanten Daten protokolliert werden. Die Identifikationsnummer des Werkzeugs wird zusammen mit der Produktionscharge per Laser auf den Schaft graviert, sodass jedes Werkzeug eindeutig identifiziert und auch noch Jahre später präzise reproduziert werden kann.



ID number

All our tools undergo strict inspection in which all the relevant data is entered in a protocol. The identification number of the tool along with the production batch is engraved onto the shank by laser so that every tool can be individually identified and can be precisely reproduced years later.

Qualitätssicherung

ZECHA steht für Produkte, die höchsten Qualitätsanforderungen gerecht werden. Gemäß dem Anspruch unserer Kunden, ist das Qualitätsmanagement bei ZECHA in allen Abläufen fest verankert und sichert damit ein gleichbleibend hohes Qualitätsniveau. Modernste Messgeräte in vollklimatisierten Räumen sichern dabei die Qualität unserer Produkte.



Quality assurance

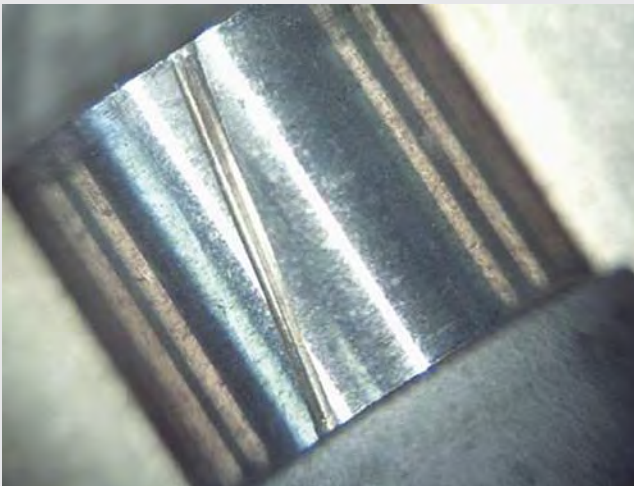
ZECHA manufactures products that meet the highest quality demands. As our customers expect, quality management is firmly embedded in all processes at ZECHA and this ensures a consistent high level of quality. Ultramodern measuring instruments in fully air-conditioned rooms ensure the quality of our products.

Abfallsicherung

Eine häufige Behinderung des Stanzprozesses ist das Hochkommen und Mitwandern des Stanzabfalls. Diese können sowohl das Werkzeug als auch das Produkt beschädigen, außerdem führen sie zu Verzögerungen im Fertigungsprozess.

Das Anbringen einer Abfallsicherung in der Schneidbuchse kann diese Fehlerquelle minimieren.

In Abhängigkeit vom Stanzdurchmesser, der Materialdicke, der Materialfestigkeit und des Schneidspalts werden wahlweise zwei oder drei gedrahte Rillen unter Ölstrom eingeschliffen.



Slug retention

Boosted waste, carried during the punching process, is frequently impacting punching processes and might damage both, tool and product. Moreover, delays in the manufacturing process are predictable.

A slug retention, mounted in the blanking sleeve, could minimize the source of this problem.

Depending on punching diameter, material thickness, strength of materials and cutting clearance two or alternatively three twisted grooves are grinded under oil flow.

Beschichtungslösungen

Präzision und Qualität der ZECHA-Werkzeuge sind durch die hohe Maß- und Formhaltigkeit bestimmt. Spezielle Beschichtungslösungen garantieren, dass diese Eigenschaften bewahrt bleiben. Hervorragende Schichthaftung, geringe Reibung, mechanische Belastbarkeit und gleichbleibende Güte zeichnen die auf alle Werkzeugserien individuell angepassten Beschichtungen aus. Nur so werden spezielle Geometrien erhalten, um hohe Standzeiten und maximale Prozesssicherheit zu ermöglichen.



Coating solutions

Precision and quality of ZECHA tools are ensured by their high dimensional stability and shape retention. Special coating solutions ensure that these properties are preserved. Superb adherence, low friction, mechanically robust and uniform quality characterise all the individually matched coatings in all our tool series. This is the only way to obtain special geometries that enable long life cycles and maximum process safety.

Wie können wir Sie unterstützen?

Neben unserem Programm an Standardwerkzeugen fertigen wir seit fast sechs Jahrzehnten auch Sonderwerkzeuge für die Stanz- und Umformtechnik. In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden entwickeln und produzieren wir einbaufertige Komponenten für den Folgeverbundwerkzeugbau. Unsere Stärke sind rotationssymmetrisch- und profilgeschliffene Hartmetallwerkzeuge mit filigranen Formen und minimalen Toleranzen.

Mit hoch entwickelten Produkten, unseren technischen Möglichkeiten und unserem ganzen Know-How können wir auch Ihnen helfen, Bearbeitungsprobleme zu lösen und Fertigungsprozesse zu optimieren.

How can we support you?

Apart from our range of standard tools we have also been manufacturing special tools for blanking and forming for almost six decades. We work closely with our customers to develop and produce ready-to-use components for progressive punching tool manufacture. Our strength is combining rotationally symmetry and profile cut carbide tools with intricate shapes and minimum tolerances.

With highly developed products, our technical capabilities and a wealth of know-how we can also help you to solve your machining problems and to optimise your manufacturing processes.

ZECHA Hartmetall- Werkzeugfabrikation GmbH

Benzstr. 2 · D-75203 Königsbach-Stein
Tel. +49 7232 3022-0
Fax +49 7232 3022-25
info@zecha.de · www.zecha.de

