

KINGFISHER

SERIE $\pm 0,02$

$\emptyset 2,0$

$(\emptyset 1,57 \pm 0,02)$

außergewöhnlich.

COOL.



Z ZECHA

anzelheit A



ZECHA
außergewöhnlich.

KINGFISHER SERIE



KINGFISHER SERIE

OPTIMIERTE KÜHLMITTELZUFUHR FÜR ÜBERRAGENDE LEISTUNG

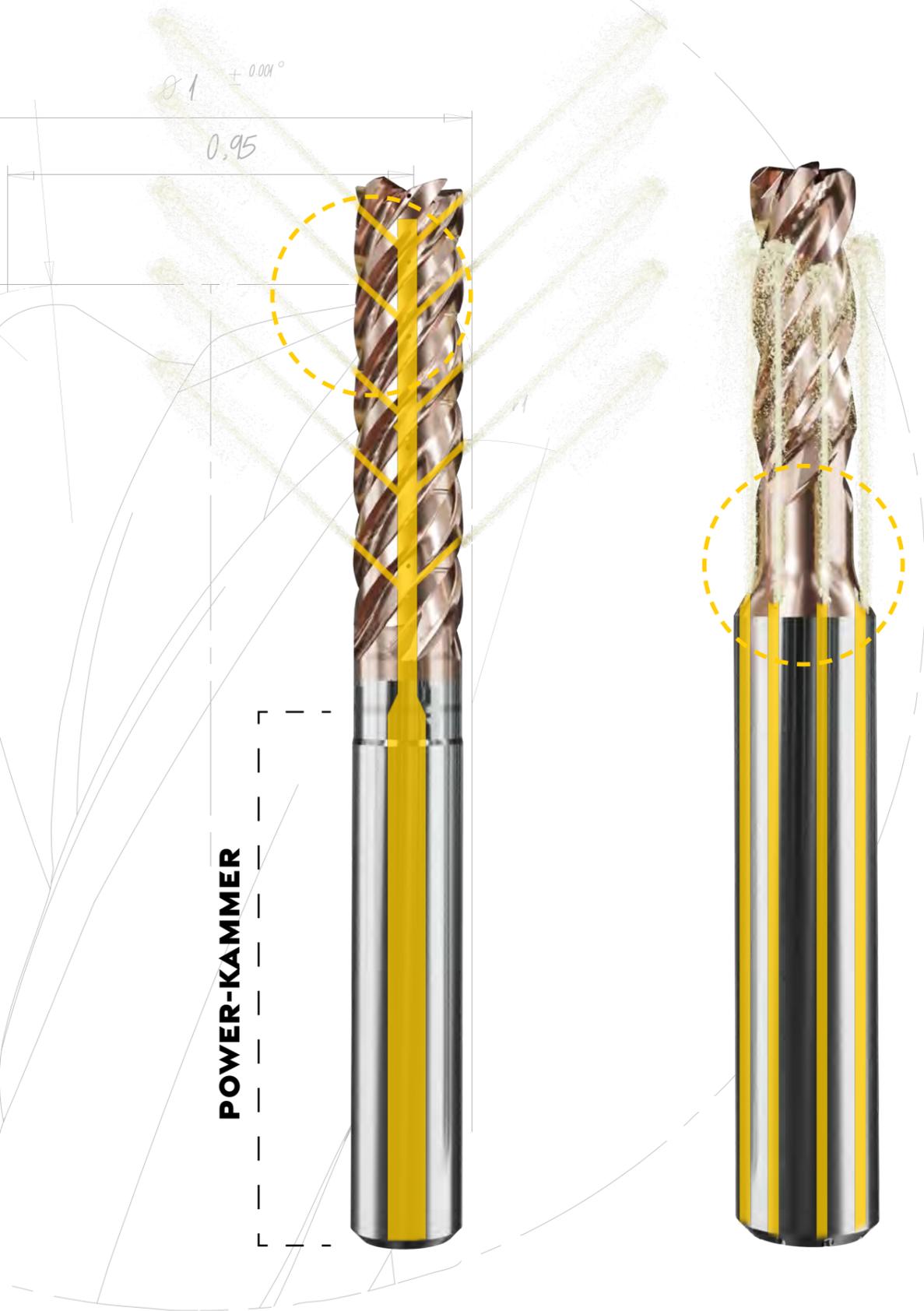
Eine effiziente Kühlung ist entscheidend bei der Bearbeitung schwer zerspanbarer Materialien wie Titan, rostfreiem Stahl, NE- und Edelmetallen.

Die innovative Kühlung der KINGFISHER SERIE minimiert das Risiko von Materialanhaftungen am Werkzeug und fördert eine effektive Spanabfuhr durch polierte Spannuten.

Zusätzlich erleichtert der „Kälteschock-Effekt“ auf den Spänen den Spanbruch, was die Bearbeitungseffizienz weiter verbessert.

Durch die Reduzierung des Werkzeugverschleißes und dem schonenden Umgang mit Ressourcen steigert die KINGFISHER SERIE nicht nur die Werkzeuglebensdauer, sondern erhöht auch die Gesamtproduktivität, was sie zu einem unverzichtbaren Bestandteil für die Präzisionsbearbeitung macht.

KINGFISHER SERIE



INNOVATIVES KÜHLMITTELZUFUHR-DESIGN

KÜHLMITTEL ZIELGENAU IM EINSATZBEREICH

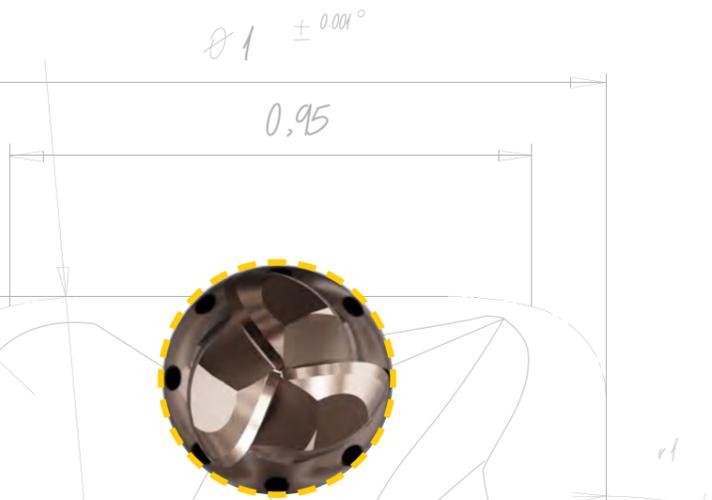
Die KINGFISHER SERIE ist mit modernsten Kühlsystemen ausgestattet, die darauf ausgelegt sind, die Effizienz und Leistung Ihrer Bearbeitungsoperationen zu steigern.

Diese fortschrittlichen Systeme umfassen Innen- und Schaftkühlkanäle, die das Kühlmittel direkt zum Kontaktbereich zwischen Schneide und Material befördern. Das zusätzliche 'Power-Kammer'

Design in den Werkzeugen mit Innenkühlsystem verstärkt den Kühlmitteldruck und erhöht dadurch die Durchflussmenge deutlich.

Diese präzise Kühlmittelzufuhr ist entscheidend, um optimale Schneidtemperaturen aufrechtzuerhalten, Werkzeugverschleiß zu reduzieren und eine konstante Leistung zu gewährleisten.

KINGFISHER SERIE

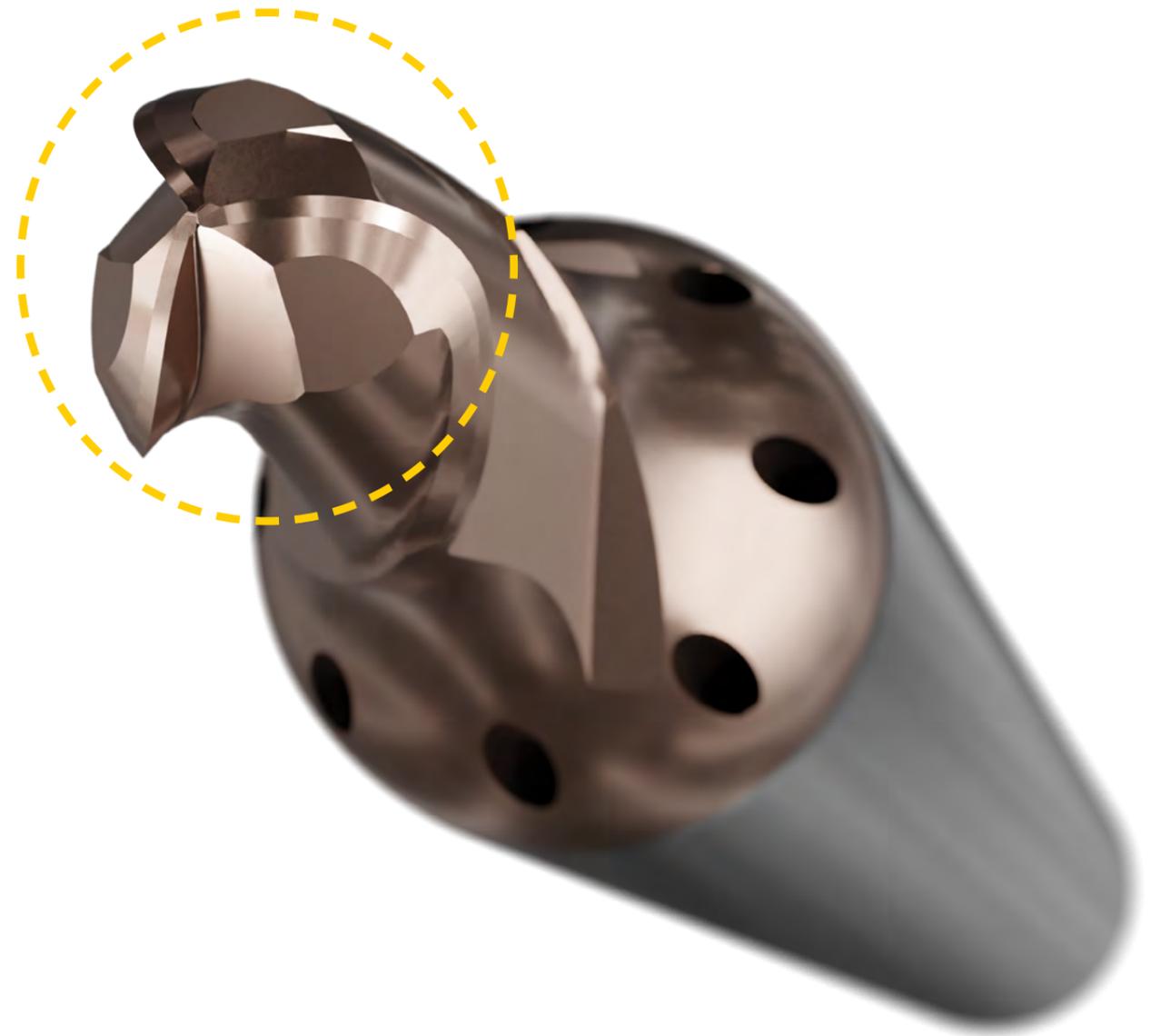


OPTIMIERTES DESIGN, NOCH MEHR PRÄZISION

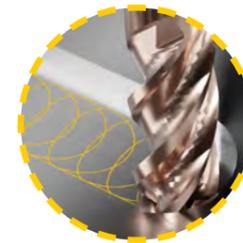
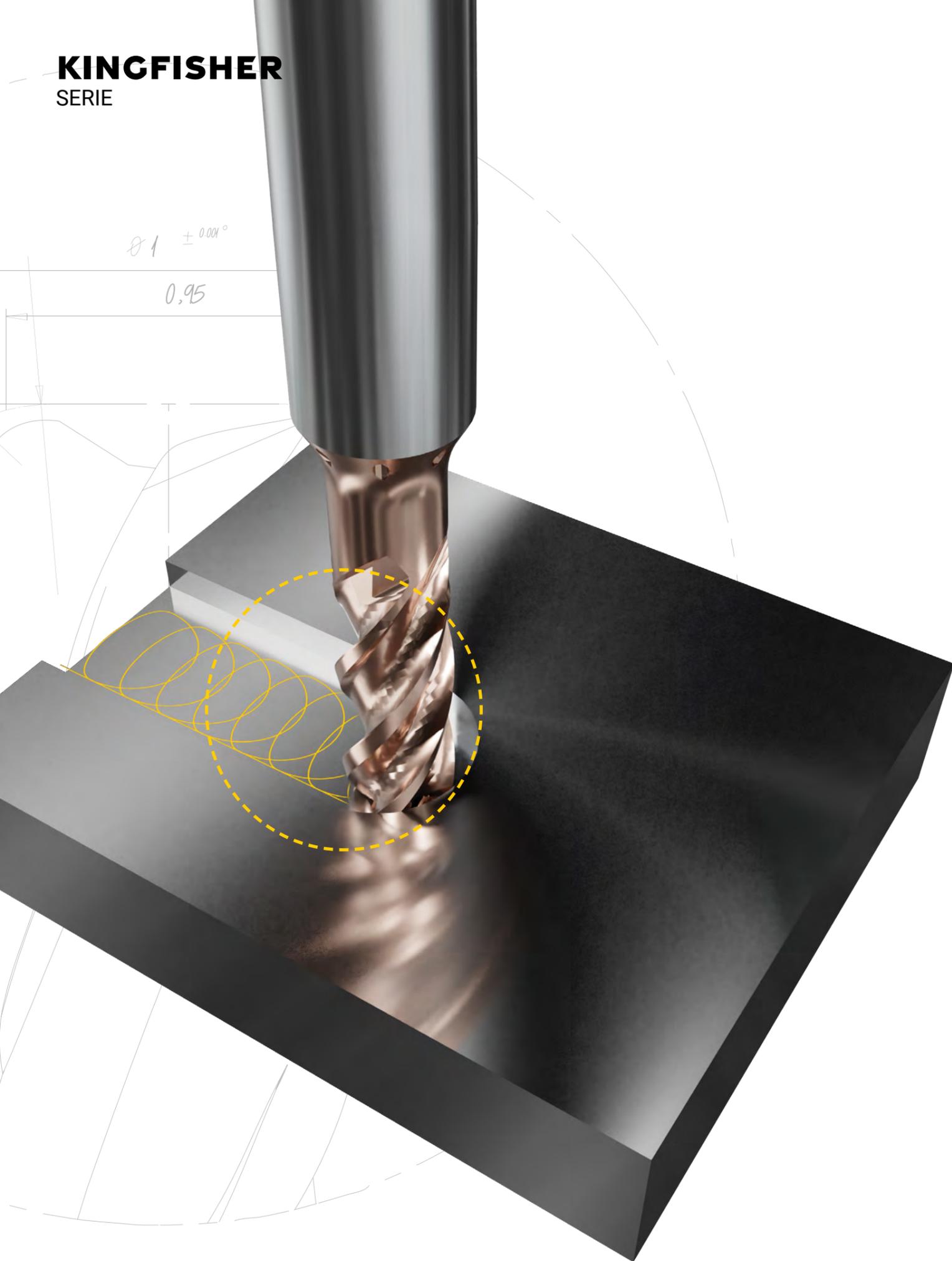
MAXIMALE EFFIZIENZ UND OBERFLÄCHENQUALITÄT

Die KINGFISHER SERIE verfügt über ein optimiertes Schneidendesign, das die Spanabfuhr signifikant verbessert und die Schnittkräfte reduziert. Dieses fortschrittliche Design gewährleistet, dass die Späne effizient über polierte Spannuten abgeführt werden, wodurch Materialanhaftungen vermieden und glattere Schnitte erzielt werden. Die präzisen und exakt bis zum Zentrum

ausgeführten Schneiden tragen zur dimensional und geometrischen Genauigkeit bei, was zu einer überragenden Oberflächenqualität führt. Egal ob Sie Schruppen, Vorschlichten oder Schlichten, das optimierte Schneidendesign der KINGFISHER SERIE bietet herausragende Leistung und Zuverlässigkeit.



KINGFISHER
SERIE



ENTWICKELT FÜR OPTIMALE BEARBEITUNG

EFFIZIENTERES TROCHOIDALES FRÄSEN

Die KINGFISHER SERIE ist speziell für effizientes trochoidales Fräsen konzipiert, eine Technik, die die Spanabfuhr maximiert und gleichzeitig die Wärmeentwicklung und den Werkzeugverschleiß minimiert.

Die fortschrittlichen Geometrien und stabilen Schneidkanten der KINGFISHER Werkzeuge ermöglichen eine gleichmäßige und reibungslose

Bearbeitung des Materials, wodurch die Belastung sowohl für das Werkzeug als auch für die Maschine reduziert wird.

Dieses Design verbessert die Gesamteffizienz von trochoidalem Fräsen und ermöglicht eine schnellere und präzisere Bearbeitung schwierig zu zerspanender Materialien.

KINGFISHER SERIE



IN AKTION ERLEBEN FRÄSBEISPIELE IN TITAN UND ROSTFREIEM STAHL

Möchten Sie die KINGFISHER Werkzeugtechnologie in Aktion erleben? Scannen Sie die untenstehenden QR-Codes, um zu den YouTube-Videos zu gelangen, die die präzise Fräsarbeit der KINGFISHER Werkzeuge in Titan und rostfreiem Stahl zeigen. Erleben Sie die mühelose Präzision und Effizienz, welche die KINGFISHER SERIE auszeichnet.



Rostfreiem
Stahl
Demo



Titan
Demo

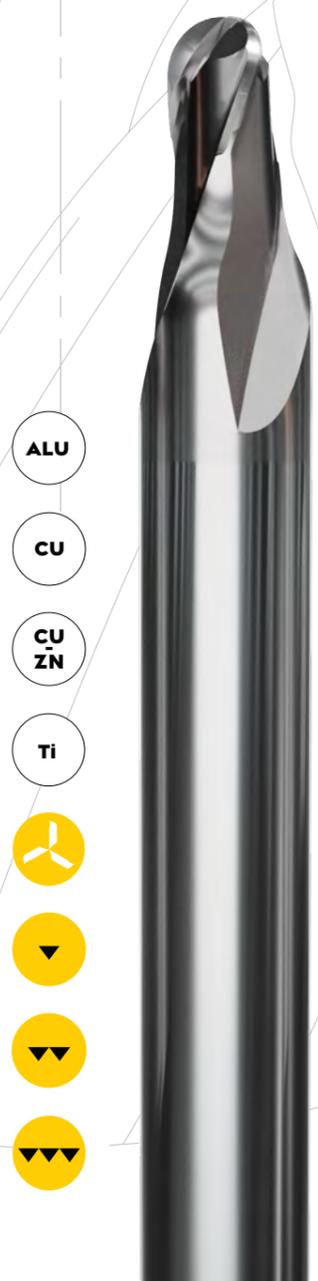
KINGFISHER SERIE

SERIEN ÜBERBLICK

Unter der KINGFISHER SERIE sind verschiedene Varianten verfügbar. Hier erhalten Sie eine kurze Erläuterung der Werkzeugserien sowie relevante Symbole zu den Eigenschaften und Einsatzempfehlungen. Weitere Informationen zur Serie und eine Legende zu den Symbolen finden Sie auf den folgenden Seiten.

455 SERIE

VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 30° Drallwinkel, HSC (High Speed Cutting) optimiert, unbeschichtet



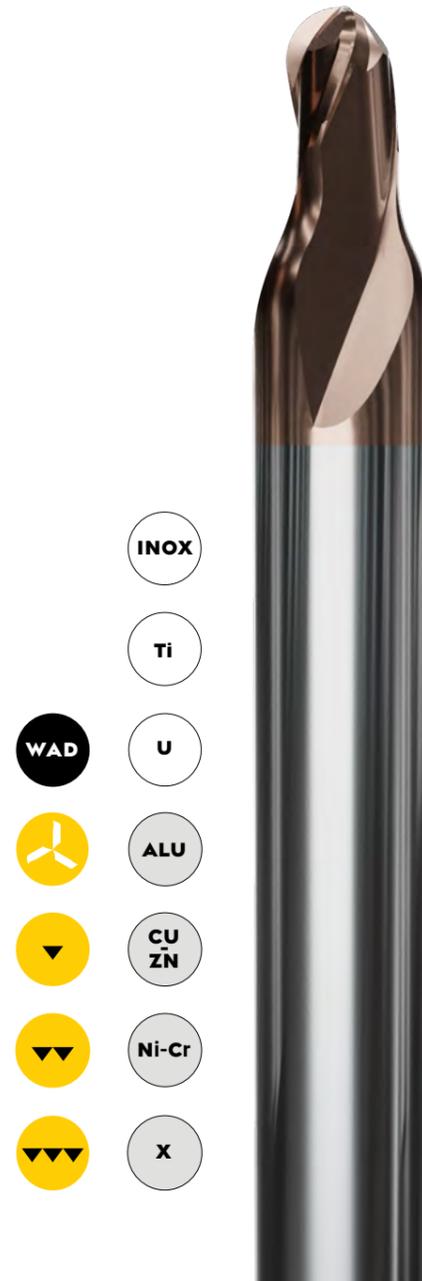
455M SERIE

VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 30° Drallwinkel, HSC (High Speed Cutting) optimiert, Dünne BCR-Beschichtung



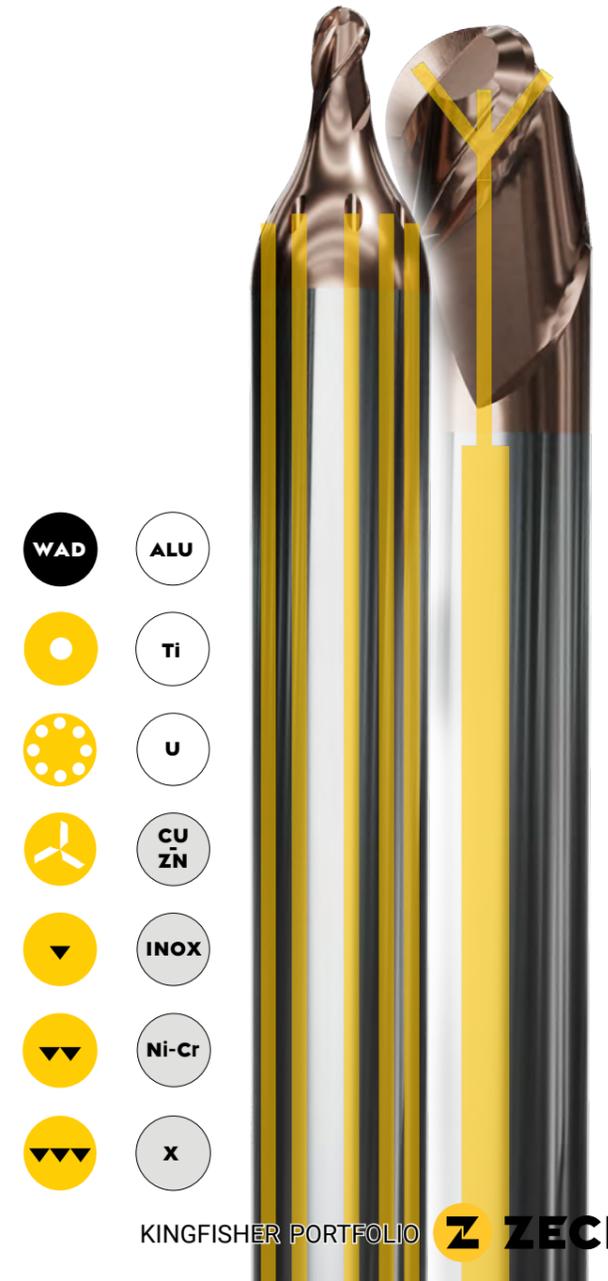
455P SERIE

VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 30° Drallwinkel, HSC (High Speed Cutting) optimiert, High-End WAD-Beschichtung



455S.B3 SERIE

VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 35° Drallwinkel, HSC (High Speed Cutting) optimiert, High-End WAD-Beschichtung, Schaft- oder Innenkühlung



KINGFISHER SERIE

$\varnothing 1 \pm 0.001^{\circ}$
0,95

455.F3 SERIE

VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden mit 35° Drallwinkel, HPC (High Performance Cutting) optimiert, High-End WAD-Beschichtung, Schaftkühlung

455.F5 SERIE

VHM-Schaftfräser, 5-Schneiden mit 35° Drallwinkel, HPC (High Performance Cutting) optimiert, High-End WAD-Beschichtung, Schaft- oder Innenkühlung

455.T2 SERIE

VHM-Torusfräser, 2-Schneiden mit 40° Drallwinkel, HPC (High Performance Cutting) optimiert, High-End WAD-Beschichtung, Schaftkühlung

455.T4 SERIE

VHM-Torusfräser, 4-Schneiden mit 35/37° Drallwinkel, HPC (High Performance Cutting) optimiert, High-End WAD-Beschichtung, Schaft- oder Innenkühlung

-  WAD
-  ALU
-  Ti
-  U
-  CU ZN
-  INOX
-  Ni-Cr
-  X



-  WAD
-  ALU
-  INOX
-  Ti
-  U
-  CU ZN
-  Ni-Cr
-  X



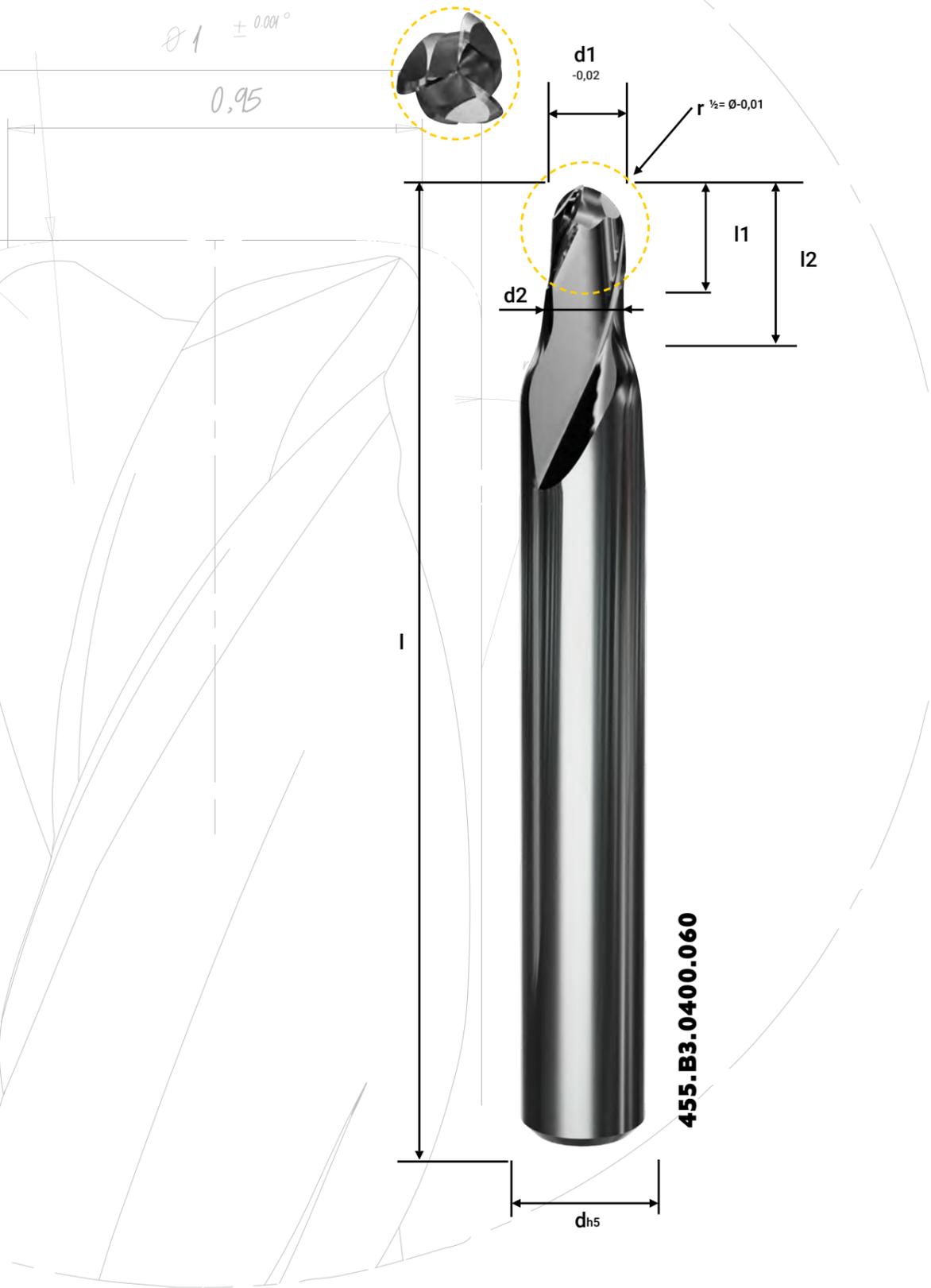
-  WAD
-  ALU
-  INOX
-  Ti
-  U
-  CU ZN
-  Ni-Cr
-  X



-  WAD
-  ALU
-  Ti
-  U
-  CU ZN
-  INOX
-  Ni-Cr
-  X



KINGFISHER SERIE



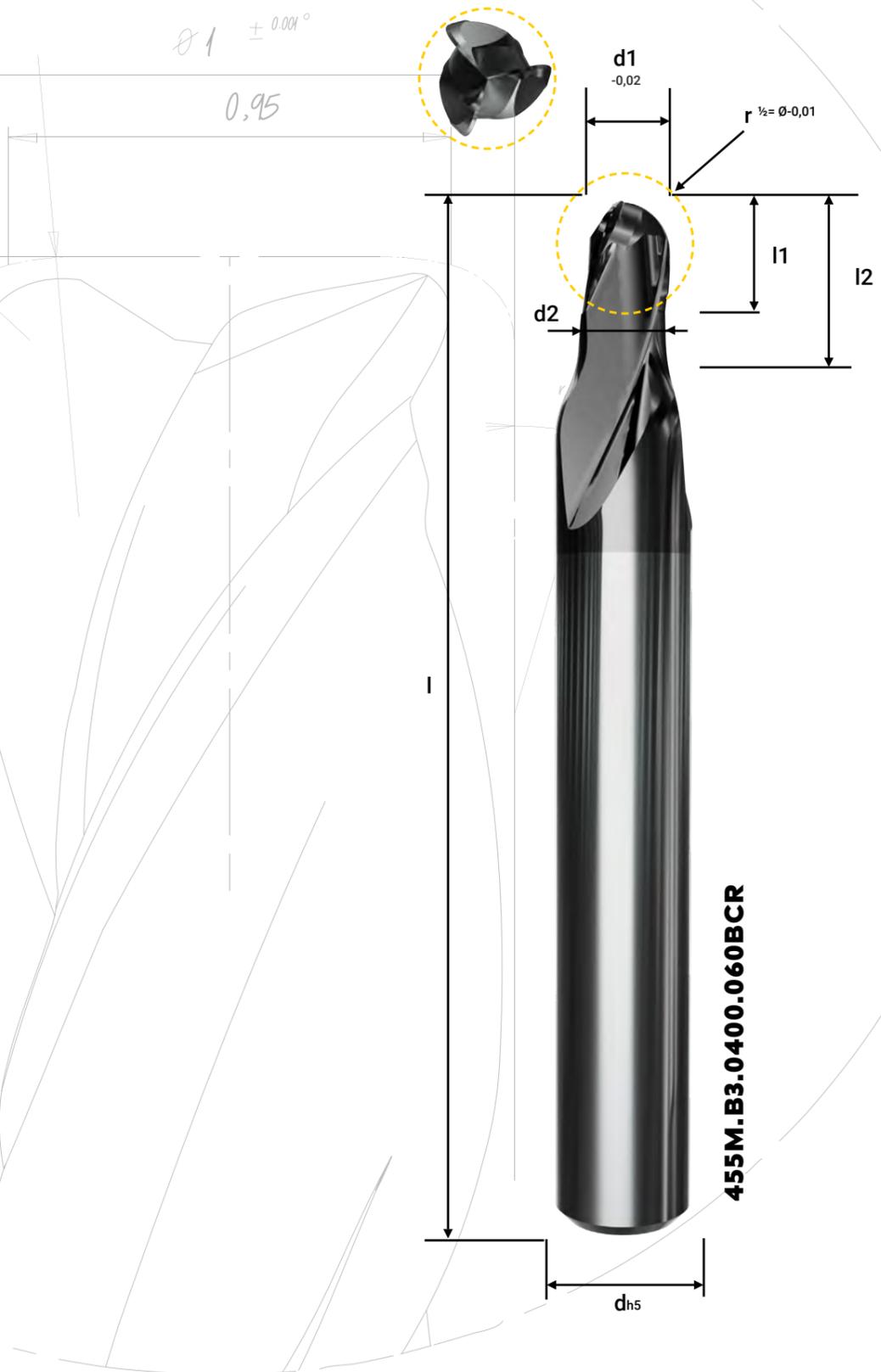
KINGFISHER 455 SERIE

- VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 30° Drallwinkel
- HSC (High Speed Cutting) optimiert
- Ohne Beschichtung
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schlichten



| Artikelnummer | d1 | d2 | l1 | l2 | d | l | Z |
|-----------------|-----|------|-----|------|-----|----|---|
| 455.B3.0200.030 | 2,0 | 1,95 | 2,0 | 3,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455.B3.0300.045 | 3,0 | 2,90 | 3,0 | 4,5 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455.B3.0400.060 | 4,0 | 3,90 | 4,0 | 6,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455.B3.0500.075 | 5,0 | 4,90 | 5,0 | 7,5 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455.B3.0600.090 | 6,0 | 5,90 | 6,0 | 9,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455.B3.0800.120 | 8,0 | 7,90 | 8,0 | 12,0 | 8,0 | 50 | 3 |

KINGFISHER SERIE



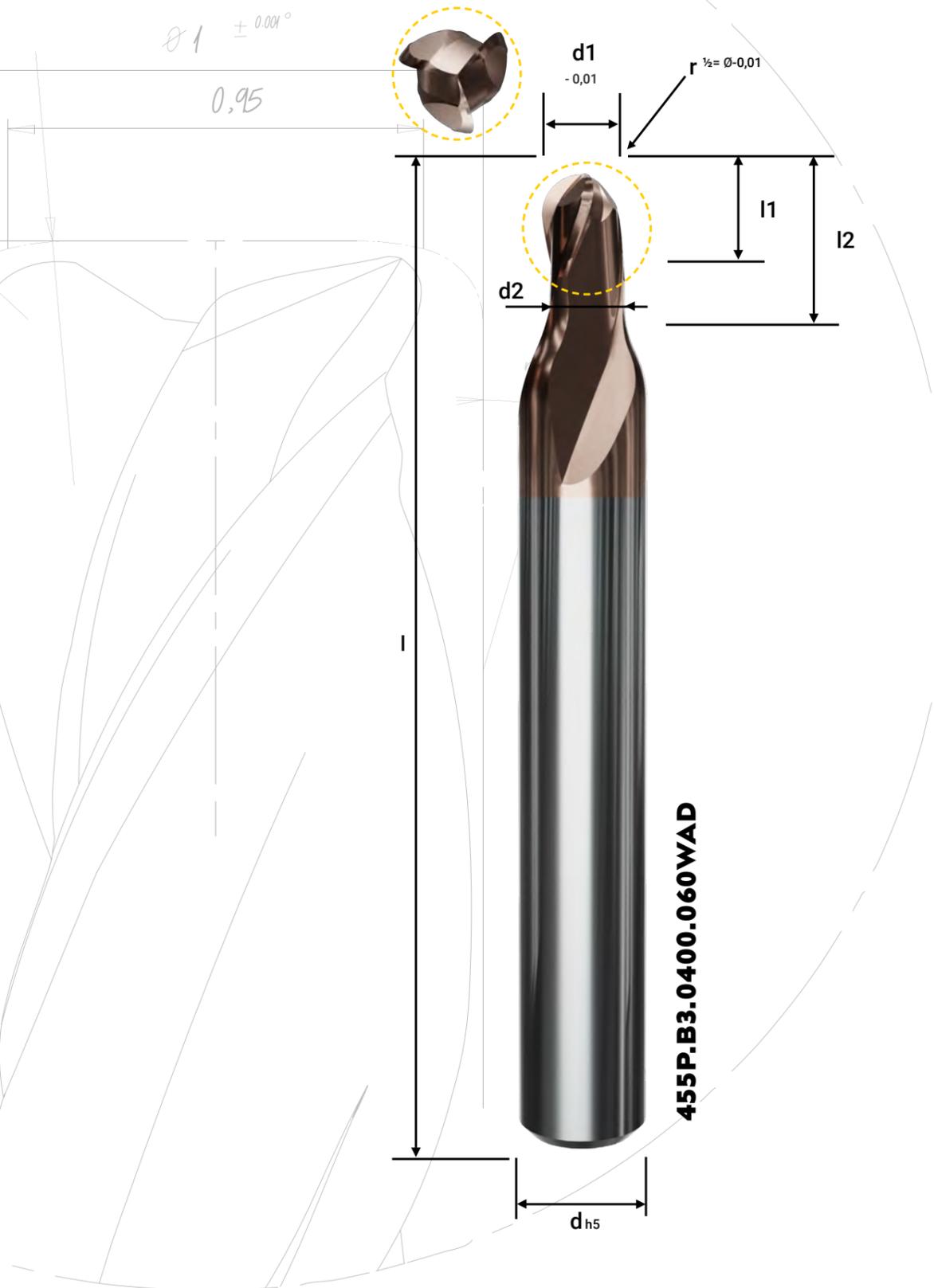
KINGFISHER 455M SERIE

- VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 30° Drallwinkel
- HSC (High Speed Cutting) optimiert
- Dünne BCR-Beschichtung
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schlichten



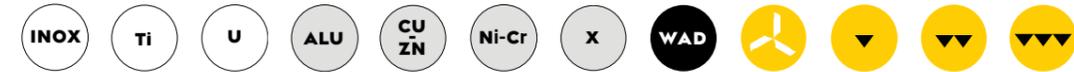
| Artikelnummer | d1 | d2 | l1 | l2 | d | l | Z |
|---------------------|-----|------|-----|------|-----|----|---|
| 455M.B3.0200.030BCR | 2,0 | 1,95 | 2,0 | 3,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455M.B3.0300.045BCR | 3,0 | 2,90 | 3,0 | 4,5 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455M.B3.0400.060BCR | 4,0 | 3,90 | 4,0 | 6,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455M.B3.0500.075BCR | 5,0 | 4,90 | 5,0 | 7,5 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455M.B3.0600.090BCR | 6,0 | 5,90 | 6,0 | 9,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455M.B3.0800.120BCR | 8,0 | 7,90 | 8,0 | 12,0 | 8,0 | 50 | 3 |

KINGFISHER SERIE



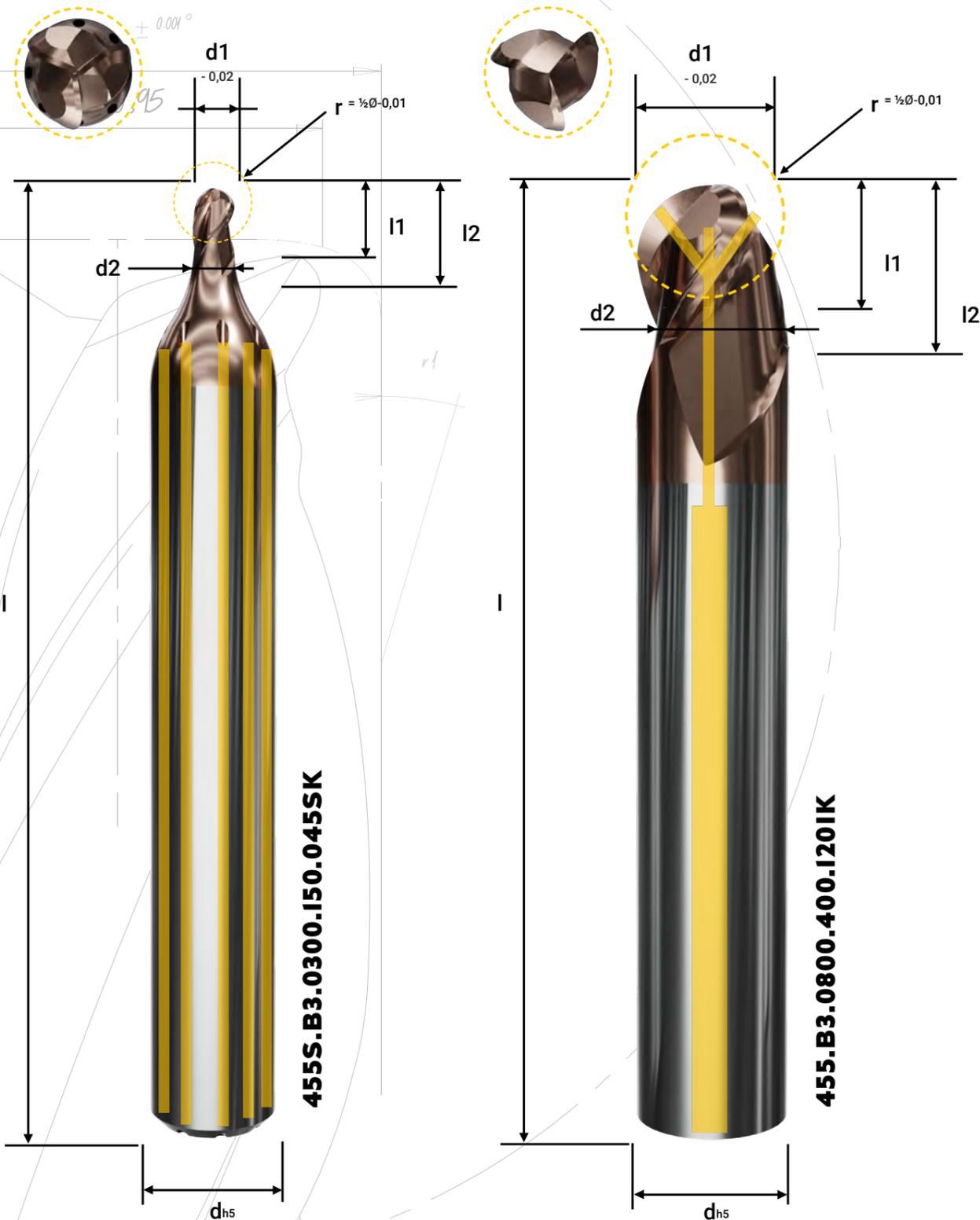
KINGFISHER 455P SERIE

- VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 30° Drallwinkel
- HSC (High Speed Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- Für trocken oder nass Schrappen/Vorschlichten/Schlichten



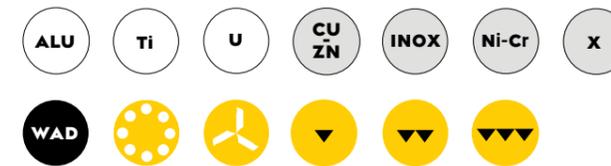
| Artikelnummer | d1 | d2 | l1 | l2 | d | l | Z |
|---------------------|-----|------|-----|------|-----|----|---|
| 455P.B3.0200.030WAD | 2,0 | 1,95 | 2,0 | 3,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455P.B3.0300.045WAD | 3,0 | 2,90 | 3,0 | 4,5 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455P.B3.0400.060WAD | 4,0 | 3,90 | 4,0 | 6,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455P.B3.0500.075WAD | 5,0 | 4,90 | 5,0 | 7,5 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455P.B3.0600.090WAD | 6,0 | 5,90 | 6,0 | 9,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455P.B3.0800.120WAD | 8,0 | 7,90 | 8,0 | 12,0 | 8,0 | 50 | 3 |

KINGFISHER SERIE



KINGFISHER 455S.B3 SERIE

- VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 35° Drallwinkel
- HSC (High Speed Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- **Mit Schäftkühlung**
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schlichten



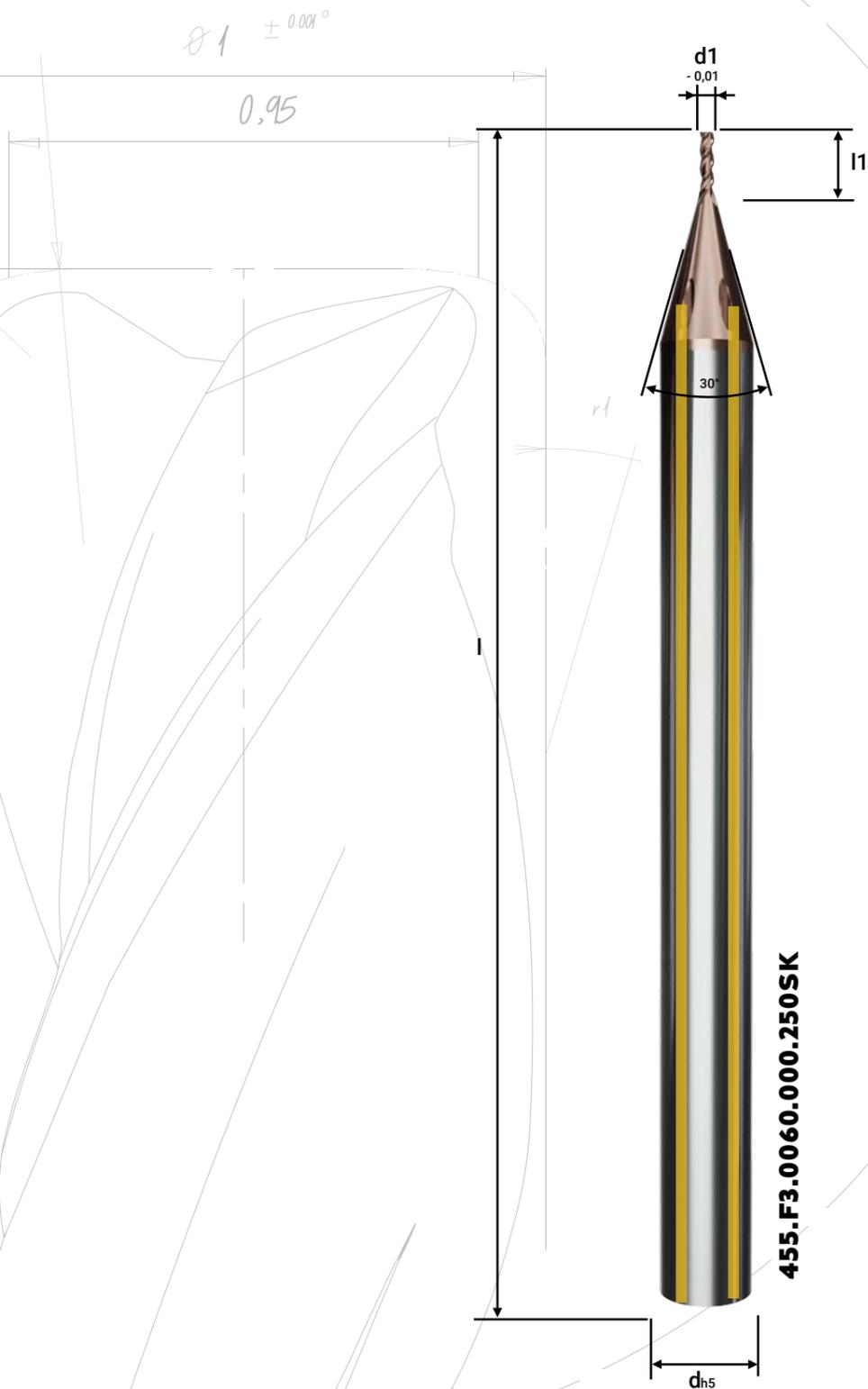
| Artikelnummer | d1 | d2 | r | l1 | l2 | d | l | Z |
|------------------------|-----|------|------|-----|-----|-----|----|---|
| 455S.B3.0150.075.025SK | 1,5 | 1,45 | 0,75 | 1,5 | 2,5 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455S.B3.0150.075.040SK | 1,5 | 1,45 | 0,75 | 1,5 | 4,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455S.B3.0200.100.040SK | 2,0 | 1,95 | 1,00 | 2,0 | 3,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455S.B3.0300.150.045SK | 3,0 | 2,95 | 1,50 | 3,0 | 4,5 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455S.B3.0400.200.060SK | 4,0 | 3,90 | 2,00 | 4,0 | 6,0 | 6,0 | 45 | 3 |
| 455S.B3.0500.250.075SK | 5,0 | 4,90 | 2,50 | 5,0 | 7,5 | 8,0 | 60 | 3 |
| 455S.B3.0600.300.090SK | 6,0 | 5,90 | 3,00 | 6,0 | 9,0 | 8,0 | 60 | 3 |

- VHM-Kugelfräser, 3-Schneiden mit 35° Drallwinkel
- HSC (High Speed Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- **Mit Innenkühlung**
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schlichten



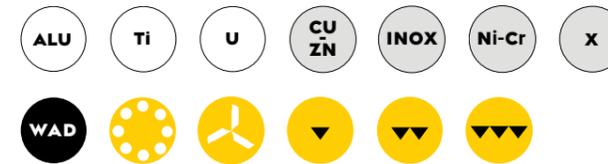
| Artikelnummer | d1 | d2 | r | l1 | l2 | d | l | Z |
|------------------------|------|------|------|------|------|------|----|---|
| 455S.B3.0800.400.120IK | 8,0 | 7,90 | 4,00 | 8,0 | 12,0 | 8,0 | 50 | 3 |
| 455S.B3.1000.500.150IK | 10,0 | 9,80 | 5,00 | 10,0 | 15,0 | 10,0 | 60 | 3 |

KINGFISHER SERIE



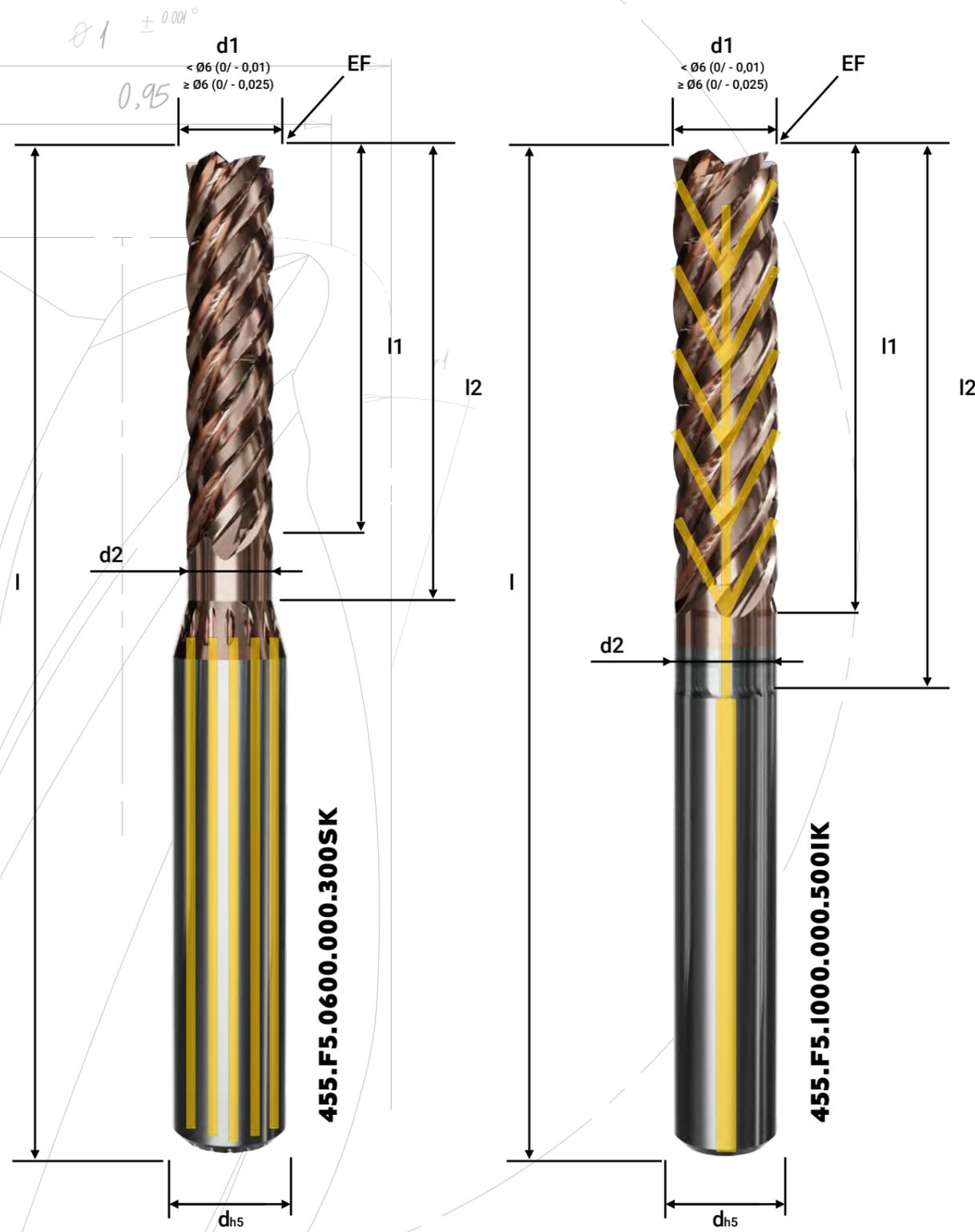
KINGFISHER 455.F3 SERIE

- VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden mit 35° Drallwinkel
- HPC (High Performance Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- Mit Schafkühlung
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schlichten



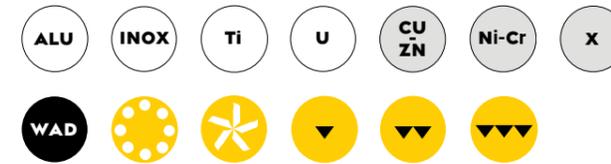
| Artikelnummer | d1 | l1 | d | l | Z |
|-----------------------|-----|-----|-----|----|---|
| 455.F3.0020.000.060SK | 0,2 | 0,6 | 4,0 | 40 | 3 |
| 455.F3.0030.000.090SK | 0,3 | 0,9 | 4,0 | 40 | 3 |
| 455.F3.0040.000.160SK | 0,4 | 1,6 | 4,0 | 40 | 3 |
| 455.F3.0050.000.210SK | 0,5 | 2,1 | 4,0 | 40 | 3 |
| 455.F3.0060.000.250SK | 0,6 | 2,5 | 4,0 | 40 | 3 |
| 455.F3.0080.000.290SK | 0,8 | 2,9 | 4,0 | 40 | 3 |
| 455.F3.0100.000.400SK | 1,0 | 4,0 | 4,0 | 40 | 3 |
| 455.F3.0150.000.500SK | 1,5 | 5,0 | 4,0 | 40 | 3 |
| 455.F3.0200.000.700SK | 2,0 | 7,0 | 4,0 | 40 | 3 |

KINGFISHER SERIE



KINGFISHER 455.F5 SERIE

- VHM-Schaftfräser, 5-Schneiden mit 35° Drallwinkel
- HPC (High Performace Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- **Mit Schaftkühlung**
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schichten



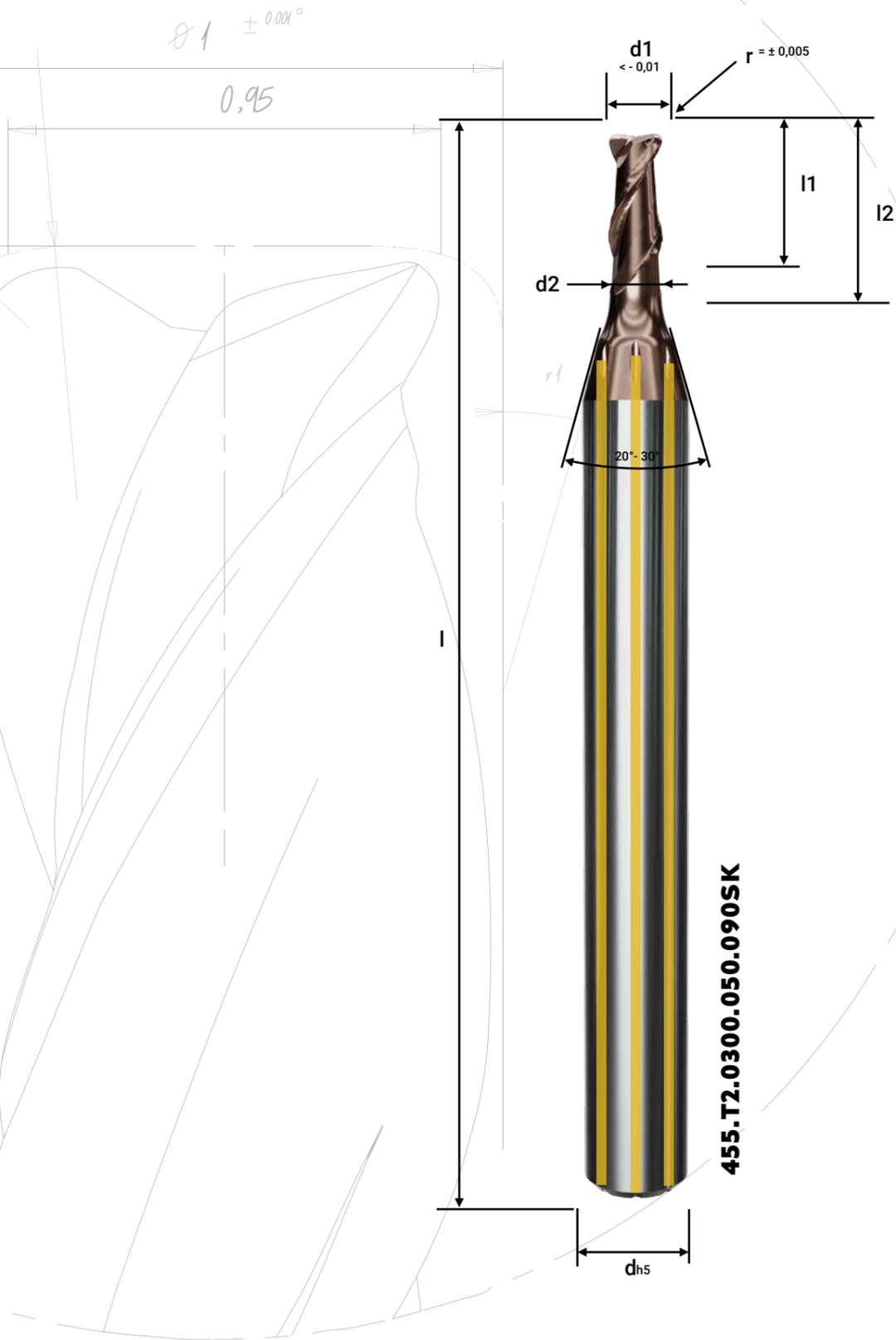
| Artikelnummer | d1 | d2 | EF | l1 | l2 | d | l | Z |
|-----------------------|-----|------|-----|------|------|-----|----|---|
| 455.F5.0600.000.240SK | 6,0 | 5,90 | 0,1 | 18,0 | 24,0 | 8,0 | 68 | 5 |
| 455.F5.0600.000.300SK | 6,0 | 5,90 | 0,1 | 24,0 | 30,0 | 8,0 | 68 | 5 |

- VHM-Schaftfräser, 5-Schneiden mit 35° Drallwinkel
- HPC (High Performace Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- **Mit Innenkühlung**
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schichten



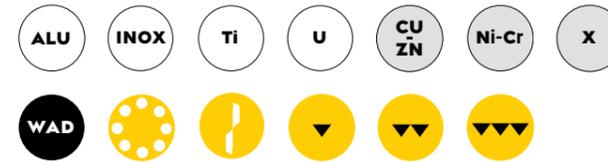
| Artikelnummer | d1 | d2 | EF | l1 | l2 | d | l | Z |
|-----------------------|------|------|-----|------|------|------|-----|---|
| 455.F5.0800.000.320IK | 8,0 | 7,9 | 0,1 | 24,0 | 32,0 | 8,0 | 68 | 5 |
| 455.F5.0800.000.400IK | 8,0 | 7,9 | 0,1 | 32,0 | 40,0 | 8,0 | 80 | 5 |
| 455.F5.1000.000.350IK | 10,0 | 9,8 | 0,2 | 30,0 | 35,0 | 10,0 | 80 | 5 |
| 455.F5.1000.000.500IK | 10,0 | 9,8 | 0,2 | 40,0 | 50,0 | 10,0 | 95 | 5 |
| 455.F5.1200.000.450IK | 12,0 | 11,8 | 0,2 | 36,0 | 45,0 | 12,0 | 93 | 5 |
| 455.F5.1200.000.520IK | 12,0 | 11,8 | 0,2 | 48,0 | 52,0 | 12,0 | 100 | 5 |

KINGFISHER SERIE



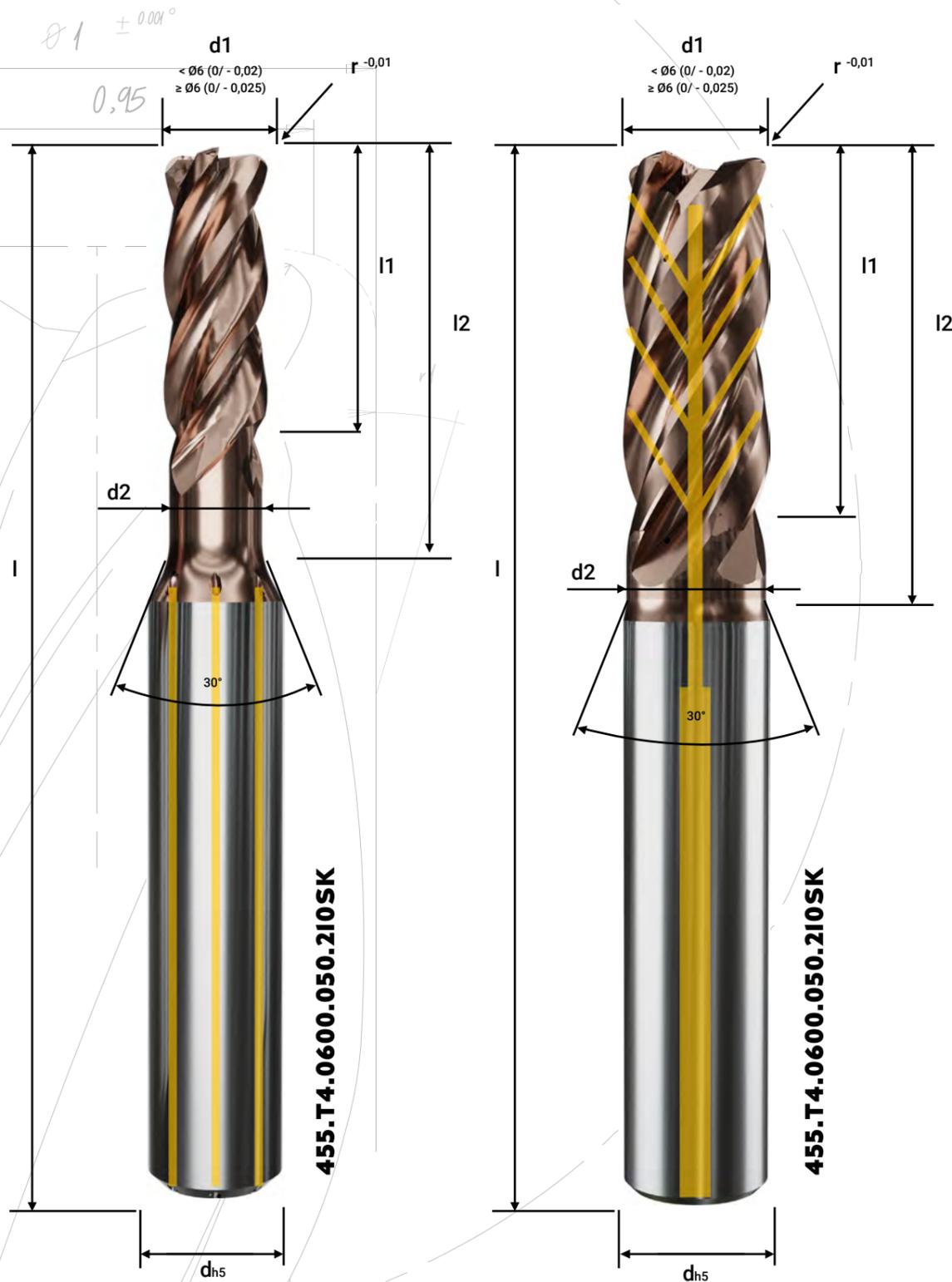
KINGFISHER 455.T2 SERIE

- VHM-Torusfräser, 2-Schneiden mit 40° Drallwinkel
- HPC (High Performace Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- Mit Schaftkühlung
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schlichten



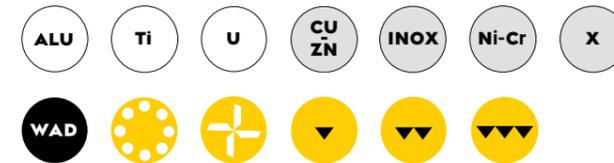
| Artikelnummer | d1 | d2 | r | l1 | l2 | d | l | Z |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|---|
| 455.T2.0150.030.040SK | 1,5 | 1,4 | 0,3 | 2,0 | 4,0 | 6,0 | 50 | 2 |
| 455.T2.0200.020.040SK | 2,0 | 2,0 | 0,2 | 4,0 | 4,0 | 6,0 | 50 | 2 |
| 455.T2.0200.050.060SK | 2,0 | 1,9 | 0,5 | 4,0 | 6,0 | 6,0 | 50 | 2 |
| 455.T2.0250.050.080SK | 2,5 | 2,4 | 0,5 | 3,0 | 8,0 | 6,0 | 50 | 2 |
| 455.T2.0300.020.060SK | 3,0 | 3,0 | 0,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 50 | 2 |
| 455.T2.0300.050.060SK | 3,0 | 3,0 | 0,5 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 50 | 2 |
| 455.T2.0300.050.090SK | 3,0 | 2,9 | 0,5 | 6,0 | 9,0 | 6,0 | 50 | 2 |
| 455.T2.0400.020.080SK | 4,0 | 4,0 | 0,2 | 8,0 | 8,0 | 6,0 | 50 | 2 |
| 455.T2.0400.050.080SK | 4,0 | 4,0 | 0,5 | 8,0 | 8,0 | 6,0 | 50 | 2 |

KINGFISHER SERIE



KINGFISHER 455.T4 SERIE

- VHM-Torusfräser, 4-Schneiden mit 35/37° Drallwinkel
- HPC (High Performace Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- **Mit Schaftkühlung**
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schlichten



| Artikelnummer | d1 | d2 | r | l1 | l2 | d | l | Z |
|-----------------------|-----|-----|------|------|------|-----|----|---|
| 455.T4.0300.010.140SK | 3,0 | 2,9 | 0,10 | 4,0 | 14,0 | 6,0 | 50 | 4 |
| 455.T4.0400.010.150SK | 4,0 | 3,9 | 0,10 | 5,0 | 15,0 | 6,0 | 50 | 4 |
| 455.T4.0600.010.180SK | 6,0 | 6,0 | 0,10 | 18,0 | 18,0 | 8,0 | 60 | 4 |
| 455.T4.0600.050.210SK | 6,0 | 5,5 | 0,50 | 15,0 | 21,0 | 8,0 | 60 | 4 |
| 455.T4.0600.100.210SK | 6,0 | 5,5 | 1,00 | 15,0 | 21,0 | 8,0 | 60 | 4 |

- VHM-Torusfräser, 4-Schneiden mit 35/37° Drallwinkel
- HPC (High Performace Cutting) optimiert
- High-End WAD-Beschichtung
- **Mit Innenkühlung**
- Für trocken oder nass Schruppen/Vorschlichten/Schlichten



| Artikelnummer | d1 | d2 | r | l1 | l2 | d | l | Z |
|-----------------------|------|------|------|------|------|------|----|---|
| 455.T4.0600.050.210IK | 6,0 | 5,5 | 0,50 | 15,0 | 21,0 | 6,0 | 60 | 4 |
| 455.T4.0800.015.240IK | 8,0 | 7,5 | 0,15 | 20,0 | 24,0 | 8,0 | 63 | 4 |
| 455.T4.0800.050.240IK | 8,0 | 7,5 | 0,50 | 20,0 | 24,0 | 8,0 | 63 | 4 |
| 455.T4.1000.020.300IK | 10,0 | 9,5 | 0,20 | 25,0 | 30,0 | 10,0 | 75 | 4 |
| 455.T4.1000.100.300IK | 10,0 | 9,5 | 1,00 | 25,0 | 30,0 | 10,0 | 75 | 4 |
| 455.T4.1200.020.360IK | 12,0 | 11,5 | 0,20 | 30,0 | 36,0 | 12,0 | 85 | 4 |
| 455.T4.1200.100.360IK | 12,0 | 11,5 | 1,00 | 30,0 | 36,0 | 12,0 | 85 | 4 |

SERIEN ÜBERBLICK

Unter der KINGFISHER SERIE sind verschiedene Varianten verfügbar. Hier erhalten Sie eine kurze Erläuterung der Werkzeugserien sowie relevante Symbole zu den Eigenschaften und Einsatzempfehlungen. Weitere Informationen zur Serie und eine Legende zu den Symbolen finden Sie auf den folgenden Seiten.

| Serie | Geeignete Materialien | | | | | | | Geeignete Bearbeitungsverfahren | | | | | | Beschichtung | | Werkzeugdesign | | | | | |
|-----------|-----------------------|-----------|-------------------------|-------------------------|---------------------|-------------------|-------|---------------------------------|-----------|--------------------|------------|-----|---------|--------------|-----|----------------|-----------|-----------|--------------------|-------------------|---------------|
| | Kupfer | Aluminium | < 1.000 N/ mm² Stahl | > 1.000 N/ mm² Stahl | Rostfreier Stahl | Nickel- Chrome | Titan | Messing | Schruppen | Vor- schlichten | Schlichten | HSC | Trocken | Nass | BCR | WAD | Geometrie | Schneiden | Schaft- Kühlung | Innen- kühlung | Messprotokoll |
| 455 | xx | xx | | | | | xx | xx | x | x | x | x | x | x | | | Kugel | 3 | | | |
| 455M | | | x | | xx | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | x | | Kugel | 3 | | | |
| 455P | | x | xx | x | xx | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Kugel | 3 | | | |
| 455S.B3SK | | xx | xx | x | x | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Kugel | 3 | x | | |
| 455S.B3IK | | xx | xx | x | x | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Kugel | 3 | | x | |
| 455.F3 | | xx | xx | x | x | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Schaft | 3 | x | | |
| 455.F5SK | | xx | xx | x | xx | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Schaft | 5 | x | | |
| 455.F5IK | | xx | xx | x | xx | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Schaft | 5 | | | x |
| 455.T2 | | xx | xx | x | xx | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Torus | 2 | x | | |
| 455.T4SK | | xx | xx | x | x | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Torus | 4 | x | | |
| 455.T4IK | | xx | xx | x | x | x | xx | x | x | x | x | x | x | x | | x | Torus | 4 | | | x |

¹ „xx“ zeigt an, dass es für die Verarbeitung dieses Materials optimal ausgelegt ist, „x“ zeigt an, dass es auch in diesem Material funktioniert

KINGFISHER SERIE

SYMBOLE LEGENDE

Symbole für primär empfohlene Materialien

Symbole für sekundär empfohlene Materialien

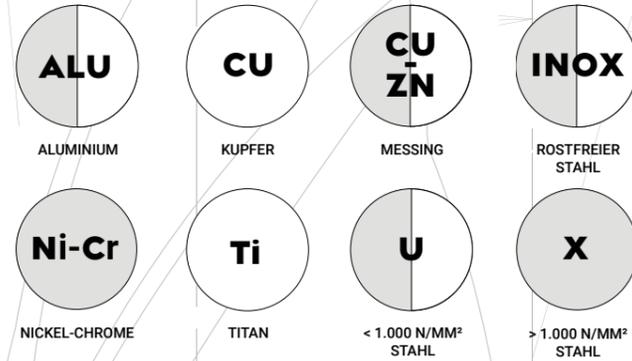
Symbole für die Werkzeugbeschichtung

Symbole zu den Werkzeugeigenschaften

Symbole zu den Einsatzempfehlungen des Werkzeugs

SYMBOLE

Material



Beschichtung



Werkzeugeigenschaften



Einsatzempfehlung



WICHTIGE INFOS

1. Kein negativer Einfluss der Kühlkanäle beim Spannen. Auch zum Schrumpfen geeignet.
2. Keine Schwächung der Grundstabilität im Wirkungsbereich des Werkzeugs.
3. Kugelfräser durch 100% Zentrumsschnitt mit 3 Schneiden hervorragend für Flachbereiche geeignet.
4. Schaftfräser ideal für trochoidale Bearbeitung ausgelegt. Als Sonderwerkzeug mit Spanbrechern erhältlich.

PREISGEKRÖNT: AUSZEICHNUNGEN FÜR HERAUSRAGENDE LEISTUNGEN

Nur mit motivierten, positiv denkenden und eigenständigen Persönlichkeiten kann ein Unternehmen bestehen und gemeinsam an neuen Herausforderungen wachsen. ZECHA ist stolz auf alle Mitarbeitenden für den unermüdlichen Einsatz, die Leidenschaft für den Fortschritt und den Willen, Innovationen aktiv mitzuprägen. Die Auszeichnungen sind das Resultat von schöpferischer Zusammenarbeit und eine Anerkennung für die Branche.



INNOVATIONSPREIS DES LANDES BADEN-WÜRTTEMBERG

Im Jahr 2021 wird die ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH erstmals mit dem Innovationspreis des Landes Baden-Württemberg ausgezeichnet. Der Preis wurde für die Entwicklung einer Werkzeugfamilie mit diamantbeschichteten Mikropräzisionswerkzeugen verliehen, die eine herausragende Performance bei der Bearbeitung anspruchsvollster Materialien mit glatten Oberflächen bieten. Diese Leistungen setzen weltweit neue Maßstäbe im Bereich der Präzisionswerkzeuge.



TOP 100-AWARD

Die ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH erhält mit ihrem herausragendem Innovationsmanagement das TOP 100-Siegel 2023, eine Auszeichnung, die nur an besonders innovative mittelständische Unternehmen verliehen wird. Der Wettbewerb basiert auf einem wissenschaftlichen Auswahlverfahren. Entscheidend ist, ob Innovationen eines Unternehmens zufällig oder systematisch geplant sind und in der Zukunft wiederholbar sein werden.

KINGFISHER
SERIE

$\varnothing 1 \pm 0.001^{\circ}$

0,95

Z **ZECHA**
außergewöhnlich.

DAS NEUE ZECHA BRANDING

Im Laufe der Jahre entwickeln und transformieren sich Marken kontinuierlich, um den sich ändernden Bedürfnissen ihrer Verbraucher gerecht zu werden. In dem wettbewerbsintensivem Markt 2024 steht ZECHA bereit, seine neue Markenidentität vorzustellen, was einen bedeutenden Meilenstein in seiner Reise markiert. Die Enthüllung repräsentiert einen Höhepunkt des Wachstums und Engagement der Marke für Exzellenz.

Im neuen ZECHA-Logo steht ein perfekter Kreis im Mittelpunkt, der den akribischen ersten Schritt im Herstellungsprozess aller ZECHA-Werkzeuge symbolisiert: das Schleifen zu makellosen spitzenlosen Stäben. Dieses Symbol verkörpert ZECHA's Hingabe zur Präzision und Qualität sowie das

Streben nach Perfektion, um sicherzustellen, dass jedes hergestellte Werkzeug perfekt konzentrisch ist und hervorragende Leistung bietet.

Im neuen Branding integriert ZECHA auch das Wort "außergewöhnlich" in verschiedenen visuellen Elementen. Dies sorgfältig gewählte Wort verkörpert das übergreifende Ziel jedes von ZECHA geschaffenen Produkts. Es zeigt das Engagement der Marke für die Bereitstellung außergewöhnlicher Werkzeuge, die die Erwartungen übertreffen und neue Standards in der Branche setzen.

ZECHA Logo im Wandel der Zeit:



∅ 2,02 ±0,02

(∅ 1,57 ±0,02)

TOP
100

top100.de

Top-Innovator
2023

ZECHA'S ENGAGEMENT FÜR HERVORRAGENDE LEISTUNGEN ÜBER EIN HALBES JAHRHUNDERT PRÄZISION

Die ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH ist ein Präzisionswerkzeughersteller, der seit 60 Jahren in Baden-Württemberg ansässig ist. Mit dem Schwerpunkt auf der Herstellung von hochwertigen Mikrowerkzeugen sind wir stolz darauf, unseren Kunden ein Höchstmaß an Präzision und Beständigkeit unserer Produkte zu bieten. Unsere hochmodernen Fertigungs- und Messtechnologien ermöglichen es uns, die höchsten Qualitätsstandards einzuhalten und sicherzustellen, dass unsere Werkzeuge den hohen Anforderungen unserer Kunden entsprechen.

Mit dem Fokus auf Innovation und der ständigen Erforschung neuer Technologien, verbessern wir die Präzision und Effizienz unserer Werkzeuge. Diese Philosophie ermöglicht es uns, an der Spitze der Branche zu bleiben und unseren Kunden hochmoderne Lösungen für ihre Werkzeuganforderungen zu bieten.



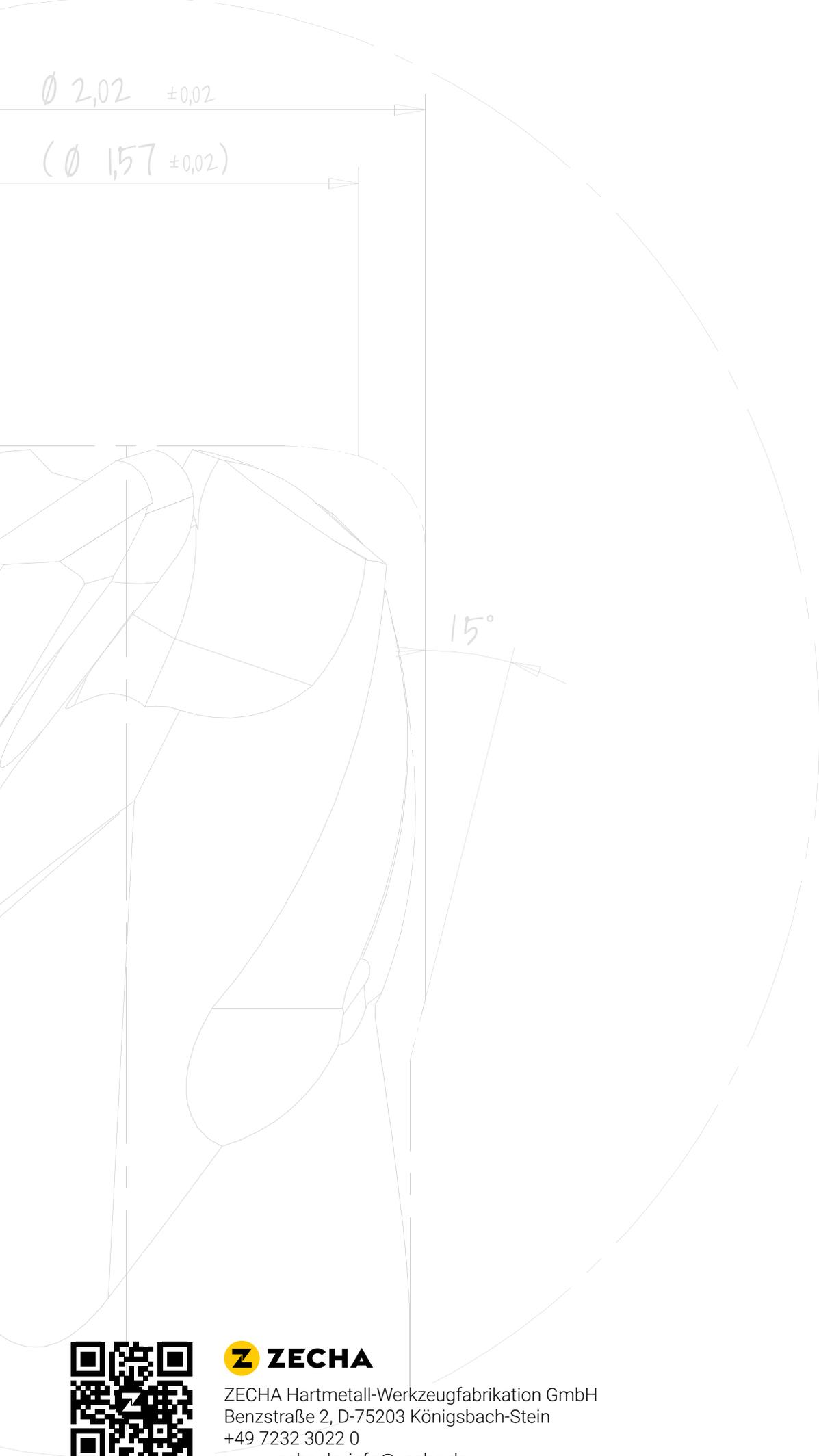
anzelheit A

2,02 ±0,02
∅ 1,57 ±0,02



ZECHA
außergewöhnlich.

zeit A



ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH
Benzstraße 2, D-75203 Königsbach-Stein
+49 7232 3022 0
www.zecha.de, info@zecha.de

