

Nachschleifservice

Gültig ab
01.09.2011



**Nachschliff statt Neukauf
- mit dem Nachschleifservice von WNT.**



Original-Anschliff, Original-Beschichtung und Original-Geometrie!
Damit erreichen die Werkzeuge eine nahezu 100%-ige Standzeit im Vergleich zum Neuprodukt.

TOTAL TOOLING = QUALITÄT x SERVICE²

WNT Deutschland GmbH • Daimlerstraße 70 • D-87437 Kempten • Telefon: 0831 - 57010-0 • www.wnt.com





Service wird bei WNT groß geschrieben - dies gilt auch für das Wiederaufbereiten von eingesetzten Werkzeugen.

Hochleistungswerkzeuge mit WNT-spezifischen Geometrien und Beschichtungen sind bei uns in den besten Händen.



Original-Nachschliff

- Original-Geometrien
- auf den Original-Maschinen
- mit den Original-Programmen

Original-Beschichtung

- in den Original-Anlagen

Dies garantiert Ihnen, dass Ihre aufbereiteten Werkzeuge wieder nahezu 100% der Standzeit und Zerspanleistung eines Neuwerkzeuges erreichen.



Faire und transparente Preise

- Keine Zuschläge für Abtrennen, Schruppverzahnung etc.
- Die abgedruckten Preise gelten ungeachtet dem Anlieferzustand Ihres Werkzeuges. Sollte ein Werkzeug nicht mehr nachschleifbar sein, erhalten Sie das Werkzeug unbearbeitet zurück.

Lieferzeiten

Unsere Standardlieferzeit beträgt **15 Arbeitstage**, beginnend nach Eingang Ihres Auftrages in unserem Hause. Werkzeuge mit speziellen Geometrien oder speziellen Beschichtungen, die eine abweichende Lieferzeit haben, sind entsprechend gekennzeichnet.









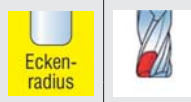
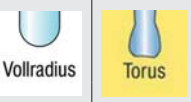

Bestimmungen

Alle Werkzeuge erhalten beim Nachschliff eine Markierung als Kennzeichnung. Werkzeuge, welche WNT zum Nachschleifen bekommt, die aber nicht aus dem WNT-Programm stammen, werden geometrisch nach WNT-Richtlinien geschliffen.

Ihre Vorteile

- hohe Prozesssicherheit durch gleiche Einsatzparameter wie bei Neuwerkzeugen
- Senkung Ihrer Produktions- und Werkzeugkosten
- geringe Werkzeugbevorratung durch schnellen Service
- einfache Handhabung mit der WNT Nachschleifbox

Inhalt

Katalog Segment		„WNT Restart“ Ablauf...	Seite 4-5		
1 HSS-Bohrer			Seite 6		
2 VHM-Bohrer und VHM-Bohrkopf			Seite 7-13		
4 Reibahlen			Seite 14-15		
8 PKD- / CBN-Schneidplatten			Seite 45		
12 HSS-Fräser			Seite 16-22		
13 VHM-Fräser			Seite 23-44		
		mit und ohne Schutzfase	mit Eckenradius und abgesetztem Spanraum	Radius- und Torusfräser	Form- und Entgratfräser
					Seite 43-44
			Eckenradius	Vollradius Torus	Feinzahn / Vielzahnfräser
					Seite 42
	Standardwerkzeuge	Seite 23+28	Seite 33	Seite 37	
Werkzeuge mit Sondergeometrie / -beschichtung	Typ / Beschichtung	Seite	Seite	Seite	Seite
	SCR	Ti1200	25-26	36	
	ACR		28	35	
	MCR	Ti1000	27		
	ICR	Ti1500	27		
	HSC	TiAlN			40
	HPC	Ti1000		33	40
	HPC	Ti1010	24	34	37
	W-HPC	Ti1005	30	36	38
	W / WF / AL	Ti1001 / Ti10	31-32		39+41
	Blueline	Ti2000	29	34-35	38
 Die Ti100XL Beschichtung wird bei VHM-Fräsern durch Ti1000 ersetzt.					
Kopiervorlage für Nachschleif-Lieferschein					Seite 46-49

Ein einfacher Weg zu Ihrem nachgeschliffenen Werkzeug

Sie senden uns Ihre benutzten Werkzeuge

Auf Wunsch stellen wir Ihnen hierfür gerne kostenlos eine Nachschleifbox zur Verfügung, mit der Ihre Werkzeuge sicher transportiert werden können.

Hier können Sie die Nachschleifbox schnell und kostenlos anfordern:

- gebührenfreie Telefonnummer: **0800 9210000 (Deutschland)**
- gebührenfreie Telefonnummer: **00800 92100000 (Österreich)**
- Faxnummer: **0831 570103559 (Deutschland)**
- Faxnummer: **0810 200123 (Österreich)**
- E-Mail: **Verkauf@wnt.de** oder **Technik@wnt.de**



Ihre Werkzeuge werden bei Ankunft in unserem Nachschleifzentrum geprüft, ob bzw. inwieweit sie nachgearbeitet werden können.

Anschließend werden Ihre Werkzeuge fachgerecht nachgeschliffen und gegebenenfalls beschichtet.

Selbstverständlich unterliegen auch die aufbereiteten Werkzeuge unseren strengen Qualitätskontrollen durch erfahrene Fachkräfte, bevor sie wieder zum Versand gelangen.

Die WNT-Nachschleifbox geht ihren Weg

1

Sie erhalten die WNT-Nachschleifbox inklusive bedrucktem Wendetikett (mit Ihrer und unserer Anschrift), einem Nachschleif-Lieferschein sowie einem UPS-Retourenschein.



2

Ein kurzer Anruf unter der UPS-Service Nummer genügt, um den Abholauftrag freischalten zu lassen.



5

Ihre, mit dem Original-Nachschleif versehenen Werkzeuge, stellen wir Ihnen in der gewohnten WNT-Verpackung mit dem WNT Tool-Xpress zu.



3

Noch am selben, spätestens am nächsten Tag, wird die gefüllte Nachschleifbox bei Ihnen von UPS abgeholt. Die Kosten für den Transport übernehmen selbstverständlich wir für Sie.

4

Während wir uns um den Original-Nachschleif Ihres Werkzeuges kümmern, erhalten Sie die leere Box automatisch wieder zurück - inklusive einem UPS-Retourenschein.

So bekommen Ihre Werkzeuge bei WNT ihren Original-Nachschliff



Die Verfahrensweise, wie wir Ihre Werkzeuge nachschleifen, finden Sie jeweils bei jeder entsprechenden Artikelgruppe.

Grundsätzlich gilt jedoch, dass Ihre Werkzeuge nach technischen Gesichtspunkten entsprechend ihres Verschleißes nachgeschliffen werden.

Das heißt „**So viel wie nötig und so wenig wie möglich**“ - damit Ihre Werkzeuge möglichst oft aufbereitet werden können.

Auch Sie können dazu beitragen, dies zu erreichen - indem Sie Ihre Werkzeuge rechtzeitig, bei einer definierten Verschleißbreite an den Schneiden, wechseln und nicht bis zu großen Ausbrüchen an den Schneidkanten einsetzen.



Wenn Sie gewisse Arbeitsschritte nicht durchgeführt haben möchten, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein.



HSS-Spiralbohrer und Aufbohrer



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Zusatzleistungen			
			Beschichtung			
			TiCN		TiN	
	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 100 ...		Bestell Nr. 98 103 ...		Bestell Nr. 98 231 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 2,0 bis Ø 4,0	4,01	040	2,06	040	2,06	040
bis Ø 6,0	4,01	060	2,16	060	2,16	060
bis Ø 8,0	5,19	080	3,14	080	3,14	080
bis Ø 10,0	5,19	100	3,68	100	3,68	100
bis Ø 12,0	5,74	120	4,33	120	4,33	120
bis Ø 14,0	7,47	140	4,76	140	4,76	140
bis Ø 16,0	7,47	160	5,84	160	5,84	160
bis Ø 18,0	9,73	180	8,44	180	8,44	180
bis Ø 20,0	9,73	200	9,95	200	9,95	200
bis Ø 22,0	13,80	220	12,20	220	12,20	220
bis Ø 26,0	13,80	260	13,10	260	13,10	260
bis Ø 32,0	13,80	320	16,50	320	16,50	320
bis Ø 36,0	20,60	360	23,40	360	23,40	360
bis Ø 40,0	20,60	400	37,30	400	37,30	400

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Hauptschneide nachgeschliffen und erhalten, wenn vorhanden, ihre ursprüngliche Beschichtung wieder. Bei stärkerem Verschleiß an der Führungsfase werden die Werkzeuge entsprechend gekürzt und dann wieder neu angeschliffen.

HSS-Stufenbohrer mit 1-Stufe - HSS-NC-Anbohrer kurz und lang

- Spitzenwinkel 90° und 120°



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Zusatzleistungen			
			Beschichtung			
			TiN			
	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 106 ...		Bestell Nr. 98 231 ...		Bestell Nr. 98 231 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 2,0 bis Ø 4,0	9,95	040	2,06	040	2,06	040
bis Ø 6,0	9,95	060	2,16	060	2,16	060
bis Ø 8,0	9,95	080	3,14	080	3,14	080
bis Ø 10,0	9,95	100	3,68	100	3,68	100
bis Ø 12,0	11,20	120	4,33	120	4,33	120
bis Ø 14,0	13,30	140	4,76	140	4,76	140
bis Ø 16,0	13,30	160	5,84	160	5,84	160
bis Ø 18,0	16,10	180	8,44	180	8,44	180
bis Ø 20,0	16,10	200	9,95	200	9,95	200

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Hauptschneide nachgeschliffen und erhalten, wenn vorhanden, ihre ursprüngliche Beschichtung wieder. Stufenbohrer werden zusätzlich noch am Senkwinkel nachgeschliffen.

VHM-WPC-Bohrer - Typ UNI und VA

- 3xD und 5xD Bohrtiefe



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	EUR	Bestell Nr.
Ø 2,0 bis Ø 6,0	16,40	060
bis Ø 8,0	17,90	080
bis Ø 10,0	17,90	100
bis Ø 12,0	24,30	120
bis Ø 14,0	24,30	140
bis Ø 16,0	30,50	160
bis Ø 18,0	30,50	180
bis Ø 20,0	33,80	200

Nachschliff +
Beschichtung

TiAlN

PG Z0

Bestell Nr.

98 029 ...

EUR

WTX-Bohrer - Typ UNI, VA, H und GG

- 3xD, 5xD und 8xD Bohrtiefe



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	EUR	Bestell Nr.
Ø 2,0 bis Ø 6,0	17,00	060
bis Ø 8,0	18,70	080
bis Ø 10,0	18,70	100
bis Ø 12,0	25,30	120
bis Ø 14,0	25,30	140
bis Ø 16,0	31,70	160
bis Ø 18,0	31,70	180
bis Ø 20,0	35,10	200
bis Ø 25,0	35,10	250

Nachschliff +
Beschichtung

bis 8xD

Ti 700

PG Z0

Bestell Nr.

98 022 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Die Bohrer werden an der Schneide komplett neu angeschliffen.

Ist das Werkzeug an den Führungsfasen zu stark verschliffen, wird der entsprechende Bereich gekappt und danach wie oben angeführt verfahren.

WTX-Bohrer-Typ 4F

- 3xD, 5xD, 8xD und 12xD Bohrtiefe



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	EUR	Bestell Nr.
Ø 2,0 bis Ø 6,0	17,00	060
bis Ø 8,0	18,70	080
bis Ø 10,0	18,70	100
bis Ø 12,0	25,30	120
bis Ø 14,0	25,30	140
bis Ø 16,0	31,70	160
bis Ø 18,0	31,70	180
bis Ø 20,0	35,10	201

Nachschliff +
Beschichtung

bis 12xD

Ti 700

PG Z0

Bestell Nr.

98 022 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Die Bohrer werden an der Schneide komplett neu angeschliffen.

Ist das Werkzeug an den Führungsfasen zu stark verschliffen, wird der entsprechende Bereich gekappt und danach wie oben angeführt verfahren.

WTX-Speed und WTX-180

- 3xD und 5xD Bohrtiefe
- WTX-Speed (10 750 ...)
- WTX-180 (10 720 / 721 ...)



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	EUR	Bestell Nr.
Ø 3,0 bis Ø 6,0	23,70	060
bis Ø 8,0	27,00	080
bis Ø 10,0	29,90	100
bis Ø 12,0	36,20	120
bis Ø 14,0	37,80	140
bis Ø 16,0	42,70	160
bis Ø 18,0	44,20	180
bis Ø 20,0	50,40	200

Nachschliff +
Beschichtung

Ti 800

PG Z0

Bestell Nr.

98 009 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Die Bohrer werden an der Schneide komplett neu angeschliffen und ggf. beschichtet.

Ist das Werkzeug an den Führungsfasen zu stark verschliffen, wird der entsprechende Bereich gekappt und danach wie oben angeführt verfahren.

WTX-Bohrer - Typ AL

- 5xD (10 725 ...), 8xD (10 728 ...) und 12xD (10 729 ...) Bohrtiefe



Schneiden-Ø-Bereich mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	EUR	
Ø 3,0 bis Ø 6,0	23,20	060
bis Ø 8,0	27,70	080
bis Ø 10,0	29,30	100
bis Ø 12,0	32,40	120
bis Ø 14,0	34,70	140
bis Ø 16,0	36,80	160
bis Ø 18,0	39,30	180
bis Ø 20,0	42,70	200

Nachschliff +
Beschichtung

Ti 1005

PG Z0

Bestell Nr.

98 028 ...

EUR

WTX-Bohrer - Typ ALU blank, gerade genutet

- 5xD (10 748 ...) und 8xD (10 752 ...) Bohrtiefe



Schneiden-Ø-Bereich mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	EUR	
Ø 3,0 bis Ø 6,0	11,30	060
bis Ø 8,0	12,10	080
bis Ø 10,0	12,10	100
bis Ø 12,0	13,60	120
bis Ø 14,0	13,60	140
bis Ø 16,0	15,10	160
bis Ø 18,0	15,10	180
bis Ø 20,0	16,60	200

Nachschliff

PG Z0

Bestell Nr.

98 024 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Die Bohrer werden an der Schneide komplett neu angeschliffen.

Ist das Werkzeug an den Führungsfasen zu stark verschliffen, wird der entsprechende Bereich gekappt und danach wie oben angeführt verfahren.

WTX-Bohrreibahle - Typ BR

- 3xD (10 760 ... / 10 761 ...) und 5xD (10 762 ...) Bohrtiefe



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	Preis (EUR)	Stückzahl
Ø 5,0 bis Ø 8,05	27,70	080
bis Ø 10,05	31,20	100
bis Ø 12,05	34,70	120
bis Ø 14,05	38,10	140
bis Ø 16,05	41,60	160

Nachschliff +
Beschichtung

Ti 700

PG Z0

Bestell Nr.

98 023 ...

EUR

Bohrreibahlen können in der Regel bis zu dreimal nachgeschliffen und wiederbeschichtet werden.

So schleifen wir nach:

Die Bohrer werden an der Schneide komplett neu angeschliffen.

Ist das Werkzeug an den Führungsfasen zu stark verschliffen, wird der entsprechende Bereich gekappt und danach wie oben angeführt verfahren.

WTX-Bohrer - Typ TB20 und TB30

- TB20 (11 020 ...) 20xD Bohrtiefe

- TB30 (11 030 ...) 30xD Bohrtiefe



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	≤ 20xD		> 20xD	
	PG	Z0	PG	Z0
Ø 3,0 bis Ø 6,0	Bestell Nr. 98 026 ...	Bestell Nr. 98 027 ...		
bis Ø 8,0	EUR 22,00	EUR 25,20	060	060
bis Ø 10,0	EUR 23,70	EUR 27,20	080	080
bis Ø 12,0	EUR 26,00	EUR 29,90	100	100
	EUR 28,50	EUR 32,80	120	120

Nachschliff + Beschichtung

≤ 20xD

> 20xD

TiAIN

TiAIN

PG

Z0

PG

Z0

Bestell Nr.

98 026 ...

EUR

EUR

EUR

EUR

So schleifen wir nach:

Die Bohrer werden an der Schneide komplett neu angeschliffen und ggf. beschichtet.

Ist das Werkzeug an den Führungsfasen zu stark verschliffen, wird der entsprechende Bereich gekappt und danach wie oben angeführt verfahren.

WTX-Stufenbohrer - Typ SB

- Artikelgruppen: 10 758 ... und 10 759 ...



Schaft-Ø-Bereich mm	EUR	
Ø 2,5 bis Ø 6,0	19,30	060
bis Ø 8,0	21,80	080
bis Ø 10,0	23,60	100
bis Ø 12,0	27,90	120
bis Ø 14,0	28,80	140
bis Ø 16,0	31,60	160
bis Ø 18,0	33,40	180

Nachschliff +
Beschichtung

Ti 700

PG Z0

Bestell Nr.
98 025 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Hauptschneide und am Senkwinkel nachgeschliffen und beschichtet.

VHM-Bohrkopf - Typ UNI, VA, ALU

- Artikelgruppen: 10 920 ..., 10 921 ... und 10 922 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	EUR	
Ø 12,0 bis Ø 15,5	31,10	155
bis Ø 18,0	31,70	180
bis Ø 20,0	34,00	200
bis Ø 22,0	34,80	220
bis Ø 24,0	35,30	240
bis Ø 25,5	35,90	255
bis Ø 28,0	38,10	280
bis Ø 30,0	41,20	300
bis Ø 32,0	42,90	320

Nachschliff +
Beschichtung

Ti 700 / TiB

PG Z0

Bestell Nr.
98 001 ...

EUR

	Bohrkopflänge l_1 neu	l_1 min. Bohrkopflänge
für Schneiden-Ø-Bereich	mm	mm
12,00 - 13,49	10,7	8,0
13,50 - 15,49	10,7	9,5
15,50 - 16,49	11,4	10,5
16,50 - 20,49	13,4	11,0

	Bohrkopflänge l_1 neu	l_1 min. Bohrkopflänge
für Schneiden-Ø-Bereich	mm	mm
20,50 - 24,49	15,4	12,0
24,50 - 26,49	17,4	14,0
26,50 - 30,49	17,4	15,0
30,50 - 32,49	18,4	16,0

So schleifen wir nach:

Die Bohrköpfe werden an der Schneide komplett nachgeschliffen und mit der Original-Beschichtung nachbeschichtet. Je nach Verschleiß kann ein Bohrkopf bis zu 2 mal nachgeschliffen werden, ausschlaggebend ist die Bohrkopflänge l_1 min. Der Bohrkopf wird entsprechend gekennzeichnet.

VHM-Spiralbohrer - Typ N - Standardausführung

- 3xD und 5xD Bohrtiefe



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 3,0 bis Ø 11,9
bis Ø 32,0

Nachschliff

PG Z0

Bestell Nr.
98 307 ...

EUR
4,76 119
8,00 320

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Hauptschneide nachgeschliffen.

Ist das Werkzeug an den Führungsfasen zu stark verschlissen, wird der entsprechende Bereich gekappt und danach wie oben angeführt verfahren.

VHM-Dreischneidenbohrer, kurz



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 3,0 bis Ø 4,0
bis Ø 6,0
bis Ø 8,0
bis Ø 10,0
bis Ø 12,0
bis Ø 14,0
bis Ø 16,0
bis Ø 18,0
bis Ø 20,0

Nachschliff

≤ 3xD

PG Z0

Bestell Nr.
98 132 ...

EUR
12,50 040
12,50 060
14,20 080
17,70 100
17,70 120
21,30 140
21,30 160
24,70 180
24,70 200

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Hauptschneide nachgeschliffen.

Ist das Werkzeug an den Führungsfasen zu stark verschlissen, wird der entsprechende Bereich gekappt und danach wie oben angeführt verfahren.

VHM-NC-Anbohrer

- Spitzenwinkel 90°, 120°, 142°



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	Preis (EUR)	Bestell Nr.
Ø 3,0 bis Ø 4,0	9,30	040
bis Ø 6,0	9,30	060
bis Ø 8,0	12,90	080
bis Ø 10,0	12,90	100
bis Ø 12,0	12,90	120
bis Ø 14,0	14,60	140
bis Ø 16,0	14,60	160
bis Ø 18,0	14,60	180
bis Ø 20,0	14,60	200

Nachschliff

PG Z0

Bestell Nr.

98 135 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Hauptschneide nachgeschliffen.

Hochgeschwindigkeitsreibahle, kurz / lang

Dihart MONOMAX®

- Für Zwischenabmessungen und Sondertoleranzen
- Ab 2 Stück je Abmessung erhalten Sie 12%, ab 5 Stück 15% Mengenrabatt
- **Lieferzeit:** 15 Arbeitstage für CWC 10 Ausführung und 20 Arbeitstage für CWN 10 Ausführung



Schneiden-Ø-Bereich mm	Neubestückung + Beschichtung		Neubestückung		Neubestückung + Beschichtung		Neubestückung	
	kurz				lang			
	CWN 10		CWC 10		CWN 10		CWC 10	
	PG	XX	PG	XX	PG	XX	PG	XX
	Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.	
	98 600 ...		98 620 ...		98 601 ...		98 621 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,6 bis Ø 8,89	173,00	056	200,00	056	173,00	056	200,00	056
bis Ø 9,89					194,00	089	255,00	089
bis Ø 15,89	194,00	089	255,00	089	223,00	099	266,00	099
bis Ø 18,89	246,00	159	272,00	159	246,00	159	272,00	159
bis Ø 25,89	311,00	189	293,00	189	311,00	189	293,00	189

Hochgeschwindigkeitsreibahle, kurz / lang

Dihart MONOMAX®

- Für Vorzugsdurchmesser in H7
- Ab 2 Stück je Abmessung erhalten Sie 12%, ab 5 Stück 15% Mengenrabatt
- **Lieferzeit:** 15 Arbeitstage für CWC 10 Ausführung und 20 Arbeitstage für CWN 10 Ausführung



Schneiden-Ø-Bereich mm	Neubestückung + Beschichtung		Neubestückung		Neubestückung + Beschichtung		Neubestückung	
	kurz				lang			
	CWN 10		CWC 10		CWN 10		CWC 10	
	PG	XX	PG	XX	PG	XX	PG	XX
	Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.	
	98 600 ...		98 620 ...		98 601 ...		98 621 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 6,0	164,00	060	164,00	060	164,00	060	164,00	060
Ø 8,0	169,00	080	169,00	080	169,00	080	169,00	080
Ø 10,0	184,00	100	184,00	100	184,00	100	184,00	100
Ø 12,0	189,00	120	189,00	120	189,00	120	189,00	120
Ø 14,0	203,00	140	203,00	140	203,00	140	203,00	140
Ø 15,0	208,00	150	208,00	150	208,00	150	208,00	150
Ø 16,0	213,00	160	213,00	160	213,00	160	213,00	160
Ø 18,0	228,00	180	228,00	180	228,00	180	228,00	180
Ø 20,0	245,00	200	245,00	200	245,00	200	245,00	200

So schleifen wir nach:

Die Segmente werden ausgelötet, neue eingelötet, geschliffen und ggf. beschichtet.

Mehrschneidenreibahlen - Typ MTR HM

- Artikelgruppe: 40 480 ...


 Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm		Neubestückung + Beschichtung	
		TiAlN	
		PG	Z0
Ø 9,76 bis Ø 11,75		Bestell Nr. 98 480 ...	
		EUR	
bis Ø 13,75		180,00	097
bis Ø 17,75		200,00	117
bis Ø 21,75		232,00	137
bis Ø 24,75		252,00	177
bis Ø 31,75		285,00	217
bis Ø 40,25		305,00	247
		340,00	317

So schleifen wir nach:

Die Segmente werden ausgelötet, neue eingelötet und danach die Reibahle geschliffen und beschichtet.

VHM-Maschinenreibahle - Typ UNI-CNC / HSR und VA-CNC

- Artikelgruppe: 40 460 ... / 40 461 ... / 40 440 ... / 40 441 ... / 40 445 ... / 40 465 ... / 40 450 ... / 40 451 ... / 40 455 ...


 Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm		Nachschliff		Nachschliff + Beschichtung	
		TiAlN		TiAlN	
		PG	Z0	PG	Z0
Ø 2,61 bis Ø 6,0		Bestell Nr. 98 650 ...		Bestell Nr. 98 652 ...	
		EUR		EUR	
bis Ø 13,99		24,30	026	32,40	026
bis Ø 20,50		27,50	060	35,60	060
		32,40	140	40,40	140

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge können nur an der Anschnittfase nachgeschliffen werden, damit die Schneiden- und Durchmesser-toleranz erhalten bleibt. Ist ein Nachschliff nicht mehr machbar, erhalten Sie Ihr Werkzeug unbearbeitet zurück!

HSS-Schaftfräser bis 3xD Schneidenlänge

- Schlicht-, Schruppschicht- und Schrupppausführung



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Zusatzleistungen					
	≤ 3xD		Beschichtung					
			TICN		Ti 100 XL		Hals-Ø nachschleifen	
	PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO
	Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.	
	98 110 ...		98 103 ...		98 216 ...		98 118 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 bis Ø 4,0	12,50	040	2,06	040	2,16	040	5,95	000
bis Ø 6,0	12,50	060	2,16	060	2,16	060	5,95	000
bis Ø 8,0	12,50	080	3,14	080	2,38	080	5,95	000
bis Ø 10,0	12,50	100	3,68	100	2,71	100	5,95	000
bis Ø 12,0	12,50	120	4,33	120	4,33	120	5,95	000
bis Ø 14,0	12,50	140	4,76	140	5,09	140	5,95	000
bis Ø 16,0	13,60	160	5,84	160	5,95	160	5,95	000
bis Ø 18,0	13,60	180	8,44	180	6,49	180	5,95	000
bis Ø 20,0	13,60	200	9,95	200	7,14	200	5,95	000
bis Ø 22,0	13,60	220	12,20	220	9,73	220	5,95	000
bis Ø 26,0	15,50	260	13,10	260	13,00	260	5,95	000
bis Ø 32,0	15,50	320	16,50	320	14,80	320	5,95	000
bis Ø 36,0	20,30	360	23,40	360	16,90	360	5,95	000
bis Ø 40,0	23,50	400	37,30	400	19,40	400	5,95	000

HSS-Schaftfräser über 3xD bis 5xD Schneidenlänge

- Schlicht-, Schruppschicht- und Schrupppausführung



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Zusatzleistungen					
	über 3xD bis 5xD		Beschichtung					
			TICN		Ti 100 XL		Hals-Ø nachschleifen	
	PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO
	Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.	
	98 111 ...		98 103 ...		98 217 ...		98 118 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 bis Ø 4,0	15,80	040	2,06	040	2,81	040	5,95	000
bis Ø 6,0	15,90	060	2,16	060	2,81	060	5,95	000
bis Ø 8,0	15,80	080	3,14	080	3,14	080	5,95	000
bis Ø 10,0	15,90	100	3,68	100	3,46	100	5,95	000
bis Ø 12,0	21,10	120	4,33	120	5,52	120	5,95	000
bis Ø 14,0	21,10	140	4,76	140	6,71	140	5,95	000
bis Ø 16,0	25,40	160	5,84	160	7,68	160	5,95	000
bis Ø 18,0	25,40	180	8,44	180	8,44	180	5,95	000
bis Ø 20,0	25,40	200	9,95	200	9,30	200	5,95	000
bis Ø 22,0	25,40	220	12,20	220	12,70	220	5,95	000
bis Ø 26,0	29,30	260	13,10	260	16,90	260	5,95	000
bis Ø 32,0	29,40	320	16,50	320	20,90	320	5,95	000
bis Ø 36,0	33,10	360	23,40	360	23,80	360	5,95	000
bis Ø 40,0	36,50	400	37,30	400	27,30	400	5,95	000

Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Standardfräser werden an der Stirn und an der Spanfläche nachgeschliffen.

Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen.

Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen.

Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

HSS-Radiusschaftfräser

- z = Zähnezahl



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff				Zusatzleistungen	
	z = 2		z = 4		Beschichtung	
	PG	Z0	PG	Z0	TiCN	
	Bestell Nr.	Bestell Nr.	Bestell Nr.	Bestell Nr.	PG	Z0
	98 120 ...	98 121 ...	98 103 ...			
	EUR	EUR	EUR			
Ø 3,0 bis Ø 4,0	15,90 040	24,00 040	2,06 040			
bis Ø 6,0	15,90 060	24,00 060	2,16 060			
bis Ø 8,0	15,90 080	24,00 080	3,14 080			
bis Ø 10,0	15,90 100	24,00 100	3,68 100			
bis Ø 12,0	15,90 120	24,00 120	4,33 120			
bis Ø 14,0	15,90 140	24,00 140	4,76 140			
bis Ø 16,0	25,00 160	32,70 160	5,84 160			
bis Ø 18,0	25,00 180	32,70 180	8,44 180			
bis Ø 20,0	25,00 200	32,70 200	9,95 200			
bis Ø 22,0	25,00 220	32,70 220	12,20 220			
bis Ø 26,0	34,50 260	44,10 260	13,10 260			
bis Ø 32,0	38,80 320	48,10 320	16,50 320			

So schleifen wir nach:

Radiusfräser werden nur an der Stirn nachgeschliffen, denn durch Schleifen der Spanfläche würde der Schneiden-Ø und somit der Radius kleiner werden!

HSS-Schlitz- und T-Nutenfräser - DIN 850 und DIN 851 A



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff			
	nur am Umfang		komplett	
	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr.	Bestell Nr.	Bestell Nr.	Bestell Nr.
	98 070 ...	98 071 ...		
	EUR	EUR		
Ø 10,5 bis Ø 16,0	17,70 160	26,70 160		
bis Ø 22,0	19,70 220	32,70 220		
bis Ø 36,0	26,80 360	38,10 360		
bis Ø 45,0	34,50 450	45,30 450		
bis Ø 60,0	38,80 600	55,00 600		

So schleifen wir nach:

Bei geringem Verschleiß wird nur am Umfang nachgeschliffen.
Sind die Freiwinkel zu sehr verschliffen, wird das Werkzeug komplett nachgeschliffen.

HSS-Winkelfräser, DIN 1833



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 16,0 bis Ø 25,0

Nachschliff

komplett

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 072 ...

EUR

33,70 250

HSS-Viertelrund-Profilfräser, DIN 6518

- r = Radiusgröße



r
mm

1,0 bis 3,0
bis 12,0
bis 16,0

Nachschliff

nur am Span-
winkel

komplett

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 088 ...

EUR

15,80 030

21,10 120

31,70 160

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 089 ...

EUR

43,20 030

61,90 120

74,90 160

So schleifen wir nach:

Bei geringem Verschleiß wird nur am Spanwinkel nachgeschliffen.

Sind die Freiwinkel zu sehr verschliffen, wird komplett, also auch am Radius, nachgeschliffen.

HSS-Gesenkräfer konisch



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 6,0 bis Ø 10,0
bis Ø 14,0
bis Ø 22,0
bis Ø 32,0

Nachschliff

≤ 3xD

über 3xD bis
5xD

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 230 ...

EUR

16,80 100

16,80 140

18,50 220

21,00 320

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 143 ...

EUR

19,80 100

26,40 140

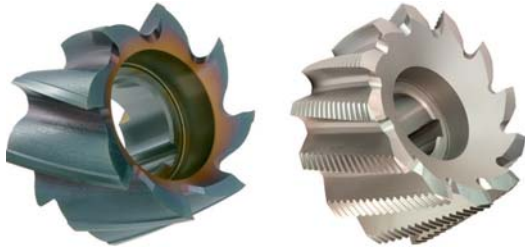
31,80 220

36,60 320

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden nur am Spanwinkel nachgeschliffen!

HSS-Walzenstirnfräser, DIN 1880



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 40,0
Ø 50,0
Ø 63,0
Ø 80,0
Ø 100,0
Ø 125,0

Nachschliff

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 073 ...

EUR

17,60 040

20,60 050

25,40 063

34,90 080

48,70 100

55,80 125

Zusatzlei-
stungen

Beschichtung

TiCN

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 074 ...

EUR

13,40 040

18,10 050

25,10 063

45,80 080

69,60 100

77,90 125

HSS-Scheibenfräser, DIN 1834



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 63,0
Ø 80,0
Ø 100,0
Ø 125,0
Ø 160,0

Nachschliff

kreuzverzahnt		geradeverzahnt		grob-kreuzver- zahnt	
---------------	--	----------------	--	-------------------------	--

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 090 ...

EUR

23,90 063

27,40 080

30,20 100

34,20 125

40,20 160

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 091 ...

EUR

27,20 063

30,20 080

33,50 100

37,30 125

43,60 160

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 092 ...

EUR

18,40 063

20,10 080

22,20 100

23,50 125

25,80 160

So schleifen wir nach:

Walzenstirnfräser und Scheibenfräser werden an Spanwinkel und Umfang nachgeschliffen!

HSS-Scheibenfräser, DIN 885 A



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 50,0
Ø 63,0
Ø 80,0
Ø 100,0
Ø 125,0
Ø 160,0

Nachschliff			
grob-kreuzver- zahnt		fein-kreuzver- zahnt	
PG	Z0	PG	Z0
Bestell Nr. 98 085 ...		Bestell Nr. 98 084 ...	
EUR		EUR	
18,50	050	23,50	050
18,50	063	23,50	063
19,70	080	28,00	080
23,10	100	30,10	100
25,10	125	32,40	125
28,30	160	34,50	160

So schleifen wir nach:

Walzenstirnfräser und Scheibenfräser werden an Spanwinkel und Umfang nachgeschliffen!

HSS-Viertelrund-Profilfräser, DIN 6513, konkav

- r = Radiusgröße



r mm
2,0
2,5 bis 5,0
5,5 bis 8,0
10,0 bis 12,0

Nachschliff	
nur am Radius	
PG	Z0
Bestell Nr. 98 136 ...	
EUR	
40,40	020
46,00	050
53,80	080
72,90	120

So schleifen wir nach:

Bei geringem Verschleiß wird nur am Spanwinkel nachgeschliffen.

Sind die Freiwinkel zu sehr verschliffen, wird komplett, also auch am Radius, nachgeschliffen.

HSS-Halbrund-Profilfräser, DIN 855 A, konkav

- r = Radiusgröße



r mm	PG	Z0	Bestell Nr. 98 488 ...	EUR
1,6 bis 2,0				25,00 020
2,5 bis 5,0				25,00 050
5,5 bis 8,0				29,30 080
10,0 bis 12,0				29,30 120

Nachschliff

nur am Spanwinkel

PG Z0

Bestell Nr.

98 488 ...

EUR

HSS-Halbrund-Profilfräser, DIN 856, konvex

- r = Radiusgröße



r mm	nur am Radius		nur am Spanwinkel	
	PG	Z0	PG	Z0
1,6 bis 2,0				
2,5 bis 5,0				
5,5 bis 8,0				
10,0 bis 12,0				

Nachschliff

nur am Radius

nur am Spanwinkel

PG Z0 PG Z0

Bestell Nr.

98 086 ...

EUR

40,40 020

46,00 050

53,80 080

72,90 120

Bestell Nr.

98 087 ...

EUR

25,00 020

25,00 050

29,30 080

29,30 120

So schleifen wir nach:

Bei geringem Verschleiß wird nur am Spanwinkel nachgeschliffen.

Sind die Freiwinkel zu sehr verschliffen, wird komplett, also auch am Radius, nachgeschliffen.

HSS-Prismenfräser, DIN 847

 Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 50,0
Ø 63,0
Ø 80,0
Ø 100,0

Nachschliff							
nur am Spanwinkel 45°		nur am Spanwinkel 60°		nur am Spanwinkel 90°		nur am Spanwinkel 120°	
PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
Bestell Nr. 98 104 ...		Bestell Nr. 98 105 ...		Bestell Nr. 98 108 ...		Bestell Nr. 98 109 ...	
EUR		EUR		EUR		EUR	
57,00	050	51,80	050	46,00	050	46,00	050
63,30	063	57,60	063	51,80	063	46,00	063
69,10	080	63,30	080	57,60	080		
74,90	100	69,10	100	69,10	100		

HSS-Aufsteck-Winkelstirnfräser, DIN 842 A

 Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 40,0
Ø 50,0
Ø 63,0
Ø 80,0
Ø 100,0
Ø 125,0

Nachschliff					
nur am Spanwinkel 45°		nur am Spanwinkel 50°		nur am Spanwinkel 60°	
PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
Bestell Nr. 98 304 ...		Bestell Nr. 98 305 ...		Bestell Nr. 98 306 ...	
EUR		EUR		EUR	
46,00	040			40,40	040
51,80	050	51,80	050	46,00	050
57,60	063			51,80	063
63,30	080			57,60	080
74,90	100			63,30	100
				75,10	125

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden nur am Spanwinkel nachgeschliffen!

VHM-Schaftfräser bis 3xD Schneidenlänge

- Schlicht-, Schruppschlicht-, Schruppfräser, Fräser mit abgesetztem Spanraum



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Zusatzleistungen							
	≤ 3xD		Beschichtung							
	PG	ZO	TiCN		Ti 400		Ti 1000		Hals-Ø nachschleifen	
	Bestell Nr.	Bestell Nr.	PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO
	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
Ø 3,0 bis Ø 4,0	15,30	040	2,10	040	2,10	040	2,93	040	7,90	000
bis Ø 6,0	17,30	060	2,20	060	2,20	060	3,14	060	7,90	000
bis Ø 8,0	17,30	080	3,10	080	3,10	080	3,57	080	7,90	000
bis Ø 10,0	17,30	100	3,70	100	3,70	100	4,44	100	7,90	000
bis Ø 12,0	19,30	120	4,30	120	4,30	120	4,97	120	7,90	000
bis Ø 14,0	19,30	140	4,80	140	4,80	140	5,30	140	7,90	000
bis Ø 16,0	23,10	160	5,80	160	5,80	160	6,39	160	7,90	000
bis Ø 18,0	23,10	180	8,40	180	8,40	180	9,30	180	7,90	000
bis Ø 20,0	23,10	200	9,90	200	9,90	200	10,92	200	7,90	000
bis Ø 22,0	23,10	220	12,20	220	12,20	220	17,20	220	7,90	000
bis Ø 26,0	27,80	260	13,10	260	13,10	260	18,64	260	7,90	000
bis Ø 32,0	27,80	320	16,50	320	16,50	320	23,28	320	7,90	000

VHM-Schaftfräser über 3xD bis 5xD Schneidenlänge

- Schlicht-, Schruppschlicht-, Schruppfräser, Fräser mit abgesetztem Spanraum



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Zusatzleistungen							
	über 3xD bis 5xD		Beschichtung							
	PG	ZO	TiCN		Ti 400		Ti 1000		Hals-Ø nachschleifen	
	Bestell Nr.	Bestell Nr.	PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO
	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
Ø 3,0 bis Ø 4,0	17,20	040	2,10	040	2,10	040	2,93	040	7,90	000
bis Ø 6,0	19,20	060	2,20	060	2,20	060	3,14	060	7,90	000
bis Ø 8,0	19,20	080	3,10	080	3,10	080	3,57	080	7,90	000
bis Ø 10,0	19,20	100	3,70	100	3,70	100	4,44	100	7,90	000
bis Ø 12,0	23,10	120	4,30	120	4,30	120	4,97	120	7,90	000
bis Ø 14,0	23,10	140	4,80	140	4,80	140	5,30	140	7,90	000
bis Ø 16,0	26,30	160	5,80	160	5,80	160	6,39	160	7,90	000
bis Ø 18,0	26,30	180	8,40	180	8,40	180	9,30	180	7,90	000
bis Ø 20,0	28,10	200	9,90	200	9,90	200	10,92	200	7,90	000
bis Ø 22,0	28,10	220	12,20	220	12,20	220	17,20	220	7,90	000
bis Ø 26,0	34,40	260	13,10	260	13,10	260	18,64	260	7,90	000
bis Ø 32,0	34,40	320	16,50	320	16,50	320	23,28	320	7,90	000



Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Standardfräser werden an der Stirn und an der Spanfläche nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen.

Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

Die Ti 100 XL Beschichtung wird ersetzt durch Ti 1000.

HPC-VHM-Schaftfräser

- Artikelgruppen: 50 951 ... / 50 954 ... / 50 955 ... / 50 964 ... / 50 965 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	Ti 1010		Hals-Ø nach- schleifen	
	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 190 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR	
Ø 3,0 bis Ø 5,0	11,20	050	2,52	050
Ø 6,0	11,80	060	2,52	000
Ø 8,0	12,70	080	2,52	000
Ø 10,0	14,60	100	2,52	000
Ø 12,0	19,70	120	2,52	000
Ø 14,0	21,70	140	2,52	000
Ø 16,0	23,70	160	2,52	000
Ø 18,0	25,60	180	2,52	000
Ø 20,0	28,90	200	2,52	000

HPC-VHM-Schlichtfräser

- Artikelgruppe: 50 959 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	Ti 1010		Hals-Ø nach- schleifen	
	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 193 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	16,40	060	2,52	000
Ø 8,0	18,80	080	2,52	000
Ø 10,0	21,60	100	2,52	000
Ø 12,0	27,40	120	2,52	000
Ø 16,0	33,30	160	2,52	000
Ø 20,0	40,10	200	2,52	000
Ø 25,0	52,90	250	2,52	000

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Stirn und an der Spanfläche nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen. Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

HPC VHM-Schaftfräser - Typ SCR

MONSTER MILL

- Artikelgruppen: 52 600 ... / 52 601 ... / 52 602 ... / 52 603 ... / 52 604 ...
- maximal 2 mal nachschleifbar
- z = Zähnezahl


 Schneiden-Ø-Bereich
mm

		Nachschliff + Beschichtung	
		z = 4	z = 5
		Ti 1200	Ti 1200
		PG	Z0
		Bestell Nr.	Bestell Nr.
		98 670 ...	98 670 ...
		EUR	EUR
Ø 6,0		10,40	060
bis Ø 8,0		13,80	080
bis Ø 10,0		18,10	100
bis Ø 12,0		28,60	120
bis Ø 14,0		36,70	140
bis Ø 16,0		45,40	160
bis Ø 18,0		61,70	180
bis Ø 20,0		70,00	200
			161
			181
			201

HPC VHM-Schaftfräser - Typ SCR

MONSTER MILL

- Artikelgruppen: 52 605 ...
- maximal 2 mal nachschleifbar
- z = Zähnezahl


 Schneiden-Ø-Bereich
mm

		Nachschliff + Beschichtung	
		z = 4	z = 5
		Ti 1200	Ti 1200
		PG	Z0
		Bestell Nr.	Bestell Nr.
		98 671 ...	98 671 ...
		EUR	EUR
Ø 6,0		12,20	060
Ø 8,0		16,10	080
Ø 10,0		20,80	100
Ø 12,0		32,80	120
Ø 14,0		44,50	140
Ø 16,0		53,70	160
Ø 18,0		76,40	180
Ø 20,0		85,70	200
			161
			181
			201

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Stirn, an der Spanfläche und am Außen-Ø nachgeschliffen. Wenn vorhanden, wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen.

HPC VHM-Schaftfräser - Typ SCR mit Kühlkanal
MONSTER MILL

- Artikelgruppen: 52 606 ...
- maximal 2 mal nachschleifbar


Schneiden-Ø-Bereich

mm	EUR	
Ø 6,0	12,80	060
Ø 8,0	16,70	080
Ø 10,0	21,40	100
Ø 12,0	34,00	120
Ø 14,0	46,80	140
Ø 16,0	57,40	160
Ø 18,0	79,40	180
Ø 20,0	92,10	200

 Nachschliff +
Beschichtung

mit IK

Ti 2000

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 672 ...

EUR

HPC VHM-Schaftfräser - Typ SCR
MONSTER MILL

- Artikelgruppen: 52 608 ... / z = 6
- maximal 2 mal nachschleifbar
- z = Zähnezahl


Schneiden-Ø-Bereich

mm	EUR		EUR	
Ø 6,0	13,70	060	15,60	062
Ø 8,0	18,20	080	20,60	082
Ø 10,0	23,70	100	26,60	102
Ø 12,0	37,50	120	41,90	122
Ø 16,0	59,50	160	68,80	162
Ø 20,0	91,90	200	110,00	202

Nachschliff + Beschichtung

52 608 ..0

52 608 ..1

52 608 ..2

Ti 1200

Ti 1200

PG	Z0
----	----

PG	Z0
----	----

Bestell Nr.

98 674 ...

EUR

13,70 060

18,20 080

23,70 100

37,50 120

59,50 160

91,90 200

Bestell Nr.

98 674 ...

EUR

15,60 062

20,60 082

26,60 102

41,90 122

68,80 162

110,00 202

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeug werden an der Stirn, an der Spanfläche, und am Außen-Ø nachgeschliffen.
Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen.

HPC-VHM-Schaftfräser - Typ ICR

MONSTER MILL

- Artikelgruppen: 52 784 ... / 52 786 ...
- maximal 2 mal nachschleifbar


 Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 6,0
Ø 8,0
Ø 10,0
Ø 12,0
Ø 14,0
Ø 16,0
Ø 18,0
Ø 20,0

Nachschliff + Beschichtung			
52 784 ..2		52 784 ..4	
52 784 ..6		52 786 ..4	
Ti 1500		Ti 1500	
PG	ZO	PG	ZO
Bestell Nr.		Bestell Nr.	
98 661 ...		98 666 ...	
EUR		EUR	
14,60	062	15,80	062
17,00	082	18,40	082
22,00	102	23,60	102
29,30	122	31,40	122
41,50	142	44,60	142
51,20	162	55,60	162
68,20	182	72,80	182
78,30	202	85,40	202

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an Außen-Ø, Stirn und Brust, sowie dem Halsfreischliff komplett nachgeschliffen und wieder beschichtet.

VHM-Schruppfräser - Typ MCR

MONSTER MILL

- Artikelgruppe: 52 752 ...


 Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 6,0
Ø 8,0
Ø 10,0
Ø 12,0
Ø 14,0
Ø 16,0
Ø 20,0

Nachschliff + Beschichtung					
52 752 ..0		52 752 ..1		52 752 ..2	
Ti 1000		Ti 1000		Ti 1000	
PG	ZO	PG	ZO	PG	ZO
Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.	
98 659 ...		98 659 ...		98 659 ...	
EUR		EUR		EUR	
20,20	060	21,70	061	20,60	062
22,40	080	26,40	081	22,90	082
25,10	100	27,60	101	26,00	102
30,80	120	33,50	121	32,30	122
35,90	140	37,50	141	38,90	142
50,40	160	54,40	161	54,20	162
67,00	200	71,60	201	73,70	202

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an Kordelprofil, Stirn und Brust, sowie dem Halsfreischliff komplett nachgeschliffen und wieder beschichtet.

VHM-Schrupfräser - Typ ACR

MONSTER MILL

- Artikelgruppe: 52 754 ...



Schneiden-Ø-Bereich

mm	EUR	
Ø 6,0	31,00	060
Ø 8,0	35,60	080
Ø 10,0	42,30	100
Ø 12,0	54,10	120
Ø 16,0	71,20	160
Ø 20,0	106,00	200
Ø 25,0	157,00	250

Nachschliff

PG Z0

Bestell Nr.

98 660 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an Kordelprofil, Stirn und Brust sowie dem Halsfreischliff komplett nachgeschliffen.

VHM-Schrupfräser

- Artikelgruppen: 52 338 ... / 52 339 ... / 52 340 ... / 52 341 ... / 52 342 ... / 52 343 ...



Schneiden-Ø-Bereich

mm	EUR	
Ø 6,0	23,20	060
Ø 8,0	25,60	080
Ø 10,0	31,20	100
Ø 12,0	36,70	120
Ø 14,0	39,60	140
Ø 16,0	43,50	160
Ø 18,0	48,70	180
Ø 20,0	53,00	200
Ø 25,0	68,40	250

 Nachschliff +
Beschichtung

Ti 1000

PG Z0

Bestell Nr.

98 664 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an Kordelprofil, Stirn und Brust, sowie dem Halsfreischliff komplett nachgeschliffen und wieder beschichtet.

VHM-Schlichtfräser

- Artikelgruppen: 52 133 ... / 52 134 ...
- **Lieferzeit:** maximal 20 Arbeitstage



Schneiden-Ø-Bereich mm		Nachschliff + Beschichtung	
		Ti 2000	
		PG	Z0
		Bestell Nr.	
		98 197 ...	
		EUR	
Ø 6,0		17,10	060
Ø 8,0		18,60	080
Ø 10,0		25,80	100
Ø 12,0		33,00	120
Ø 14,0		39,50	140
Ø 16,0		47,70	160
Ø 18,0		50,80	180
Ø 20,0		56,60	200

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Stirn, an der Spanfläche und am Außen-Ø nachgeschliffen.
Ist die Verschleißbreite zu groß, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen.
Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Schlichtfräser

- Artikelgruppen: 52 135 ... / 52 136 ...
- **Lieferzeit:** maximal 20 Arbeitstage



Schneiden-Ø-Bereich mm		Nachschliff + Beschichtung	
		Ti 2000	
		PG	Z0
		Bestell Nr.	
		98 198 ...	
		EUR	
Ø 6,0		19,10	060
Ø 8,0		22,40	080
Ø 10,0		33,10	100
Ø 12,0		40,60	120
Ø 14,0		47,70	140
Ø 16,0		55,20	160
Ø 18,0		61,60	180
Ø 20,0		69,90	200

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Stirn, an der Spanfläche und am Außen-Ø nachgeschliffen.
Ist die Verschleißbreite zu groß, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen.
Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Schaftfräser - Typ W-HPC

- Standardausführung



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	Ti 1005		Ti 1005		Hals-Ø nach- schleifen	
	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 080 ...		Bestell Nr. 98 076 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 bis Ø 5,0	11,90	050	14,60	050	2,52	000
bis Ø 6,0	12,40	060	15,10	060	2,52	000
bis Ø 8,0	13,40	080	16,20	080	2,52	000
bis Ø 10,0	14,30	100	17,60	100	2,52	000
bis Ø 12,0	18,70	120	22,50	120	2,52	000
bis Ø 14,0	19,50	140	23,90	140	2,52	000
bis Ø 16,0	21,20	160	26,00	160	2,52	000
bis Ø 18,0	22,60	180	27,70	180	2,52	000
bis Ø 20,0	24,70	200	30,80	200	2,52	000
bis Ø 25,0	34,00	250	42,20	250	2,52	000

VHM-Schaftfräser - Typ W-HPC

- Schruppverzahnt, mit und ohne Innenkühlung



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	Ti 1005		Ti 1005		Hals-Ø nach- schleifen	
	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 083 ...		Bestell Nr. 98 079 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 bis Ø 5,0	12,30	050	15,00	050	2,52	000
bis Ø 6,0	12,70	060	15,40	060	2,52	000
bis Ø 8,0	13,80	080	16,50	080	2,52	000
bis Ø 10,0	14,60	100	18,10	100	2,52	000
bis Ø 12,0	19,00	120	22,80	120	2,52	000
bis Ø 14,0	19,80	140	24,40	140	2,52	000
bis Ø 16,0	21,70	160	26,60	160	2,52	000
bis Ø 18,0	23,10	180	28,20	180	2,52	000
bis Ø 20,0	25,20	200	31,30	200	2,52	000
bis Ø 25,0	35,70	250	43,80	250	2,52	000



Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Stirn und an der Spanfläche nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen. Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Schaftfräser - Typ W

- Artikelgruppe: 50 900 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzeinstellungen	
	PG	Z0	PG	Z0
Ø 3,0 bis Ø 5,0 bis Ø 6,0	Ti 1001		Hals-Ø nachschleifen	
	Bestell Nr. 98 220 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR	
	10,40	050	2,52	000
	10,90	060	2,52	000

VHM-Schrupp-Schlichtfräser - Typ WF

- Artikelgruppen: 52 164 ... / 52 165 ... / 52 166 ... / 52 167 ...
- Lieferzeit: maximal 20 Arbeitstage



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung			
	kurz		lang	
	Ti 10		Ti 10	
	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 235 ...		Bestell Nr. 98 236 ...	
	EUR		EUR	
Ø 4,0 bis Ø 5,0	12,90	050	15,50	050
bis Ø 6,0	13,50	060	15,50	060
bis Ø 8,0	14,40	080	17,40	080
bis Ø 10,0	18,40	100	21,70	100
bis Ø 12,0	24,50	120	29,20	120
bis Ø 16,0	35,30	160	43,50	160
bis Ø 20,0	49,60	200	57,80	200

Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Stirn und an der Spanfläche nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen. Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Schaftfräser - Typ AL

- Artikelgruppen: 52 669 ... / 52 639 ...
- Z = Zähnezahl
- **Lieferzeit:** maximal 20 Arbeitstage



Schneiden-Ø-Bereich mm	Z	Nachschliff + Beschichtung	
		PG	Z0
Ø 6,0	3	Ti 10 / Ti 20	
Ø 8,0	3	Ti 10 / Ti 20	
Ø 10,0	3	Ti 10 / Ti 20	
Ø 10,0	4	Ti 10 / Ti 20	
Ø 12,0	4	Ti 10 / Ti 20	
Ø 12,0	6	Ti 10 / Ti 20	
Ø 16,0	6	Ti 10 / Ti 20	
Ø 20,0	6	Ti 10 / Ti 20	

Bestell Nr.	EUR
98 665 ...	
21,10	060
25,50	080
31,00	103
31,90	104
38,00	124
39,80	126
54,90	160
87,50	200



Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an der Stirn und an der Spanfläche nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen. Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Schaftfräser mit Eckenradius (auch mit abgesetztem Spanraum)


Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Zusatzleistungen			
	≤ 3xD		Beschichtung		Hals-Ø nachschleifen	
	PG	Z0	Ti 1000		PG	Z0
	Bestell Nr.		Bestell Nr.		Bestell Nr.	
	98 202 ...		98 407 ...		98 259 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 bis Ø 4,0	19,30 040		2,93 040		7,90 000	
bis Ø 6,0	21,60 060		3,14 060		7,90 000	
bis Ø 8,0	21,60 080		3,57 080		7,90 000	
bis Ø 10,0	21,60 100		4,44 100		7,90 000	
bis Ø 12,0	24,00 120		4,97 120		7,90 000	
bis Ø 14,0	24,00 140		5,30 140		7,90 000	
bis Ø 16,0	28,70 160		6,39 160		7,90 000	
bis Ø 18,0	28,70 180		9,30 180		7,90 000	
bis Ø 20,0	28,70 200		10,92 200		7,90 000	
bis Ø 22,0	28,70 220		17,20 220		7,90 000	
bis Ø 26,0	34,90 260		18,64 260		7,90 000	
bis Ø 32,0	34,90 320		23,28 320		7,90 000	

HPC-VHM-Schaftfräser mit Eckenradius und abgesetztem Spanraum

- Artikelgruppe: 52 709 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung	
	Ti 1000	
	PG	Z0
	Bestell Nr.	
	98 158 ...	
	EUR	
Ø 6,0	19,50 060	
Ø 8,0	22,80 080	
Ø 10,0	26,80 100	
Ø 12,0	32,10 120	
Ø 14,0	42,00 140	
Ø 16,0	44,70 160	
Ø 20,0	64,40 200	



Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Eckenradiusfräser und Fräser mit abgesetztem Spanraum werden an der Stirn, der Spanfläche und am Radius bzw. dem Absatz nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen. Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen. Die Ti 100XL Beschichtung wird ersetzt durch Ti 1000.

HPC-VHM-Schaftfräser mit Eckenradius

- Artikelgruppen: 52 952 ... / 50 968 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	Ti 1010		Hals-Ø nach- schleifen	
	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 191 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR	
Ø 5,0	11,90	050	2,52	000
Ø 6,0	12,40	060	2,52	000
Ø 8,0	13,40	080	2,52	000
Ø 10,0	15,30	100	2,52	000
Ø 12,0	20,40	120	2,52	000
Ø 14,0	25,50	160	2,52	000
Ø 16,0	30,60	200	2,52	000
Ø 18,0	23,10	140	2,52	000
Ø 20,0	27,30	180	2,52	000

VHM-Schlichtfräser mit Eckenradius

- Artikelgruppen: 52 138 ... / 52 139 ...

- Lieferzeit: maximal 20 Arbeitstage



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	Ti 2000		Hals-Ø nach- schleifen	
	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 195 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	24,00	060	2,52	000
Ø 8,0	26,60	080	2,52	000
Ø 10,0	39,50	100	2,52	000
Ø 12,0	49,50	120	2,52	000
Ø 14,0	57,50	140	2,52	000
Ø 16,0	72,50	160	2,52	000
Ø 18,0	84,50	180	2,52	000
Ø 20,0	86,50	200	2,52	000

Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Eckenradiusfräser und Fräser mit abgesetztem Spanraum werden an der Stirn, der Spanfläche und am Radius bzw. dem Absatz nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen. Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Schlichtfräser mit Eckenradius

- Artikelgruppen: 52 137... / 52 140 ... / 52 141 ...
- **Lieferzeit:** maximal 20 Arbeitstage



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	Preis (EUR)	Bestell Nr.
Ø 6,0	21,60	060
Ø 8,0	23,10	080
Ø 10,0	32,80	100
Ø 12,0	41,10	120
Ø 14,0	47,50	140
Ø 16,0	59,70	160
Ø 18,0	65,70	180
Ø 20,0	73,20	200

Nachschliff +
Beschichtung

Ti 2000

PG Z0

Bestell Nr.

98 194 ...

EUR



Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Eckenradiusfräser und Fräser mit abgesetztem Spanraum werden an der Stirn, der Spanfläche und am Radius bzw. dem Absatz nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen. Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Schrupfräser für Aluminium - Typ ACR mit Eckenradius

- Artikelgruppe: 50 754 ...



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Schneiden-Ø-Bereich mm	Preis (EUR)	Bestell Nr.
Ø 12,0	59,60	126
Ø 16,0	78,50	166
Ø 20,0	117,00	206
Ø 25,0	173,00	256

Nachschliff

PG Z0

Bestell Nr.

98 660 ...

EUR

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden an Kordelprofil, Stirn und Brust sowie dem Halsfreischliff komplett nachgeschliffen.

HPC VHM-Schafträser mit Eckenradius - Typ SCR
MONSTER MILL

- Artikelgruppe: 52 607 ...
- maximal 2 mal nachschleifbar
- z = Zähnezahl



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung	
	PG	Z0
Ø 6,0	11,80	060
Ø 8,0	15,70	080
Ø 10,0	20,50	100
Ø 12,0	32,40	120
Ø 14,0	41,60	140
Ø 16,0	51,40	160

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden am Umfang, Stirn und Brust komplett nachgeschliffen.
Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Schafträser für Aluminium - Typ W-HPC mit Eckenradius

- Artikelgruppe: 54 596 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	PG	Z0	PG	Z0	Hals-Ø nach- schleifen	
	Bestell Nr. 98 081 ...		Bestell Nr. 98 077 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
Ø 3,0 bis Ø 5,0	12,60	050	15,30	050	2,52 000	
bis Ø 6,0	13,10	060	15,90	060	2,52 000	
bis Ø 8,0	14,10	080	16,80	080	2,52 000	
bis Ø 10,0	15,00	100	18,40	100	2,52 000	
bis Ø 12,0	19,40	120	23,10	120	2,52 000	
bis Ø 14,0	20,90	140	25,30	140	2,52 000	
bis Ø 16,0	23,00	160	27,70	160	2,52 000	
bis Ø 18,0	24,40	180	29,40	180	2,52 000	
bis Ø 20,0	26,40	200	32,40	200	2,52 000	
bis Ø 25,0	38,20	250	46,40	250	2,52 000	



Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Eckenradiusfräser und Fräser mit abgesetztem Spanraum werden an der Stirn, der Spanfläche und am Radius bzw. dem Absatz nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen. Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen. Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Radius- und Torusfräser

- **Lieferzeit:** maximal 20 Arbeitstage
- Z = Zähnezahl



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff				Zusatzleistungen			
	z = 2		z = 4		Beschichtung		Hals-Ø nachschleifen	
	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 160 ...		Bestell Nr. 98 161 ...		Bestell Nr. 98 407 ...		Bestell Nr. 98 259 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 bis Ø 4,0	16,70	040	23,50	040	2,93	040	7,90	000
bis Ø 6,0	16,70	060	23,50	060	3,14	060	7,90	000
bis Ø 8,0	18,40	080	25,50	080	3,57	080	7,90	000
bis Ø 10,0	18,40	100	25,50	100	4,44	100	7,90	000
bis Ø 12,0	20,10	120	28,90	120	4,97	120	7,90	000
bis Ø 14,0	20,10	140	28,90	140	5,30	140	7,90	000
bis Ø 16,0	25,50	160	31,90	160	6,39	160	7,90	000
bis Ø 18,0	25,50	180	31,90	180	9,30	180	7,90	000
bis Ø 20,0	25,50	200	31,90	200	10,92	200	7,90	000

HPC-VHM-Radius- und Stirntorusfräser

- Artikelgruppen: 50 953 ... / 50 956 ... / 50 957... / 50 961 ... / 50 962 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzleistungen	
	Ti 1010		Hals-Ø nachschleifen	
	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 192 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR	
Ø 4,0 bis Ø 5,0	13,50	050	2,52	000
Ø 6,0	14,10	060	2,52	000
Ø 8,0	15,10	080	XX,YY	000
Ø 10,0	17,00	100	XX,YY	000
Ø 12,0	22,10	120	XX,YY	000
Ø 16,0	27,20	160	XX,YY	000
Ø 20,0	32,20	200	XX,YY	000



Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Radiusfräser werden nur an der Stirn nachgeschliffen, denn durch Schleifen der Spanfläche würde der Schneiden-Ø und somit der Radius kleiner werden! Torusfräser werden ebenfalls nur an der Stirn und am Radius nachgeschliffen.

Sind sie im Stirnbereich zu sehr verschlissen, werden sie gekürzt und neu angeschliffen.

Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Radiusfräser

- Artikelgruppen: 52 256 ... / 52 257 ... / 52 258 ... / 52 259 ... / 52 404 ... / 52 405 ...
- Lieferzeit: maximal 20 Arbeitstage



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung	
	PG	Z0
	Ti 2000	
	Bestell Nr. 98 196 ...	
	EUR	
Ø 0,25 bis 6,0	22,30	060
Ø 8,0	22,30	080
Ø 10,0	25,50	100
Ø 12,0	32,40	120
Ø 14,0	36,90	140
Ø 16,0	40,00	160
Ø 20,0	45,80	200

VHM-Vollradiusfräser für Aluminium - Typ W-HPC



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 082 ...		Bestell Nr. 98 078 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 bis Ø 5,0	14,30	050	17,00	050	2,52	000
bis Ø 6,0	14,80	060	17,50	060	2,52	000
bis Ø 8,0	15,90	080	18,60	080	2,52	000
bis Ø 10,0	16,70	100	20,10	100	2,52	000
bis Ø 12,0	21,10	120	24,80	120	2,52	000
bis Ø 14,0	22,50	140	26,90	140	2,52	000
bis Ø 16,0	24,70	160	29,40	160	2,52	000
bis Ø 18,0	26,00	180	31,10	180	2,52	000
bis Ø 20,0	28,00	200	34,20	200	2,52	000

Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Radiusfräser werden nur an der Stirn nachgeschliffen, denn durch Schleifen der Spanfläche würde der Schneiden-Ø und somit der Radius kleiner werden! Torusfräser werden ebenfalls nur an der Stirn und am Radius nachgeschliffen.

Sind sie im Stirnbereich zu sehr verschliffen, werden sie gekürzt und neu angeschliffen.

Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Radiuskopierfräser - Typ W

- Artikelgruppen: 50 903 ... / 50 904 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	PG	Z0	PG	Z0
	Ti 1001		Hals-Ø nach- schleifen	
	Bestell Nr. 98 222 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR	
Ø 0,2 bis 5,0	12,70	050	2,52	000
bis Ø 6,0	13,20	060	2,52	000
bis Ø 8,0	14,30	080	2,52	000
bis Ø 10,0	15,80	100	2,52	000
bis Ø 12,0	20,60	120	2,52	000
bis Ø 14,0	22,60	140	2,52	000
bis Ø 16,0	25,10	160	2,52	000
bis Ø 18,0	26,90	180	2,52	000
bis Ø 20,0	29,90	200	2,52	000

VHM-Torusfräser - Typ W

- Artikelgruppen: 50 901 ... / 50 902 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzlei- stungen	
	PG	Z0	PG	Z0
	Ti 1001		Hals-Ø nach- schleifen	
	Bestell Nr. 98 221 ...		Bestell Nr. 98 119 ...	
	EUR		EUR	
Ø 0,2 bis 5,0	11,00	050	2,52	000
bis Ø 6,0	11,60	060	2,52	000
bis Ø 8,0	12,60	080	2,52	000
bis Ø 10,0	14,10	100	2,52	000
bis Ø 12,0	18,90	120	2,52	000

Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Radiusfräser werden nur an der Stirn nachgeschliffen, denn durch Schleifen der Spanfläche würde der Schneiden-Ø und somit der Radius kleiner werden! Torusfräser werden ebenfalls nur an der Stirn und am Radius nachgeschliffen.

Sind sie im Stirnbereich zu sehr verschliffen, werden sie gekürzt und neu angeschliffen.

Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-HSC-Stirntorusfräser

- Artikelgruppen: 56 900 ... / 56 902 ... / 56 904 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzleistungen	
	PG	Z0	Hals-Ø nachschleifen	
	TiAlN			
	Bestell Nr.		Bestell Nr.	
	98 187 ...		98 119 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	27,60	060	2,52	000
Ø 8,0	31,20	080	2,52	000
Ø 10,0	34,90	100	2,52	000
Ø 12,0	39,60	120	2,52	000
Ø 16,0	50,40	160	2,52	000

VHM-HPC-Torus- und Radiusfräser

- Artikelgruppen: 52 732 ... / 52 733 ... / 52 731 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung		Zusatzleistungen	
	PG	Z0	Hals-Ø nachschleifen	
	Ti 1000			
	Bestell Nr.		Bestell Nr.	
	98 159 ...		98 159 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	18,00	065	2,52	000
Ø 8,0	24,40	086	2,52	000
Ø 10,0	31,60	107	2,52	000
Ø 12,0	40,70	128	2,52	000
Ø 16,0	61,80	169	2,52	000

Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Radiusfräser werden nur an der Stirn nachgeschliffen, denn durch Schleifen der Spanfläche würde der Schneiden-Ø und somit der Radius kleiner werden! Torusfräser werden ebenfalls nur an der Stirn und am Radius nachgeschliffen.

Sind sie im Stirnbereich zu sehr verschlissen, werden sie gekürzt und neu angeschliffen.

Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-HSC-Torusfräser - Typ W

- Artikelgruppen: 52 333 ... / 52 334 ...
- **Lieferzeit:** maximal 20 Tage



Schneiden-Ø-Bereich
mm

Ø 3,0 bis Ø 6,0
Ø 8,0
Ø 10,0
Ø 12,0
Ø 16,0

Nachschliff + Beschichtung			
lang		extra lang	
Ti 10		Ti 10	
PG	Z0	PG	Z0
Bestell Nr.		Bestell Nr.	
98 237 ...		98 234 ...	
EUR		EUR	
19,80	060	16,90	060
20,90	080	21,80	080
28,00	100	28,70	100
34,50	120	40,30	120
45,40	160	61,60	160



Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Radiusfräser werden nur an der Stirn nachgeschliffen, denn durch Schleifen der Spanfläche würde der Schneiden-Ø und somit der Radius kleiner werden! Torusfräser werden ebenfalls nur an der Stirn und am Radius nachgeschliffen.

Sind sie im Stirnbereich zu sehr verschlissen, werden sie gekürzt und neu angeschliffen.

Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Feinzahnfräser

- Artikelgruppen: 50 631 ... / 52 109 ... / 52 129 ... / 52 716 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff		Zusatzleistungen							
			Beschichtung				Hals-Ø nachschleifen			
			Ti 400		Ti 1000					
	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 144 ...		Bestell Nr. 98 145 ...		Bestell Nr. 98 407 ...		Bestell Nr. 98 259 ...			
	EUR		EUR		EUR		EUR			
Ø 4,0	30,30	040	2,10	040	2,93	040	7,90	000		
bis Ø 6,0	30,30	060	2,20	060	3,14	060	7,90	000		
bis Ø 8,0	30,30	080	3,10	080	3,57	080	7,90	000		
bis Ø 10,0	33,70	100	3,70	100	4,44	100	7,90	000		
bis Ø 12,0	33,70	120	4,30	120	4,97	120	7,90	000		
bis Ø 14,0	40,50	140	4,80	140	5,30	140	7,90	000		
bis Ø 16,0	40,50	160	5,80	160	6,39	160	7,90	000		
bis Ø 18,0	40,50	180	8,40	180	9,30	180	7,90	000		
bis Ø 20,0	40,50	200	9,90	200	10,92	200	7,90	000		
bis Ø 22,0	47,60	220	12,20	220	17,20	220	7,90	000		
bis Ø 26,0	47,60	260	13,10	260	18,64	260	7,90	000		

VHM-Feinzahnfräser

- Artikelgruppe: 52 723 ...



Schneiden-Ø-Bereich mm	Nachschliff + Beschichtung + Hals-Ø nachschleifen	
	Ti 1000	
	PG	Z0
	Bestell Nr. 98 662 ...	
	EUR	
Ø 6,0	16,70	060
Ø 8,0	22,40	080
Ø 10,0	29,20	100
Ø 12,0	40,40	120
Ø 16,0	70,00	160

Wünschen Sie, dass die Werkzeuge keinesfalls gekürzt oder am Umfang geschliffen werden, vermerken Sie das bitte auf Ihrem Lieferschein! Dies gilt auch für den Halsfreischliff.

So schleifen wir nach:

Feinzahnfräser werden nur an der Stirn und an der Spanfläche nachgeschliffen.
Ist die Verschleißbreite allerdings zu groß, wird der Außendurchmesser geschliffen.
Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird er gekürzt und das Werkzeug neu angeschliffen.
Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Hals-Ø nachgeschliffen.

VHM-Viertelrund-Profilfräser / Gravierfräser / Gesenkräser


d ₁ mm	Nachschliff				Zusatzleistungen	
	≤ 3xD		über 3xD bis 5xD		Beschichtung	
	PG	Z0	PG	Z0	Ti 1000	
	Bestell Nr.		Bestell Nr.		PG	Z0
	98 200 ...		98 201 ...	98 407 ...		
	EUR		EUR	EUR		
Ø 3,0 bis Ø 4,0	17,70 040		19,90 040	2,93 040		
bis Ø 6,0	19,90 060		22,10 060	3,14 060		
bis Ø 8,0	19,90 080		22,10 080	3,57 080		
bis Ø 10,0	19,90 100		22,10 100	4,44 100		
bis Ø 12,0	22,10 120		26,50 120	4,97 120		
bis Ø 14,0	22,10 140		26,50 140	5,30 140		
bis Ø 16,0	26,60 160		30,30 160	6,39 160		
bis Ø 18,0	26,60 180		30,30 180	9,30 180		
bis Ø 20,0	26,60 200		32,40 200	10,92 200		
bis Ø 22,0	26,60 220		32,40 220	17,20 220		
bis Ø 26,0	32,20 260		39,70 260	18,64 260		
bis Ø 32,0	32,20 320		39,70 320	23,28 320		

So schleifen wir nach:

Viertelrund-Profilfräser und konische Gesenkräser werden nur am Spanwinkel nachgeschliffen.
Gravierfräser werden komplett geschliffen.

VHM-NC-Entgrater


d ₁ mm	Nachschliff		Zusatzleistungen	
	PG	Z0	Beschichtung	
	Ti 1000		PG	Z0
	Bestell Nr.		Bestell Nr.	
	98 130 ...		98 407 ...	
	EUR		EUR	
Ø 4,0	13,60 040		2,93 040	
Ø 6,0	13,60 060		3,14 060	
Ø 8,0	13,60 080		3,57 080	
Ø 10,0	13,60 100		4,44 100	
Ø 12,0	13,60 120		4,97 120	

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden komplett nachgeschliffen.

VHM-NC-Vor- und Rückwärtsentgrater



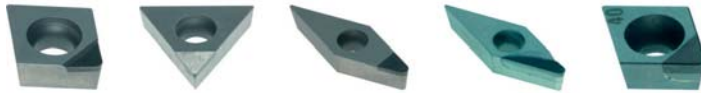
d ₁ mm	Nachschliff		Zusatzei- stungen	
	PG	Z0	PG	Z0
Ø 3,0 bis Ø 4,0	Bestell Nr. 98 138 ...		Bestell Nr. 98 407 ...	
bis Ø 6,0	EUR		EUR	
bis Ø 8,0	13,60	040	2,93	040
bis Ø 10,0	13,60	060	3,14	060
bis Ø 12,0	13,60	080	3,57	080
	13,60	100	4,44	100
	13,60	120	4,97	120

So schleifen wir nach:

Diese Werkzeuge werden nur an der Spanfläche nachgeschliffen.

CBN und PKD - Schneidplatten

- Δ Preis pro Stück
- Lieferzeit: maximal 20 Arbeitstage
- Nur einseitig bestückte Schneidplatten



Schneidstoff	Menge	Nachschliff			
		PG	XX	PG	XX
		Bestell Nr. 98 640 ...		Bestell Nr. 98 641 ...	
		EUR		EUR	
PBC10 / PBC40 / SBC1 / SBC25	1 - 9			15,90	001
	10 - 24			12,70	001
	25 - 49			11,10	001
	50 - 99			9,40	001
	ab 100			7,90	001
PDC / PDC-S	1 - 9	30,00	001		
	10 - 24	27,70	001		
	25 - 49	23,70	001		
	50 - 99	22,20	001		
	ab 100	20,60	001		

So schleifen wir nach:

CBN-Schneidplatten werden an Spanwinkel, Feinwinkel und der Fase nachgeschliffen.
PKD-Wendeschneidplatten werden nur am Freiwinkel nachgeschliffen.



Hinweis:

Es werden nur einseitig bestückte Schneidplatten nachgeschliffen, da bei einem kompletten Umfangsschliff der Inkreisdurchmesser verkleinert würde und dadurch die Schneidplatten nicht mehr bzw. nur in einem eigens auf den kleineren Inkreisdurchmesser abgestimmten Plattensitz gespannt werden könnten. Aus dem gleichen Grunde werden auch Fullfaceplatten nicht standardmäßig nachgeschliffen. Nachschliff für mehrseitig bestückte und Fullface-Schneidplatten nur auf Anfrage als Sonderabwicklung.

Ebenso können Wendeschneidplatten mit eingelassener Spanleitstufe nicht nachgeschliffen werden.

Die angebotenen Preise gelten pro Auftrag und Plattentyp ausschließlich für WNT-Fabrikate.

Nachschliff erfolgt nur sofern das Segment noch dafür geeignet ist.

Nachschliff für Artikelgruppe 71 101.../CNMX1204.. sowie Nachschliff von Fremdfabrikaten erfolgen auf Anfrage.

Lieferschein für Nachschleifartikel

Seite-Nr. _____

Standard-Abwicklung				Kundenwunsch
Position	Bestell-Nr.	Stückzahl	Hauptschneide + ggf. Senkwinkel + Org.Besch.	Anmerkung
1			✓	
2			✓	
3			✓	
4			✓	
5			✓	
6			✓	
7			✓	
8			✓	
9			✓	
10			✓	
11			✓	
12			✓	
13			✓	
14			✓	
15			✓	
16			✓	
17			✓	
18			✓	
19			✓	
20			✓	
21			✓	
22			✓	
23			✓	
24			✓	
25			✓	



Bohrwerkzeuge werden an den Hauptschneiden nachgeschliffen und erhalten, wenn vorhanden, ihre Original-Beschichtung wieder.
Spiralbohrer werden bei stärkerem Verschleiß entsprechend gekürzt und neu angeschliffen.
Stufenbohrer werden zusätzlich noch am Senkwinkel nachgeschliffen.

Ist ein Nachschliff nicht mehr rentabel, erhalten Sie Ihr Werkzeug unbearbeitet zurück.

Anschrift	Firma	Abt./Ansprechpartner
	KD.-Nr.	int. Projektnr./-name
	Telefon	E-Mail
	Straße	PLZ / Ort
	Fax WNT: DE: 0831 57010-3559	AT: 0810 200123

Lieferschein für Nachschleifartikel

Seite-Nr. _____

Schafffräser ohne und mit Kantenschutzfase, mit Eckenradius, mit ausgesetztem Spanraum


Wenn Sie nichts anderes angeben, werden Schafffräser standardmäßig an der Stirn und an der Spanfläche nachgeschliffen. Ist die Verschleißbreite zu groß, wird auch der Außendurchmesser geschliffen.
 Ist der Stirnbereich zu stark verschliffen, wird das Werkzeug gekürzt und neu angeschliffen.
 Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird dieser auch nachgeschliffen.
 Beschichtete Fräser erhalten Ihre Original-Beschichtung wieder.
 Bei VHM-Fräser wird die Ti100XL Beschichtung durch Ti1000 ersetzt.

Standard-Abwicklung				Kundenwunsch, wenn kein Standard gewünscht bitte durch ankreuzen kenntlich machen					
Position	Bestell-Nr.	Stückzahl	Stirn + Brust + ggf. Umfang + Org. Besch.*	Stirn	Spanfläche	Umfang	Hals	Original-Beschichtung	Platz für Notizen
1			✓						
2			✓						
3			✓						
4			✓						
5			✓						
6			✓						
7			✓						
8			✓						
9			✓						
10			✓						
11			✓						
12			✓						
13			✓						
14			✓						
15			✓						
16			✓						
17			✓						
18			✓						
19			✓						
20			✓						
21			✓						
22			✓						
23			✓						
24			✓						
25			✓						
26			✓						
27			✓						

* Bei Werkzeugen mit Halsfreischliff wird auch der Halsdurchmesser nachgeschliffen.



Ist ein Nachschliff nicht mehr rentabel, erhalten Sie Ihr Werkzeug unbearbeitet zurück.
 Fremdfabrikate mit variabler Drallsteigung müssen als Solches gekennzeichnet werden.

Anschrift	Firma	Abt./Ansprechpartner
	KD.-Nr.	int. Projektnr./-name
	Telefon	E-Mail
	Straße	PLZ / Ort
	Fax WNT: DE: 0831 57010-3559	AT: 0810 200123

Lieferschein für Nachschleifartikel

Seite-Nr. _____

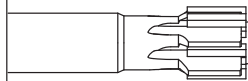
Standard-Abwicklung				Kundenwunsch, wenn kein Standard gewünscht bitte durch ankreuzen kenntlich machen					
Position	Bestell-Nr.	Stückzahl	Stirn + Original + Beschichtung *	Stirn	Spanfläche	Umfang	Hals	Original-Beschichtung	Platz für Notizen
1			✓						
2			✓						
3			✓						
4			✓						
5			✓						
6			✓						
7			✓						
8			✓						
9			✓						
10			✓						
11			✓						
12			✓						

Reibahlen Typ CNC oder HSR			
Position	Bestell-Nr.	Stückzahl	Anmerkung
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			

Ist ein Nachschliff nicht mehr rentabel, erhalten Sie Ihr Werkzeug unbearbeitet zurück.

Anschrift	Firma	Abt./Ansprechpartner
	KD.-Nr.	int. Projektnr./-name
	Telefon	E-Mail
	Straße	PLZ / Ort
	Fax WNT: DE: 0831 57010-3559	AT: 0810 200123

Reibahlen Dihart MONOMAX und Typ MTR




Bei Dihart **MONOMAX** und **MTR** Reibahlen werden die Segmente ausgelötet, neue eingelötet und dann die Reibahle geschliffen und ggf. beschichtet.

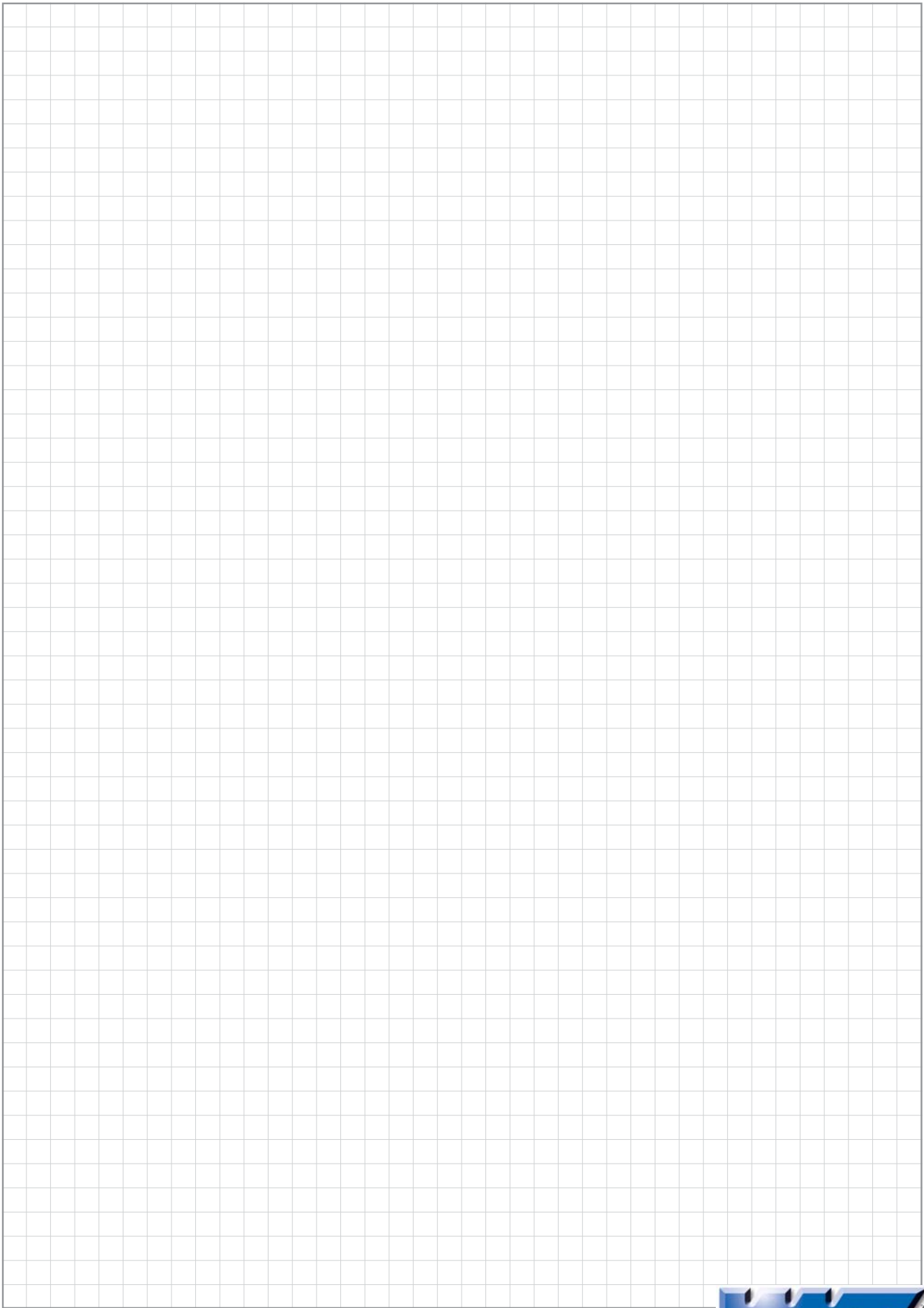
Position	Bestell-Nr.	Stückzahl	Anmerkung				
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							

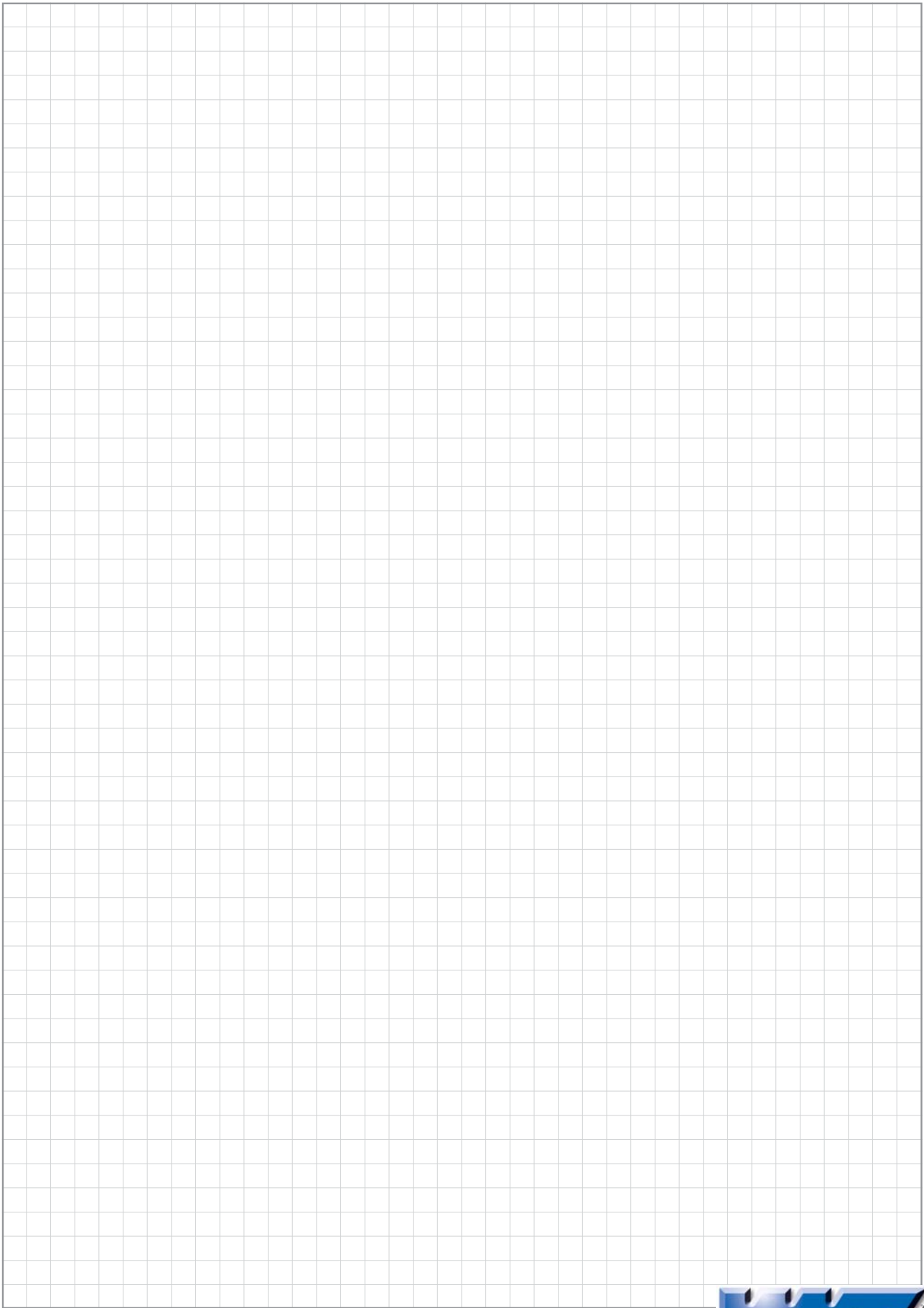
Sonstige Werkzeuge

Position	Bestell-Nr.	Stückzahl	Nachschleißbeschreibung			Anmerkung	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							

 Ist ein Nachschliff nicht mehr rentabel, erhalten Sie Ihr Werkzeug unbearbeitet zurück.

Anschrift	Firma	Abt./Ansprechpartner
	KD.-Nr.	int. Projektnr./name
	Telefon	E-Mail
	Straße	PLZ / Ort
	Fax WNT: DE: 0831 57010-3559	AT: 0810 200123







www.wnt.com

9902100867

TOTAL TOOLING = QUALITÄT x SERVICE²



WNT Deutschland GmbH · Daimlerstraße 70 · D-87437 Kempten · Tel: 0831 - 57010-0 · www.wnt.com

