

INHALT

	Warengruppe	Seite
DEPO <i>DISZIPLIN S</i>	605	2
Moduleinsätze 9er	610	2
Moduleinsätze 3er	610	2
Moduleinsätze 2er	610	3
DEPO <i>DISZIPLIN HS</i>	605	3
DEPO <i>DISZIPLIN RW</i>	605	3
Moduleinsätze WZ	615	4
Beschriftung der DIZ Module	615	4
Aufnahmezapfen für Messerköpfe	615	4
DEPO <i>DISZIPLIN</i> Nachschleifen mit System	168	4

Aktuelle Info's auch unter www.depo.de



▶▶ DEPO DISZIPLIN S

Warengruppe **605**

Bestellnummer	Breite	Tiefe	Höhe	Fächer
Modul DIZ L S	710 mm	740 mm	1020 mm	9

DEPO DISZIPLIN S ist das zentrale Modul des **DEPO DISZIPLIN**. Mit 9 Fächern und unterschiedlichen, frei kombinierbaren Einsatzmodulen stellen Sie sich den **DEPO DISZIPLIN S** für Ihre Anforderungen zusammen.

Zubehör: Moduleinsätze siehe **WG 610**

▶▶ Moduleinsätze 9er

Warengruppe **610**

	Breite	Tiefe	Höhe	Anzahl pro Fach
Abmessungen	196 mm	196 mm	75 mm	9

Bestellnummer	Werkzeuge	Anzahl/Werkzeuge
DIZ3	Ø 3 -Schäfte	45
DIZ6	Ø 6 -Schäfte	45
DIZ M6	M 6 Gewinde	36
DIZ M8	M 8 Gewinde	24
DIZ M10	M 10 Gewinde	18
DIZ M12	M 12 Gewinde	18
DIZ M16	M 16 Gewinde	8

Bis zu 9 Einsatzmodule pro Fach sind frei kombinierbar um hochwertige Fräswerkzeuge sicher zu lagern.

▶▶ Moduleinsätze 3er

Warengruppe **610**

	Breite	Tiefe	Höhe	Anzahl pro Fach
Abmessungen	588 mm	196 mm	75 mm	3

Bestellnummer	Werkzeuge	Anzahl/Werkzeuge
DIZ 10K	bis Ø 10	37
DIZ 10K2	bis Ø 10 kurz	74
DIZ 12K	bis Ø 12	31
DIZ 16K	bis Ø 16	23
	Anzahl/Fächer	Anzahl/WSP
DIZ WSP G	4	200
DIZ WSP K	5	250
DIZ ZUB	5	-

Bis zu 3 Einsatzmodule pro Fach, zur übersichtlichen Lagerung Ihrer Werte.

» **Moduleinsätze 2er**

Warengruppe **610**

	Breite	Tiefe	Höhe	Anzahl/Fächer
Abmessungen	588 mm	294 mm	75 mm	2
Bestellnummer	Werkzeuge		Anzahl/Werkzeuge	
DIZ 16L	bis Ø 20		23	
DIZ 25L	bis Ø 35		19	

2 Einsatzmodule pro Fach zu Lagerung vom VHM-Verlängerungen, MK-Verlängerungen, die so sicher gelagert werden.



» **DEPODISZIPLIN HS**

Warengruppe **605**

Bestellnummer	Breite	Tiefe	Höhe	Anzahl/Fächer
DIZ L HS	1000 mm	500 mm	1950 mm	bis zu 5

DEPODISZIPLIN HS zur geordneten Lagerung der hochwertigen Werkzeugaufnahmen.

Das **DEPODISZIPLIN** Modul HS ist mit Rollade gegen Staub geschützt und wird mit 4 Einlagefächern geliefert.

Lieferung erfolgt ohne Werkzeugeinsätze.

Zubehör: Moduleinsätze WZ siehe **WG 615**, Seite 4.



» **DEPODISZIPLIN RW**

Warengruppe **605**

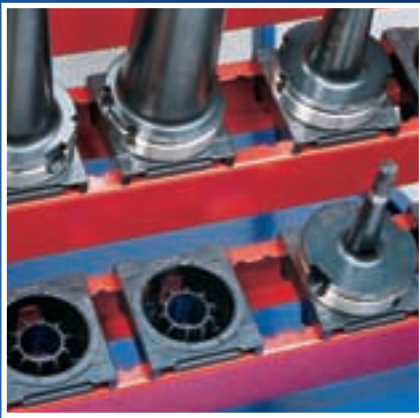
Bestellnummer	Breite	Tiefe	Höhe	Anzahl/Fächer
DIZ L RW	500 mm	705 mm	970 mm	bis zu 6

DEPODISZIPLIN RW als Transportmedium der Werkzeuge zur Maschine. Das Modul **DEPODISZIPLIN RW** fasst bis zu 30 Werkzeuge.

Lieferung erfolgt mit 4 Werkzeugträgern ohne Einsätze.

Zubehör: Moduleinsätze WZ siehe **WG 615**, Seite 4.





▶▶ Moduleinsätze WZ

Warengruppe **615**

Bestellnummer	Werkzeugeinsatz
DIZ L HSK100	HSK100
DIZ L HSK80	HSK80
DIZ L HSK63	HSK63
DIZ L HSK50	HSK50
DIZ L HSK40	HSK40
DIZ L SK40	SK40
DIZ L SK50	SK50

Werkzeugeinsätze für Aufnahmen in den Modulen
Disziplin HS und Disziplin RW



▶▶ Beschriftung der DIZ Module

Warengruppe **615**

Bestellnummer	zur individuellen Beschriftung
DIZ Label	Label Manager



▶▶ Aufnahmezapfen für Messerköpfe

Warengruppe **615**

Bestellnummer
DIZ ASF16
DIZ ASF22
DIZ ASF27
DIZ ASF32



▶▶ DEPO^{DISZIPLIN} Nachschleifen

Warengruppe **168**

Nachschleifen mit System.

▶▶ DEPO Qualität im 48 Stunden Service.

Nachschleifen im Tauschverfahren - Innerhalb 48 Stunden bekommen Sie die gewohnte DEPO Qualität zurück. Gleicher Schliff, gleiche Beschichtung.

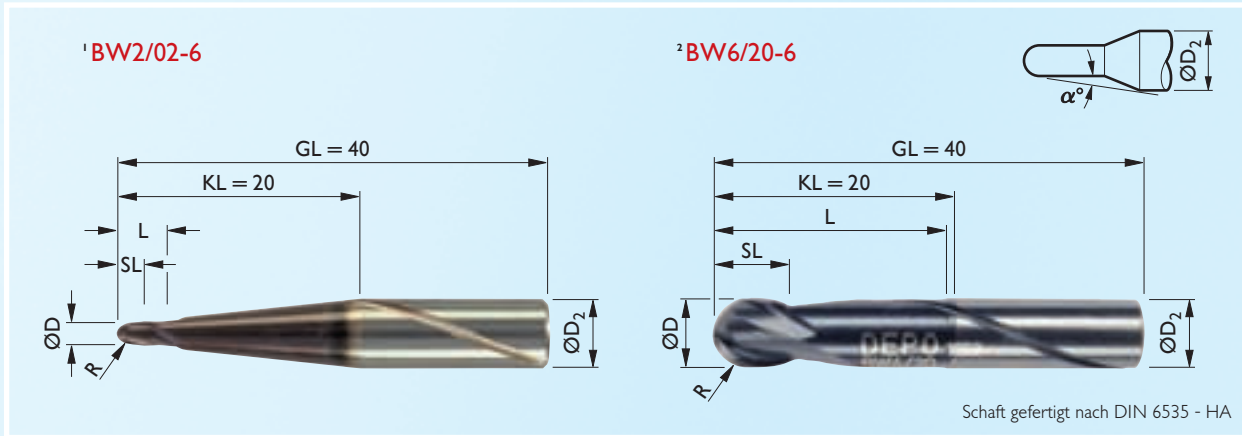
Aktuelle Info's auch unter www.depo.de

INHALT

	Warengruppe	Seite
VHM-Kugelfräser kurz (TiAlN-beschichtet) mit IKZ bis 52 HRC	410	6
VHM-Torusfräser kurz (TiAlN-beschichtet) mit IKZ bis 52 HRC	405	7
VHM-Torusfräser kurz (TiAlN-beschichtet) mit IKZ bis 52 HRC	405	8
VHM-Eckfräser kurz (TiAlN-beschichtet) mit IKZ bis 52 HRC	400	9
DEPO MAGIC - Schrumpfreduzierung	383	9
VHM-Kugelfräser (TiAlN-beschichtet) bis 52 HRC	19	10
VHM-Kugelfräser für die Hartbearbeitung (TiAlN-beschichtet) > 52 - 62 HRC	14	11
VHM-Kugelfräser zylindrisch (TiAlN-beschichtet) bis 52 HRC	19	11
VHM-Kugelfräser für Gesenkstähle (TiAlN-beschichtet) bis 56 HRC	15	12
VHM-Torusfräser zylindrisch (TiAlN-beschichtet) bis 52 HRC	19	12
VHM-Torusfräser (TiAlN-beschichtet) bis 52 HRC	19	13
VHM-Torusfräser (TiAlN-beschichtet) - mehrschneidig bis 52 HRC	19	14
VHM-Kugelfräser mit IKZ (ALU) – Blue Line Beschichtung ab Ø4	16	14
VHM-Torusfräser mit IKZ (ALU) – Blue Line Beschichtung ab Ø4	16	15
VHM-Kugelfräser für die Grafitbearbeitung (Diamant-beschichtet)	17	16
VHM-Torusfräser für die Grafitbearbeitung (Diamant-beschichtet)	17	16
VHM-DS Schafffräser (TiAlN-beschichtet)	415	17
VHM-DS Schafffräser (TiAlN-beschichtet) für Hartbearbeitung bis 63 HRC	415	17
VHM-Nutenfräser (TiAlN-beschichtet) 3-Schneider bis 50 HRC	418	18
VHM-Nutenfräser (TiAlN-beschichtet) 4-Schneider bis 50 HRC	418	18
VHM-Kugeleinschraubfräser (TiAlN-beschichtet) bis 50 HRC	425	19
VHM-Eckeinschraubfräser (TiAlN-beschichtet) bis 50 HRC	420	20
VHM-Toruseinschraubfräser (TiAlN-beschichtet) bis 50 HRC	430	20
Einschraubfräser Typ DEPO mit Kugel WSP	13	21
X-pert Einschraubfräser Typ DEPO mit Kugel WSP	705	21
Einschraubfräser Typ DEPO mit Torus WSP	200	22
X-pert Einschraubfräser Typ DEPO mit Torus WSP	700	22
Schafffräser Typ DEPO mit Kugel WSP	13	23
Schafffräser Typ DEPO mit Torus WSP	200	23
Schafffräser für Rund WSP	10	24
Einschraubfräser für Rund WSP	11	25
X-pert Einschraubfräser für Rund WSP	710	26
X-pert Einschraubfräser für Rhombus-Polygon WSP System 90/91	712	27
X-pert Einschraubfräser für Rhombus-Polygon WSP System 94	712	27
Einschraubfräser für Polygon-WSP	24	28
Einschraubfräser für rhombische WSP	12	28
Einschraubfräser für rhombische WSP	12	29
Einschraubfräser für 5kant -WSP	24	29
Aufsteckfräser für 5kant-WSP	25	30
Planaufsteckfräser zum Planschlichten für 5kant-WSP BS	25	30
Aufsteckfräser für 5kant-WSP	25	31
Aufsteckfräser für Polygon-WSP	23	31
Aufsteckfräser für runde WSP	20	32
X-pert Aufsteckfräser für runde WSP	720	32
X-pert Aufsteckfräser für Rhombische-Polygon WSP	723	33
Aufsteckfräser für Rhombische WSP	22	33

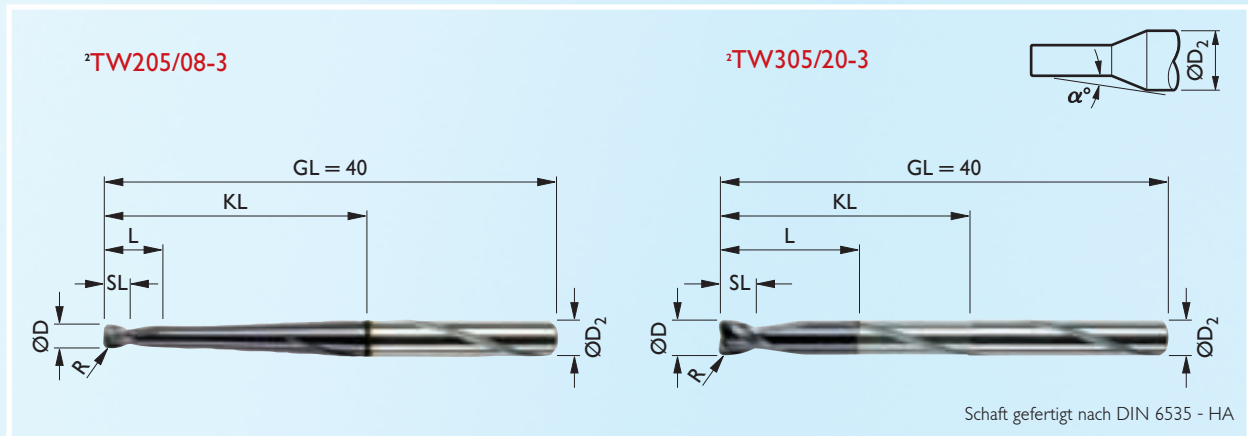
Aktuelle Info's auch unter www.depo.de

Alle Maße in mm



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	¹ L	SL	*α°	**λ°	Z
¹ BG1/05-3	1,0	3	0,50	5,0	1,0	3,0°	-	2
¹ BG1/08-3	1,0	3	0,50	8,0	1,0	3,0°	-	2
² BW1/05-3	1,0	3	0,50	5,0	1,0	3,0°	30°	2
² BW1/08-3	1,0	3	0,50	8,0	1,0	3,0°	30°	2
¹ BG1,5/08-3	1,5	3	0,75	8,0	1,5	2,3°	-	2
¹ BG1,5/12-3	1,5	3	0,75	12,0	1,5	2,3°	-	2
¹ BG1,5/20-3	1,5	3	0,75	20,0	1,5	2,3°	-	2
² BW1,5/08-3	1,5	3	0,75	8,0	1,5	2,3°	30°	2
² BW1,5/12-3	1,5	3	0,75	12,0	1,5	2,3°	30°	2
² BW1,5/20-3	1,5	3	0,75	20,0	1,5	2,3°	30°	2
¹ BG2/08-3	2,0	3	1,00	8,0	2,0	1,5°	-	2
¹ BG2/15-3	2,0	3	1,00	15,0	2,0	1,5°	-	2
¹ BG2/20-3	2,0	3	1,00	20,0	2,0	1,5°	-	2
² BW2/08-3	2,0	3	1,00	8,0	2,0	1,5°	30°	2
² BW2/15-3	2,0	3	1,00	15,0	2,0	1,5°	30°	2
² BW2/20-3	2,0	3	1,00	20,0	2,0	1,5°	30°	2
¹ BG3/20-3	3,0	3	1,50	20,0	3,0	-	-	2
² BW3/20-3	3,0	3	1,50	20,0	3,0	-	30°	2
² BW04/01-6	0,4	6	0,20	0,6	0,6	8,1°	30°	2
² BW06/01-6	0,6	6	0,30	0,8	0,8	7,8°	30°	2
² BW08/01-6	0,8	6	0,40	1,2	1,2	7,6°	30°	2
² BW1/01-6	1,0	6	0,50	1,5	1,5	7,3°	30°	2
² BW1,5/02-6	1,5	6	0,75	2,0	2,0	6,7°	30°	2
² BW2/02-6	2,0	6	1,00	2,0	2,0	6,0°	30°	2
² BW2/15-6	2,0	6	1,00	15,0	2,0	6,0°	30°	2
² BW2/20-6	2,0	6	1,00	20,0	2,0	6,0°	30°	2
² BW3/03-6	3,0	6	1,50	3,0	3,0	4,7°	30°	2
² BW3/20-6	3,0	6	1,50	20,0	3,0	4,7°	30°	2
¹ BG4/20-6	4,0	6	2,00	20,0	4,0	3,2°	-	2
² BW4/20-6	4,0	6	2,00	20,0	4,0	3,2°	30°	2
¹ BG5/20-6	5,0	6	2,50	20,0	5,0	1,7°	-	2
² BW5/20-6	5,0	6	2,50	20,0	5,0	1,7°	30°	2
¹ BG6/20-6	6,0	6	3,00	20,0	6,5	-	-	2
² BW6/20-6	6,0	6	3,00	20,0	6,5	-	30°	2

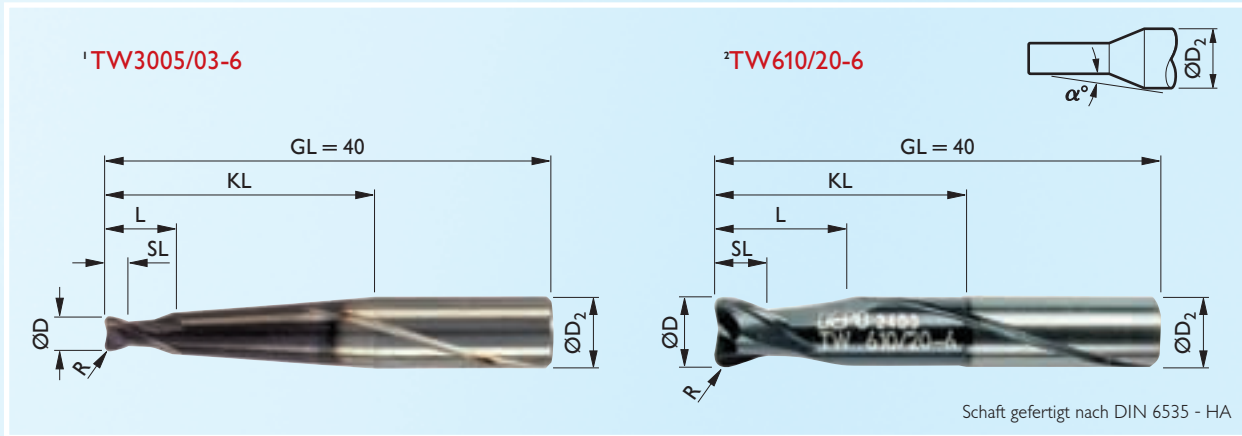
¹BG.: Geradverzahnt / ²BW.: Wendelverzahnt / ³L = Zylindrische Länge von Ø D.
 *α° = effektiver Konuswinkel / **λ° = Drallwinkel / IKZ = Innere Kühlmittelzufuhr



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	³ L	KL	SL	*α°	**λ°	Z
¹ TG205/08-3	2,0	3	0,5	8,0	20	2,0	1,5°	-	2
¹ TG205/15-3	2,0	3	0,5	15,0	20	2,0	1,5°	-	2
¹ TG205/20-3	2,0	3	0,5	20,0	20	2,0	1,5°	-	2
² TW205/08-3	2,0	3	0,5	8,0	20	2,0	1,5°	30°	2
² TW205/15-3	2,0	3	0,5	15,0	20	2,0	1,5°	30°	2
² TW205/20-3	2,0	3	0,5	20,0	20	2,0	1,5°	30°	2
¹ TG305/20-3	3,0	3	0,5	20,0	20	3,0	-	-	2
² TW305/20-3	3,0	3	0,5	20,0	20	3,0	-	30°	2

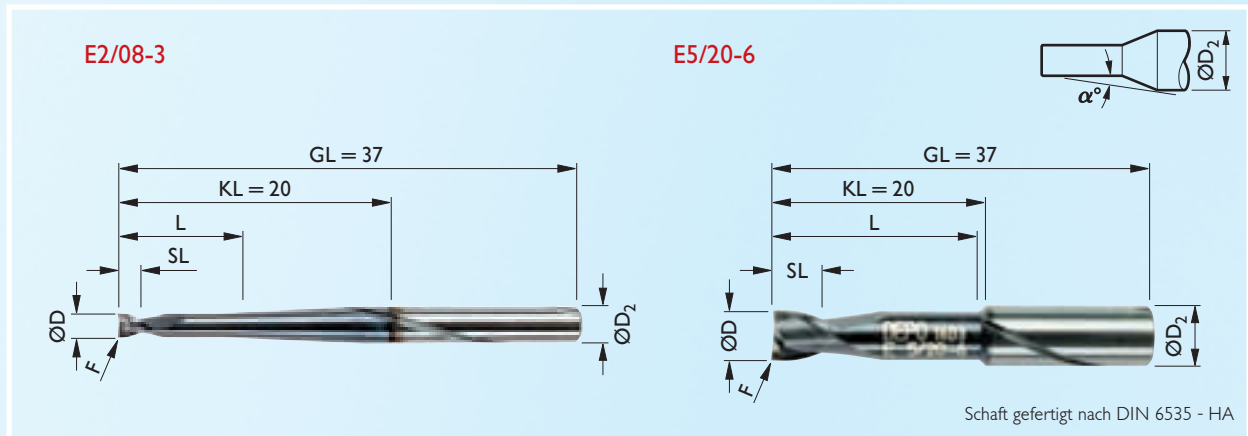
¹TG.: Geradeverzahnt / ²TW.: Wendelverzahnt / ³L = Zylindrische Länge von Ø D.

*α° = effektiver Konuswinkel / **λ° = Drallwinkel / IKZ = Innere Kühlmittelzufuhr



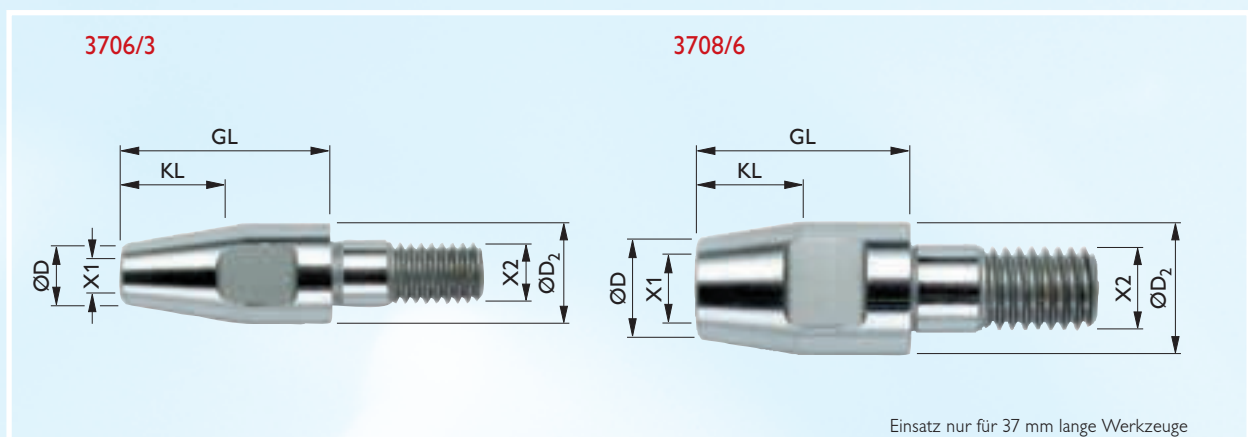
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	³ L	KL	SL	D1	⁴ KL2	*α°	**λ°	Z
² TW0401/1/07-6	0,4	6	0,1	0,6	7	0,6	0,64	20	1,0°	30°	2
² TW0401/2/07-6	0,4	6	0,1	0,6	7	0,6	0,88	20	2,0°	30°	2
² TW0401/01-6	0,4	6	0,1	0,6	20	0,6	-	-	8,0°	30°	2
² TW0601/1/08-6	0,6	6	0,1	0,8	8	0,8	0,87	20	1,0°	30°	2
² TW0601/2/08-6	0,6	6	0,1	0,8	8	0,8	1,15	20	2,0°	30°	2
² TW0601/01-6	0,6	6	0,1	0,8	20	0,8	-	-	7,8°	30°	2
² TW0801/1/11-6	0,8	6	0,1	1,2	11	1,2	1,18	20	1,0°	30°	2
² TW0801/2/11-6	0,8	6	0,1	1,2	11	1,2	1,55	20	2,0°	30°	2
² TW0801/01-6	0,8	6	0,1	1,2	20	1,2	-	-	7,5°	30°	2
² TW1001/1/14-6	1,0	6	0,1	1,5	14	1,5	1,48	20	1,0°	30°	2
² TW1001/2/14-6	1,0	6	0,1	1,5	14	1,5	1,97	20	2,0°	30°	2
² TW1001/01-6	1,0	6	0,1	1,5	20	1,5	-	-	7,2°	30°	2
² TW1201/1/17-6	1,2	6	0,1	1,7	17	1,7	1,79	20	1,0°	30°	2
² TW1201/2/17-6	1,2	6	0,1	1,7	17	1,7	2,38	20	2,0°	30°	2
² TW1502/1/17-6	1,5	6	0,2	2,0	17	2,0	2,08	20	1,0°	30°	2
² TW1502/2/17-6	1,5	6	0,2	2,0	17	2,0	2,67	20	2,0°	30°	2
² TW1502/02-6	1,5	6	0,2	2,0	20	2,0	-	-	6,5°	30°	2
² TW205/15-6	2,0	6	0,5	15,0	20	2,0	-	-	5,9°	30°	2
² TW205/20-6	2,0	6	0,5	20,0	20	2,0	-	-	5,9°	30°	2
² TW2002/1/20-6	2,0	6	0,2	2,5	20	2,5	2,69	20	1,0°	30°	2
² TW2002/2/20-6	2,0	6	0,2	2,5	20	2,5	3,38	20	2,0°	30°	2
² TW2005/02-6	2,0	6	0,5	2,0	20	2,0	-	-	5,9°	30°	2
² TW3002/1/20-6	3,0	6	0,2	3,5	20	3,5	3,69	20	1,0°	30°	2
² TW3002/2/20-6	3,0	6	0,2	3,5	20	3,5	4,38	20	2,0°	30°	2
² TW3005/03-6	3,0	6	0,5	3,0	20	3,0	-	-	4,4°	30°	2
² TW305/20-6	3,0	6	0,5	20,0	20	3,0	-	-	4,4°	30°	2
¹ TG410/20-6	4,0	6	1,0	20,0	20	4,0	-	-	3,0°	-	2
² TW410/20-6	4,0	6	1,0	20,0	20	4,0	-	-	3,0°	30°	2
¹ TG510/20-6	5,0	6	1,0	20,0	20	5,0	-	-	1,5°	-	2
² TW510/20-6	5,0	6	1,0	20,0	20	5,0	-	-	1,5°	30°	2
¹ TG610/20-6	6,0	6	1,0	20,0	20	6,5	-	-	-	-	2
² TW610/20-6	6,0	6	1,0	20,0	20	6,5	-	-	-	30°	2

¹TG.: Geradverzahnung / ²TW.: Wendelverzahnung / ³L: Zylindrische Länge von Ø D / ⁴KL2 = max. konische Länge
 *α° = effektiver Konuswinkel / **λ° = Drallwinkel / IKZ = Innere Kühlmittelzufuhr

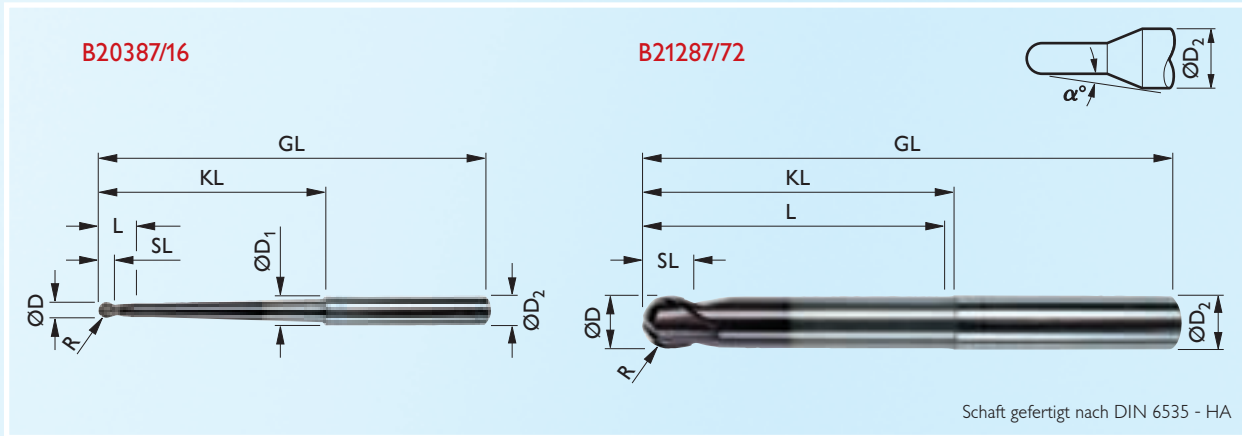


Bestellnummer	ØD	ØD ₂	³ L	SL	*α°	**λ°	Z
E1/05-3	1,0	3	5	1,0	2,9°	30°	2
E1/10-3	1,0	3	10	1,0	2,9°	30°	2
E1,5/08-3	1,5	3	8	1,5	2,1°	30°	2
E1,5/15-3	1,5	3	15	1,5	2,1°	30°	2
E2/08-3	2,0	3	8	2,0	1,4°	30°	2
E2/15-3	2,0	3	15	2,0	1,4°	30°	2
E2/20-3	2,0	3	20	2,0	1,4°	30°	2
E3/20-3	3,0	3	20	3,0	-	30°	2
E2/15-6	2,0	6	15	2,0	5,7°	30°	2
E2/20-6	2,0	6	20	2,0	5,7°	30°	2
E3/20-6	3,0	6	20	3,0	4,3°	30°	2
E4/20-6	4,0	6	20	4,0	2,9°	30°	2
E5/20-6	5,0	6	20	5,0	1,4°	30°	2
E6/20-6	6,0	6	20	6,5	-	30°	2

³L = Zylindrische Länge von Ø D / F = Fase < 0,1 / *α° = effektiver Konuswinkel / **λ° = Drallwinkel / IKZ = Innere Kühlmittelzufuhr



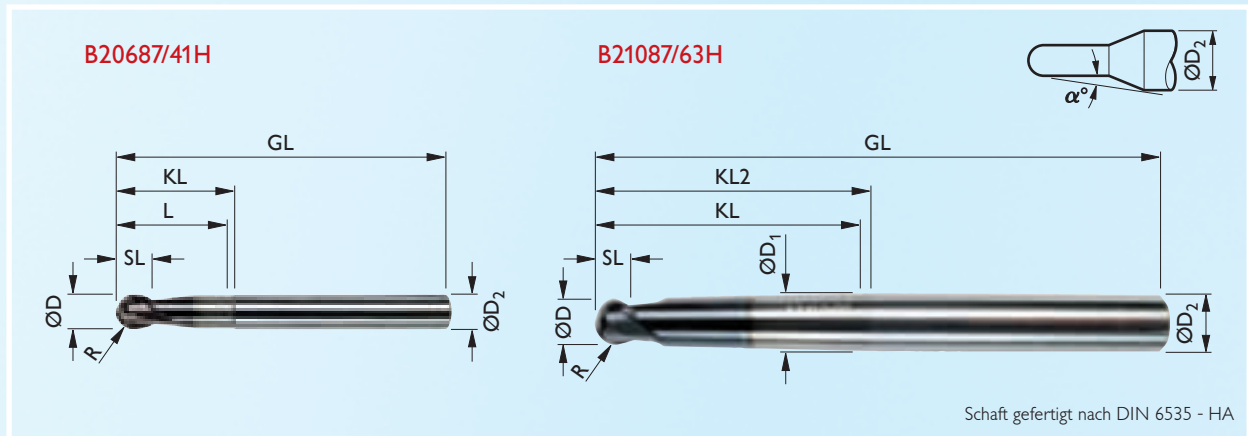
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	KL	GL	X1	X2
3706/3	6	9,8	10	20	D3	M6
3708/6	10	12,8	10	20	D6	M8



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	³ L	KL	GL	SL	ØD1	*α°	Z
B20187/01	1,0	6	0,5	1,5	30	75	1,5	1,9	1,0°	2
B20187/02	1,0	6	0,5	1,5	30	75	1,5	2,9	2,0°	2
B21587/01	1,5	6	0,75	2,3	30	75	2,3	2,4	1,0°	2
B21587/02	1,5	6	0,75	2,3	30	75	2,3	3,3	2,0°	2
B20287/03	2,0	6	1,0	8	20	57	3,0	-	6,1°	2
B20287/05	2,0	6	1,0	8	40	80	3,0	-	3,0°	2
B20287/06	2,0	6	1,0	8	40	80	3,0	3,4	1,0°	2
B20387/12	3,0	6	1,5	10	20	57	3,5	-	4,7°	2
B20387/15	3,0	6	1,5	12	40	80	3,5	-	2,3°	2
B20387/16	3,0	6	1,5	12	45	80	3,5	4,6	1,1°	2
B20487/22	4,0	6	2,0	12	20	57	4,0	-	3,2°	2
B20487/25	4,0	6	2,0	20	40	80	4,0	-	1,6°	2
B20487/26	4,0	6	2,0	20	60	100	4,0	-	1,0°	2
B20587/35	5,0	6	2,5	25	40	80	5,0	-	0,8°	2
B20687/42	6,0	6	3,0	20	20	57	6,0	-	-	2
B20687/44	6,0	6	3,0	40	40	80	6,0	-	-	2
B20687/45	6,0	8	3,0	25	60	100	6,0	-	1,0°	2
B20687/46	6,0	8	3,0	25	80	120	6,0	-	0,8°	2
B20887/52	8,0	8	4,0	25	25	63	7,0	-	-	2
B20887/54	8,0	8	4,0	60	60	100	7,0	-	-	2
B20887/55	8,0	10	4,0	30	75	120	7,0	-	0,9°	2
B20887/56	8,0	10	4,0	20	105	150	7,0	-	0,6°	2
B21087/62	10,0	10	5,0	30	30	72	8,0	-	-	2
B21087/63	10,0	10	5,0	60	60	100	8,0	-	-	2
B21087/64	10,0	10	5,0	75	75	120	8,0	-	-	2
B21087/65	10,0	12	5,0	30	70	120	8,0	-	0,9°	2
B21287/70	12,0	12	6,0	35	35	83	10,0	-	-	2
B21287/71	12,0	12	6,0	60	60	100	10,0	-	-	2
B21287/72	12,0	12	6,0	70	70	120	10,0	-	-	2
B21287/74	12,0	16	6,0	35	100	150	10,0	-	1,4°	2

³L = Zylindrische Länge von Ø D / *α° = effektiver Konuswinkel / Drallwinkel α° = 30°

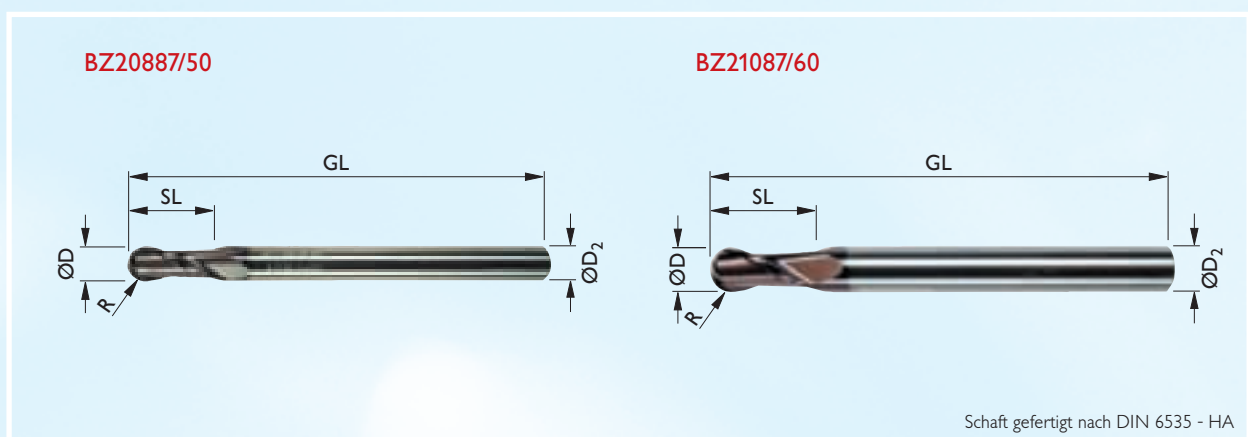
► VHM-Kugelfräser für die Hartbearbeitung (TiAlN-beschichtet) > 52-62 HRC Warengruppe 14



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	³ L	KL	GL	SL	ØD ₁	KL ₂	*α°	Z
B20387/11H	3	6	1,5	16,0	20	57	3	-	-	-	2
B20487/21H	4	6	2,0	16,0	20	57	4	-	-	-	2
B20487/23H	4	6	2,0	-	40	80	4	5,3	41	1°	2
B20587/31H	5	6	2,5	19,5	20	57	5	-	-	-	2
B20587/33H	5	8	2,5	-	48	90	5	6,7	50	1°	2
B20687/41H	6	6	3,0	20,0	20	57	6	-	-	-	2
B20687/43H	6	8	3,0	-	60	100	6	-	-	1°	2
B20887/51H	8	8	4,0	25,0	25	63	7	-	-	-	2
B20887/53H	8	10	4,0	-	60	120	7	-	-	1°	2
B21087/61H	10	10	5,0	30,0	30	72	8	-	-	-	2
B21087/62H	10	10	5,0	50,0	50	100	8	-	-	-	2
B21087/63H	10	12	5,0	-	60	120	8	-	-	1°	2
B21287/71H	12	12	6,0	35,0	35	83	10	-	-	-	2
B21287/73H	12	16	6,0	-	80	135	10	14,6	82	1°	2

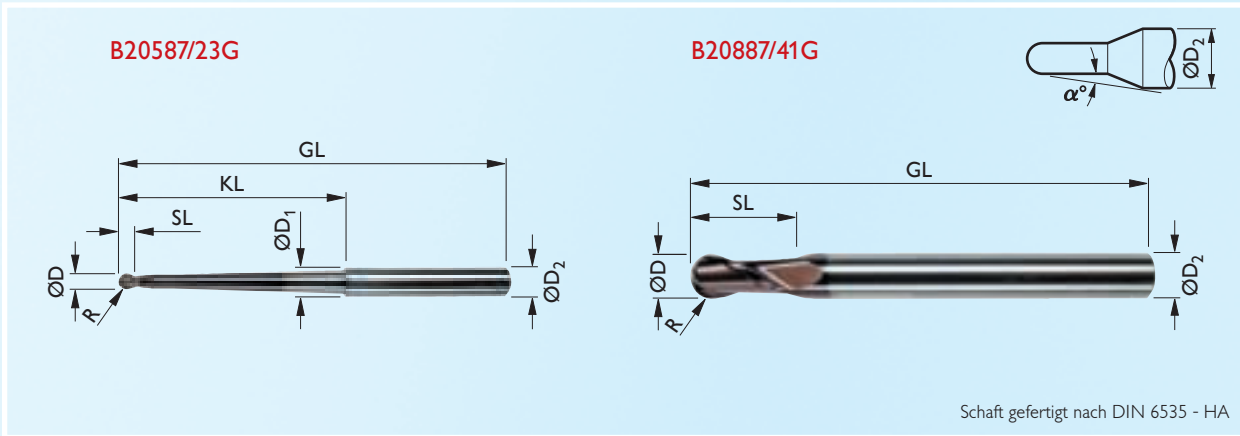
³L = Zylindrische Länge von Ø D / *α° = effektiver Konuswinkel / Drallwinkel λ° = 35°

► VHM-Kugelfräser zylinderisch (TiAlN-beschichtet) bis 52 HRC Warengruppe 19



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	GL	SL	Z
BZ20487/20	4	4	2	80	8	2
BZ20687/40	6	6	3	57	12	2
BZ20887/50	8	8	4	63	16	2
BZ21087/61	10	10	5	72	20	2
BZ21087/60	10	10	5	100	20	2
BZ21287/80	12	12	6	83	24	2

Drallwinkel λ° = 30°

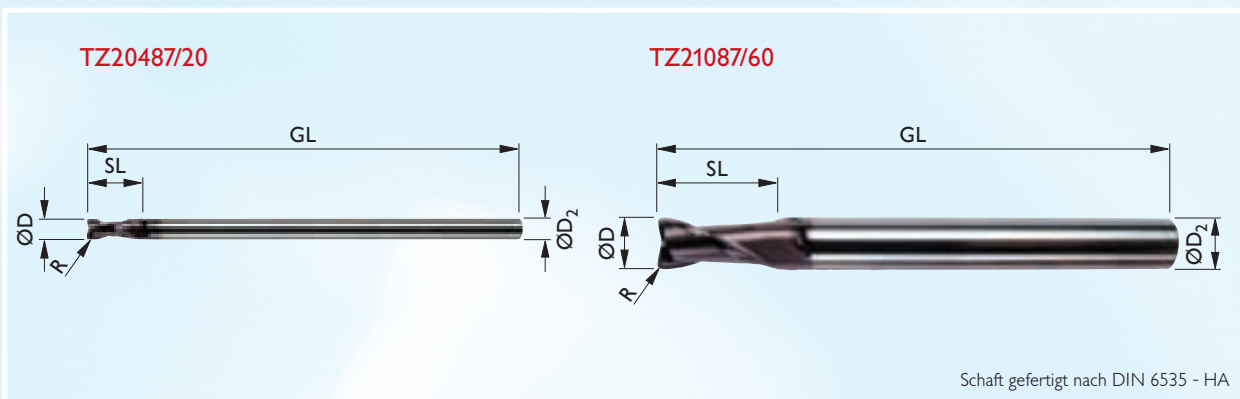


Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	KL	GL	SL	ØD ₁	*α°	Z
B20187/01G	1	6	0,5	20	57	1,5	-	7,30	2
B20287/03G	2	6	1,0	16	57	3,0	-	7,60	2
B20387/06G	3	6	1,5	16	57	4,5	-	5,80	2
B20487/10G	4	6	2,0	25	57	6	-	2,50	2
B20487/11G	4	6	2,0	35	75	6	5	0,80	2
B 20587/20G	5	6	2,5	14	57	7	-	2,50	2
B20587/21G	5	6	2,5	35	75	8	-	0,85	2
B20587/23G	5	8	2,5	75	120	8	7	0,80	2
B20687/31G	6	6	3,0	-	75	10	-	-	2
B20687/33G	6	8	3,0	75	120	10	-	0,80	2
B20887/41G	8	8	4,0	-	75	12	-	-	2
B20887/42G	8	8	4,0	-	100	12	-	-	2
B20887/44G	8	10	4,0	75	120	12	-	0,80	2
B21087/51G	10	10	5,0	-	75	14	-	-	2
B21087/52G	10	10	5,0	-	100	14	-	-	2
B21087/54G	10	12	5,0	75	120	14	-	0,80	2
B21287/61G	12	12	6,0	-	75	18	-	-	2
B21287/62G	12	12	6,0	-	120	18	-	-	2

Neu!

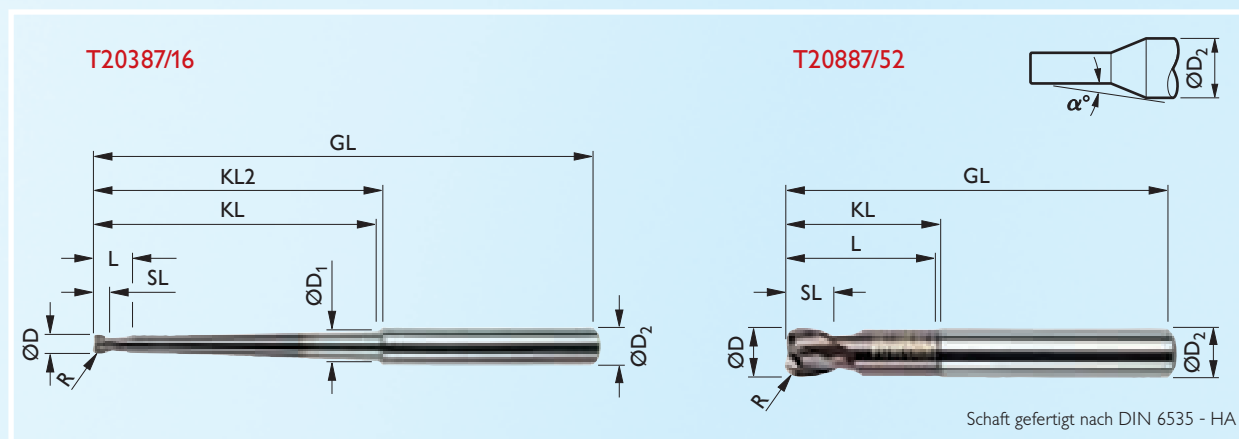
*α° = effektiver Konuswinkel / Drallwinkel λ° = 30°



Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

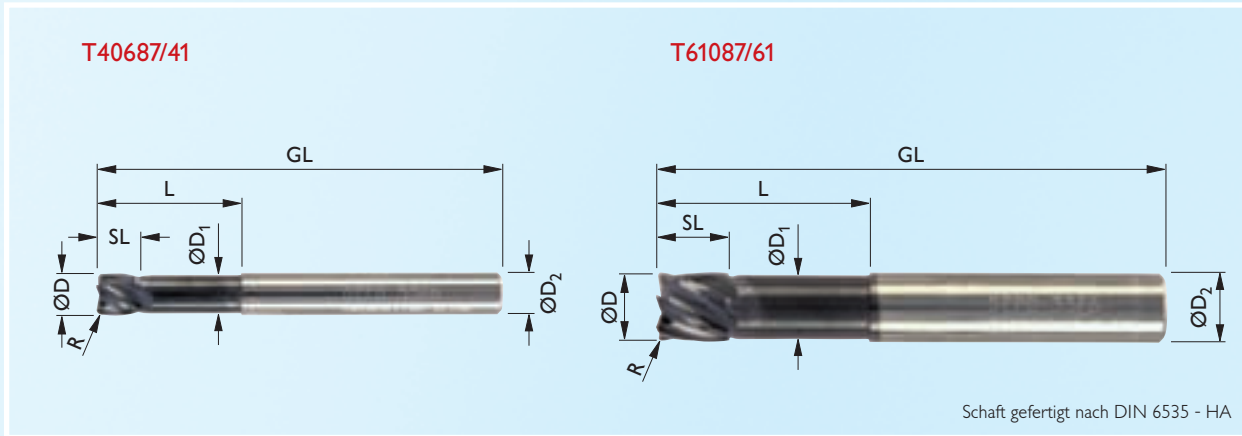
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	GL	SL	Z
TZ20487/20	4	4	0,5	80	8	2
TZ20687/40	6	6	1,0	100	12	2
TZ20887/50	8	8	1,0	100	16	2
TZ21087/60	10	10	1,0	100	20	2
TZ21287/80	12	12	1,5	120	24	2

Drallwinkel λ° = 30°



Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

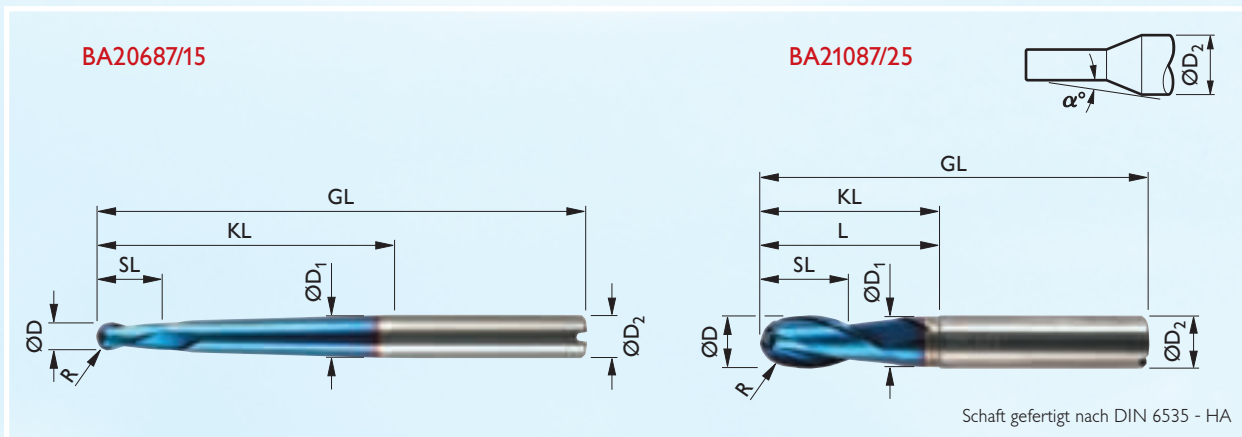
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	³ L	KL	GL	SL	ØD1	KL2	*α°	Z
T20187/01	1,0	6	0,1	1,5	28,0	75	1,5	1,9	30	1,0°	2
T20187/02	1,0	6	0,1	1,5	28,5	75	1,5	2,9	30	2,0°	2
T21587/01	1,5	6	0,2	2,3	28,2	75	2,3	2,4	30	1,0°	2
T21587/02	1,5	6	0,2	2,3	28,7	75	2,3	3,3	30	2,0°	2
T20287/03	2,0	6	0,5	8,0	20,0	57	3,0	-	-	5,9°	2
T20287/05	2,0	6	0,5	8,0	40,0	80	3,0	-	-	2,9°	2
T20287/06	2,0	6	0,5	8,0	38,7	80	3,0	3,4	40	1,0°	2
T20287/07	2,0	6	0,5	2,5	60,0	100	2,5	-	-	2,0°	2
T20287/08	2,0	8	0,5	2,5	60,0	100	2,5	-	-	2,9°	2
T20387/12	3,0	6	0,5	10,0	20,0	57	3,5	-	-	4,4°	2
T20387/15	3,0	6	0,5	12,0	40,0	80	3,5	-	-	2,2°	2
T20387/16	3,0	6	0,5	12,0	45,0	80	3,5	4,6	45	1,0°	2
T20387/17	3,0	8	0,5	3,0	75,0	120	3,0	-	-	2,0°	2
T20387/18	3,0	12	0,5	3,0	85,0	150	3,0	-	-	3,1°	2
T20487/22	4,0	6	1,0	12,0	20,0	57	4,0	-	-	3,1°	2
T20487/25	4,0	6	1,0	20,0	40,0	80	4,0	-	-	1,5°	2
T20487/26	4,0	6	0,5	20,0	60,0	100	4,0	-	-	1,0°	2
T20487/27	4,0	10	0,5	5,0	90,0	150	5,0	-	-	2,0°	2
T20487/28	4,0	16	0,5	5,0	115,0	170	5,0	-	-	3,0°	2
T20687/41	6,0	6	1,0	20,0	20,0	57	6,0	-	-	-	2
T20687/42	6,0	6	2,0	20,0	20,0	57	6,0	-	-	-	2
T20687/44	6,0	6	2,0	40,0	40,0	80	6,0	-	-	-	2
T20687/45	6,0	8	2,0	25,0	60,0	100	6,0	-	-	1,0°	2
T20687/46	6,0	8	1,0	25,0	80,0	120	6,0	-	-	0,8°	2
T20687/47	6,0	16	0,5	7,0	140,0	200	7,0	-	-	2,1°	2
T20687/48	6,0	16	0,5	7,0	95,0	200	7,0	-	-	3,1°	2
T20887/51	8,0	8	1,0	25,0	25,0	63	7,0	-	-	-	2
T20887/52	8,0	8	2,0	25,0	25,0	63	7,0	-	-	-	2
T20887/54	8,0	8	2,0	60,0	60,0	100	7,0	-	-	-	2
T20887/55	8,0	10	2,0	30,0	75,0	120	7,0	-	-	0,8°	2
T20887/56	8,0	10	1,0	20,0	105,0	150	7,0	-	-	0,6°	2
T21087/62	10,0	10	3,0	30,0	30,0	72	8,0	-	-	-	2
T21087/63	10,0	10	3,0	60,0	60,0	100	8,0	-	-	-	2
T21087/64	10,0	10	3,0	75,0	75,0	120	8,0	-	-	-	2
T21087/65	10,0	12	3,0	30,0	70,0	120	8,0	-	-	0,9°	2
T21287/70	12,0	12	4,0	35,0	35,0	83	10,0	-	-	-	2
T21287/71	12,0	12	4,0	60,0	60,0	100	10,0	-	-	-	2
T21287/72	12,0	12	4,0	70,0	70,0	120	10,0	-	-	-	2
T31287/71	12,0	12	5,0	28,0	28,0	83	18,0	-	-	-	3
T21287/74	12,0	16	4,0	35,0	100,0	150	10,0	-	-	1,2°	2



Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

Bestellnummer	ØD	ØD ₁	ØD ₂	R	L	GL	SL	Z
T40487/21	4,0	3,8	6,0	0,5	20	57	4	4
T40687/41	6,0	5,5	6,0	0,5	20	57	6	4
T60687/43	6,0	5,5	6,0	0,5	20	57	6	6
T60887/51	8,0	7,3	8,0	0,5	25	63	8	6
T61087/61	10,0	9,2	10,0	0,5	30	72	10	6
T61287/71	12,0	11,2	12,0	0,5	35	83	12	6

Drallwinkel $\lambda^\circ = 30^\circ$

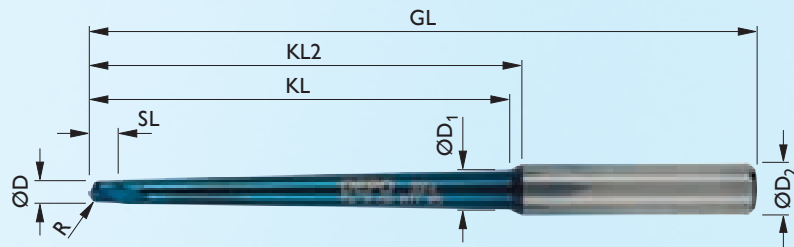


Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	L	KL	GL	SL	ØD ₁	*α°	Z
BA20287/03	2,0	6	1,0	-	30	57	4	3,0	0,5°	2
BA20387/05	3,0	6	1,5	-	30	57	6	4,0	0,5°	2
BA20387/06	3,0	6	1,5	-	50	72	6	4,9	0,5°	2
BA20487/11	4,0	6	2,0	-	30	57	8	5,0	0,5°	2
BA20487/12	4,0	6	2,0	-	55	80	8	5,9	0,5°	2
BA20687/15	6,0	8	3,0	-	55	90	12	7,9	0,5°	2
BA20687/18	6,0	6	3,0	20	20	57	12	5,6	-	2
BA20887/21	8,0	8	4,0	26	26	63	16	7,6	-	2
BA20887/22	8,0	8	4,0	26	26	90	16	7,6	-	2
BA21087/25	10,0	10	5,0	32	32	72	20	9,6	-	2
BA21087/26	10,0	10	5,0	32	32	100	20	9,6	-	2
BA21287/31	12,0	12	6,0	40	40	107	24	11,5	-	2

*α° = effektiver Konuswinkel / Drallwinkel $\lambda^\circ = 20^\circ - 30^\circ$ / bis Ø 2 mit Luftzufuhr ab Ø 3 mit IKZ

TA 20487/25



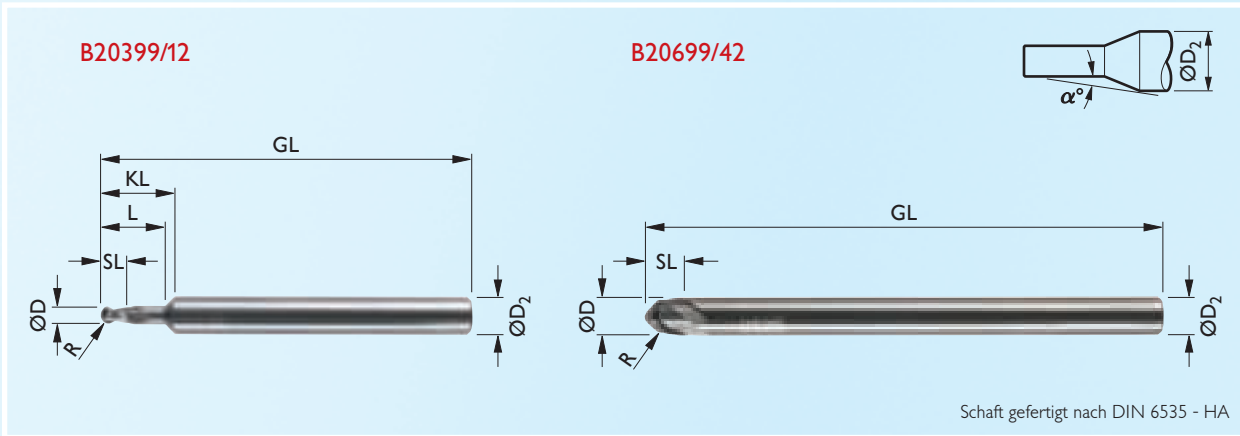
Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	KL	GL	SL	ØD ₁	KL ₂	*α°	Z
TA20187/01	1,0	6	0,1	10	37	1,5	1,1	20	0,25°	2
TA20187/02	1,0	6	0,1	16	37	1,5	1,2	20	0,25°	2
TA20187/03	1,0	6	0,1	16	37	1,5	1,6	20	0,50°	2
TA20187/04	1,0	6	0,1	18	37	1,5	2,2	20	1,50°	2
TA20187/06	1,0	6	0,1	28	57	1,5	1,4	30	0,25°	2
TA20187/07	1,0	6	0,1	28	57	1,5	2,0	30	0,50°	2
TA20187/08	1,0	6	0,1	28	57	1,5	2,95	30	1,50°	2
TA20287/11	2,0	6	0,2	27	57	2,0	2,40	30	0,25°	2
TA20287/12	2,0	6	0,2	43	75	2,0	3,50	45	0,50°	2
TA20387/15	3,0	6	0,2	38	75	3,0	4,30	40	0,50°	2
TA20387/16	3,0	6	0,2	53	100	3,0	4,85	55	0,50°	2
TA20387/17	3,0	6	0,2	68	100	3,0	5,30	70	0,50°	2
TA20487/21	4,0	6	0,2	43	75	4,0	5,50	45	0,50°	2
TA20487/25	4,0	8	0,2	63	100	4,0	6,20	65	0,50°	2
TA20487/26	4,0	8	0,2	83	130	4,0	6,90	85	0,50°	2
TA20687/31	6,0	8	0,2	43	75	6,0	7,50	45	0,50°	2
TA20687/35	6,0	10	0,2	63	100	6,0	8,20	65	0,50°	2
TA20687/36	6,0	10	0,2	88	130	6,0	9,00	90	0,50°	2

*α° = effektiver Konuswinkel / Drallwinkel λ° = 20°- 30° / bis Ø 3 mit Luftzufuhr ab Ø mit IKZ

▶ VHM-Kugelfräser für die Grafitbearbeitung (Diamant-beschichtet)

Warengruppe 17



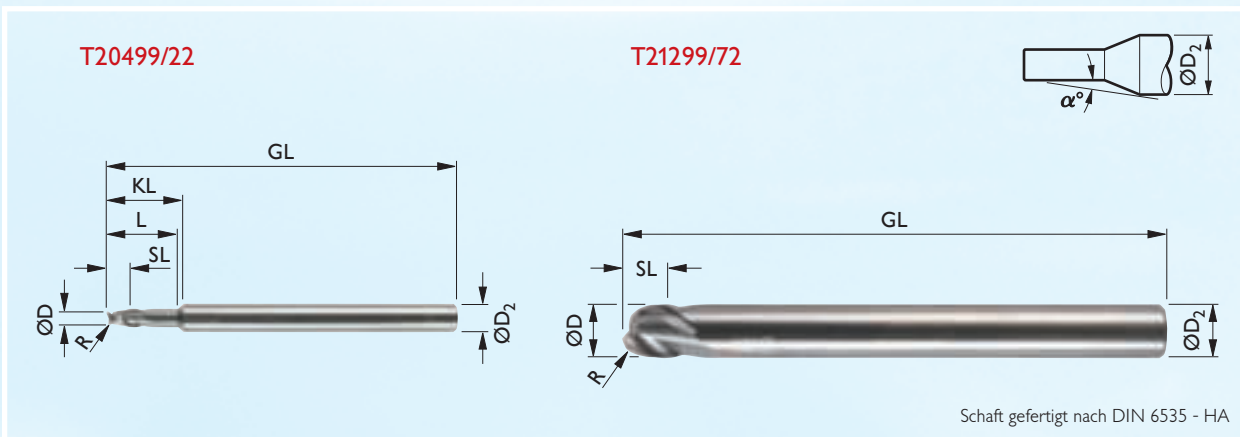
Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	L	KL	GL	SL	Z
B20199/02	1,0	3	0,5	10	11,0	57	3	2
B20299/05	2,0	3	1,0	10	10,5	57	3	2
B20399/12	3,0	6	1,5	10	11,5	57	4	2
B20499/22	4,0	6	2,0	15	16,0	74	5	2
B20699/42	6,0	6	3,0	-	-	80	6	2
B20899/52	8,0	8	4,0	-	-	100	6	2
B21099/62	10,0	10	5,0	-	-	100	8	2

Drallwinkel $\lambda^\circ = 40^\circ$

▶ VHM-Torusfräser für die Grafitbearbeitung (Diamant-beschichtet)

Warengruppe 17



Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

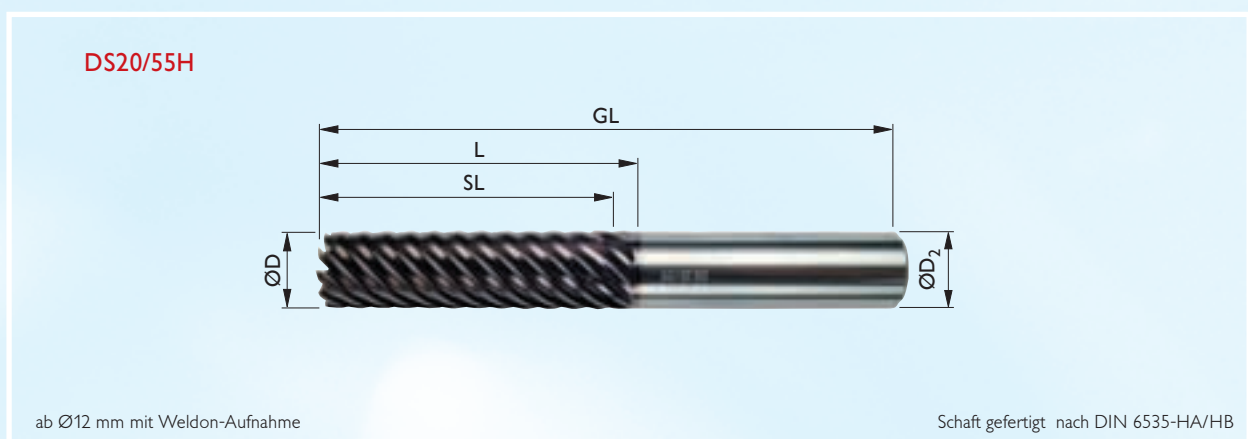
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	L	KL	GL	SL	Z
T20299/02	2,0	6	0,2	10	12,0	57	3	2
T20399/12	3,0	6	0,3	10	11,5	57	4	2
T20499/22	4,0	6	0,5	15	16,0	74	5	2
T20699/42	6,0	6	1,0	-	-	80	6	2
T20899/52	8,0	8	2,0	-	-	100	6	2
T21099/62	10,0	10	2,0	-	-	100	8	2
T21299/72	12,0	12	2,0	-	-	120	10	2
T21299/73	12,0	12	0,2	-	-	120	10	2

Drallwinkel $\lambda^\circ = 40^\circ$



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	GL	SL	Z	
DS06/18	6	6	24	60	18	6	
DS08/18	8	8	24	60	18	6	
DS08/26	8	8	34	70	26	6	
DS10/22	10	10	30	70	22	6	
DS10/32	10	10	40	80	32	6	
DS12/25	12	12	35	80	25	6	
DS12/40	12	12	46	90	40	6	
DS16/30	16	16	38	80	30	8	
DS16/45	16	16	53	100	45	8	
DS20/30	20	20	38	80	30	8	
DS20/55	20	20	65	120	55	8	
DS20/70	20	20	85	150	70	8	
DS 20/100	20	20	110	165	100	10	Neu!
DS 20/125	20	20	135	190	125	10	Neu!

Drallwinkel $\lambda^\circ = 45^\circ$



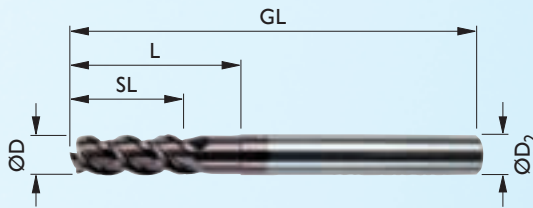
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	GL	SL	Z	
DS 08/26H	8	8	34	70	26	6	Neu!
DS 10/32H	10	10	40	80	32	6	Neu!
DS 12/40H	12	12	48	90	40	6	Neu!
DS 16/45H	16	16	53	100	45	6	Neu!
DS 20/55H	20	20	65	120	55	8	Neu!

Drallwinkel $\lambda^\circ = 55^\circ$

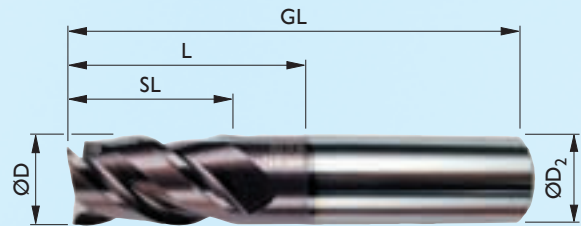
▶ VHM-Nutenfräser (TiAlN-beschichtet) 3-Schneider bis 50 HRC

Warengruppe 418

N30615



N32030



ab Ø12 mm mit Weldon-Aufnahme

Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA/HB

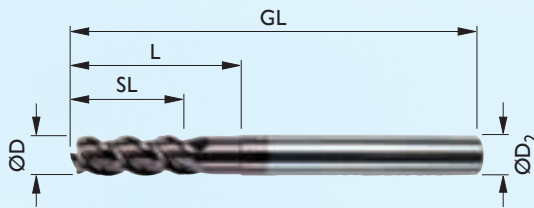
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	GL	SL	Z
N30410	4	6	20	55	10	3
N30615	6	6	25	60	15	3
N30836	8	8	30	63	20	3
N31040	10	10	35	72	25	3
N31240	12	12	40	83	30	3
N31624	16	16	40	90	24	3
N31645	16	16	50	100	40	3
N32030	20	20	50	100	30	3
N32050	20	20	60	115	50	3

Drallwinkel λ° = 45°

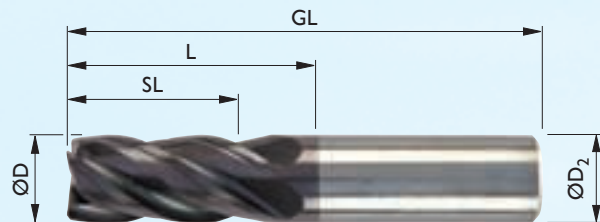
▶ VHM-Nutenfräser (TiAlN-beschichtet) 4-Schneider bis 50 HRC

Warengruppe 418

N40819



N42038



ab Ø12 mm mit Weldon-Aufnahme

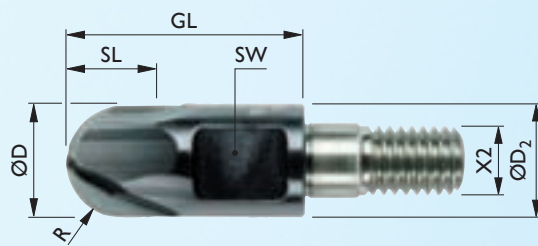
Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA/HB

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	GL	SL	Z
N40613	6	6	21	57	13	4
N40819	8	8	27	63	19	4
N41022	10	10	32	72	22	4
N41226	12	12	38	83	26	4
N41632	16	16	44	92	32	4
N42038	20	20	54	104	38	4
N42065	20	20	95	150	65	4

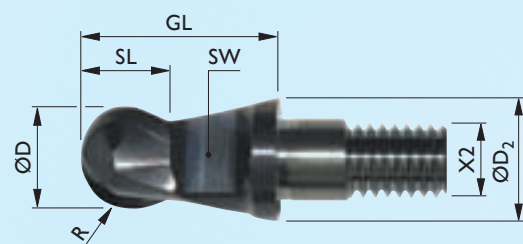
Drallwinkel λ° = 35° / 38°

Neu!

¹BG0212/7



²BW0212/7



ACHTUNG: Nur mit Drehmomentschlüssel anziehen!

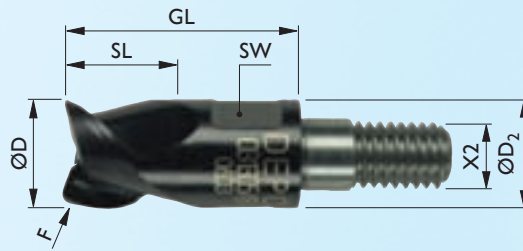
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	GL	X2	SL	**λ°	SW	Z
¹ BW0308/4,5	8	7,7	4,0	15	M4,5	6	30°	6	3
¹ BG0210/6	10	9,8	5,0	17	M6	7	-	8	2
² BW0210/6	10	9,8	5,0	17	M6	7	30°	8	2
² BW0310/6	10	9,8	5,0	17	M6	7	30°	8	3
¹ BG0212/7	12	11,6	6,0	20	M7	9	-	9	2
² BW0212/7	12	11,6	6,0	20	M7	9	30°	9	2
² BW0312/7	12	11,6	6,0	20	M7	9	30°	9	3
¹ BG0213/8*	13	12,8	6,5	27	M8	13	-	10	2
² BW0213/8*	13	12,8	6,5	27	M8	13	30°	10	2
² BW0313/8*	13	12,8	6,5	27	M8	13	30°	10	3
¹ BG0216/10	16	15,4	8,0	25	M10	12	-	12	2
² BW0216/10	16	15,4	8,0	25	M10	12	30°	12	2
² BW0316/10	16	15,4	8,0	25	M10	12	30°	12	3

¹BG.: Geradeverzahn / ²BW.: Wendelverzahn / **λ° = Drallwinkel / *solange der Vorrat reicht.

▶ VHM-Eckenschraubfräser (TiAlN-beschichtet) bis 50 HRC

Warengruppe 420

031605/10



ACHTUNG: Nur mit Drehmomentschlüssel anziehen!

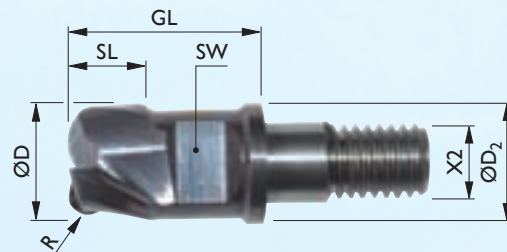
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL	X2	SL	**λ°	SW	Z
051005/6	10	9,8	17	M6	10	45°	8	5
051205/7	12	11,6	22	M7	12	45°	9	5
031305/8*	13	12,8	27	M8	8	45°	10	3
051305/8*	13	12,8	27	M8	8	45°	10	5
031605/10	16	15,4	25	M10	16	45°	12	3
071605/10	16	15,4	25	M10	16	45°	12	7
052005/10	20	17,8	30	M10	20	50°	15	5
092005/10	20	17,8	30	M10	20	50°	15	9
052505/12	25	20,8	33	M12	20	50°	18	5
112505/12	25	20,8	33	M12	20	50°	18	11
113005/16	30	28,8	40	M16	26	50°	24	11

**λ° = Drallwinkel / F = Fase < 0,5 / *solange der Vorrat reicht.

▶ VHM-Toruseinschraubfräser (TiAlN-beschichtet) bis 50 HRC

Warengruppe 430

T031230/7



ACHTUNG: Nur mit Drehmomentschlüssel anziehen!

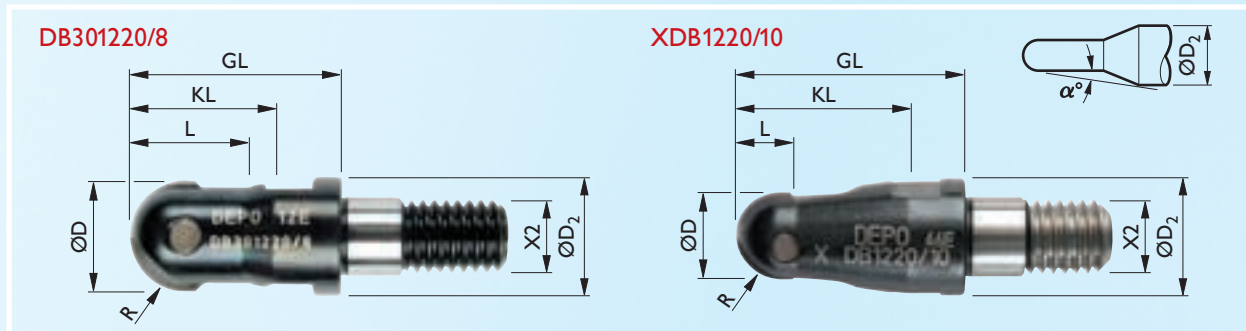
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	GL	X2	SL	SW	Z
T030820/4,5	8	7,7	2	15	M4,5	6	6	3
T031020/6	10	9,8	2	17	M6	8	8	3
T051020/6	10	9,8	2	17	M6	8	8	5
T031230/7	12	11,6	3	20	M7	9	9	3
T051230/7	12	11,6	3	20	M7	9	9	5
T051250/7	12	11,6	5	20	M7	9	9	5
T031330/8*	13	12,8	3	27	M8	13	10	3
T051330/8*	13	12,8	3	27	M8	13	10	5
T021410/8	14	12,8	1	22	M8	3	10	2
T031640/10	16	15,4	4	25	M10	12	12	3
T051630/10	16	15,4	3	25	M10	12	12	5
T091620/10	16	15,4	2	25	M10	12	12	9
T072030/10	20	17,8	3	30	M10	12	15	7
T032550/12	25	20,8	5	33	M12	12	18	3




Neu!

Drallwinkel **λ° = 30° / *solange der Vorrat reicht.

» Einschraubfräser Typ DEPO mit Kugel WSP

Warengruppe **13**



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	L	KL	GL		X2	*α°		
DB300820/6	8	9,8	4	-	15	20	DB08	M6	4,7°	D3050	0850
DB300820/8	8	12,8	4	-	23	30	DB08	M8	7,2°	D3050	0850
DB301020/6	10	9,8	5	20	20	20	DB10	M6	-	D3550	D1050
DB301020/8	10	12,8	5	-	28	35	DB10	M8	3,5°	D3550	D1050
DB301220/6	12	9,8	6	23	23	23	DB12	M6	-	D4050	1550
DB301220/8	12	12,8	6	13	16	23	DB12	M8	8,0°	D4050	1550
DB401220/10	12	15,4	6	-	33	40	DB12	M10	3,6°	D4050	1550
DB501220/10	12	15,4	6	-	43	50	DB12	M10	2,7°	D4050	1550
DB601220/10	12	17,8	6	-	53	60	DB12	M10	3,6°	D4050	1550
DB301620/8	16	12,8	8	30	30	30	DB16	M8	-	D5052	1550
DB301620/10	16	15,4	8	30	30	30	DB16	M10	-	D5052	1550
DB302020/10	20	17,8	10	30	-	30	DB20	M10	-	D5053	1550

» X-pert Einschraubfräser Typ DEPO mit Kugel WSP

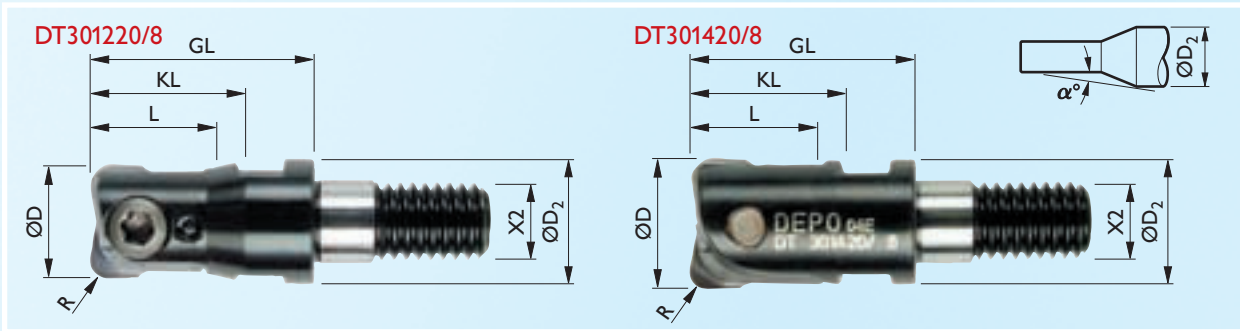
Warengruppe **705**




XDB0820/4,5	8	7,7	4	17	17	17	DB08	M4,5	-	D3050	0850
XDB0820/7	8	11,6	4	-	17	23	DB08	M7	7,8°	D3050	0850
XDB1020/6	10	9,8	5	20	20	20	DB10	M6	-	D3550	1050
XDB1020/8	10	12,8	5	8	18	23	DB10	M8	6,2°	D3550	1050
XDB1220/7	12	11,6	6	24	24	24	DB12	M7	-	D4050	1550
XDB1220/10	12	15,4	6	8	23	30	DB12	M10	5,7°	D4050	1550

*α° = effektiver Konuswinkel / IKZ = innere Kühlmittelzufuhr

» Einschraubfräser Typ DEPO mit Torus WSP

Warengruppe **200**



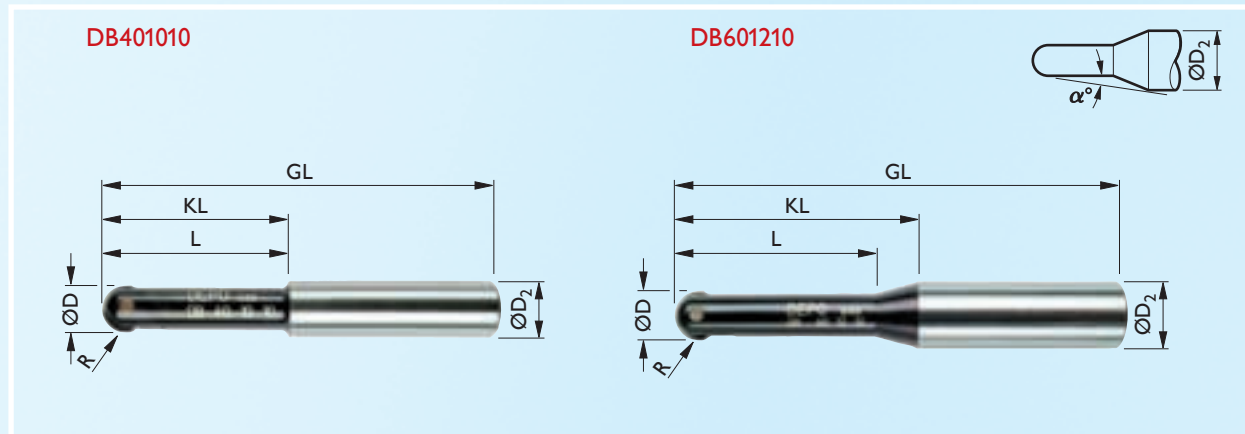
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	L	KL	GL		X2	*α°		
DT300820/6	8	9,8	0,5/1/1,5/2	-	15	20	DT08	M6	3,6°	D3051	0850
DT300820/8	8	12,8	0,5/1/1,5/2	-	23	30	DT08	M8	6,1°	D3051	0850
DT301020/6	10	9,8	0,5/1/1,5/2/2,5/3	20	20	20	DT10	M6	-	D4051	1550
DT301020/8	10	12,8	0,5/1/1,5/2/2,5/3	-	28	35	DT10	M8	3,0°	D4051	1550
DT301220/6	12	9,8	0,5/1/1,5/2/3	23	23	23	DT12	M6	-	D4050	1550
DT301220/8	12	12,8	0,5/1/1,5/2/3	13	16	23	DT12	M8	1,5°	D4050	1550
DT301420/8*	14	12,8	1/2/3	23	23	23	DT14	M8	-	D4052	1550
DT301420/10*	14	15,4	1/2/3	21	25	30	DT14	M10	1,7°	D4052	1550
DT301620/8	16	12,8	1/2/3	30	30	30	DT16	M8	-	D5052	1550
DT301620/10	16	15,4	1/2/3	30	30	30	DT16	M10	-	D5052	1550




» X-pert Einschraubfräser Typ DEPO mit Torus WSP

Warengruppe **700**

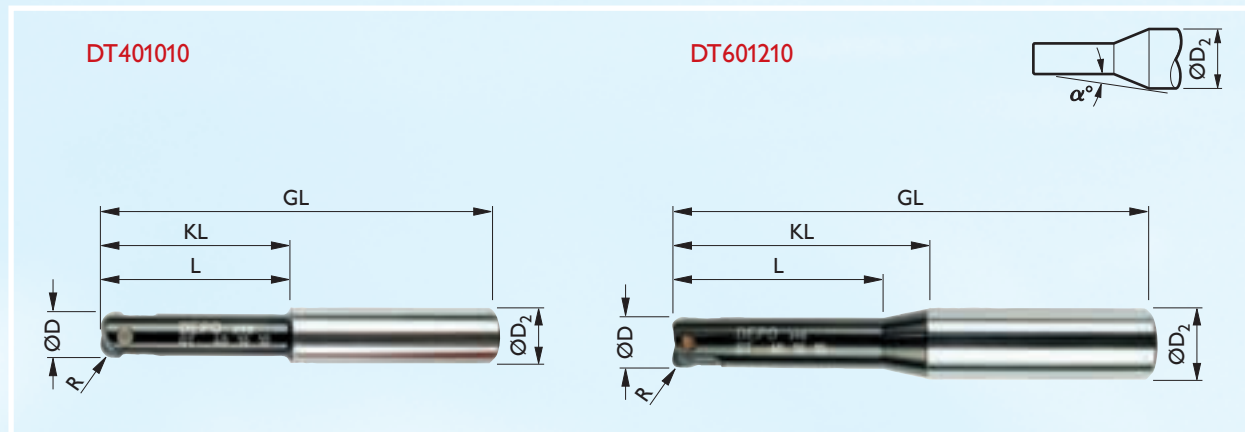
XDT0820/4,5	8	7,7	0,5/1/1,5/2	17	17	17	DT08	M4,5	-	D3051	0850
XDT0820/7	8	11,6	0,5/1/1,5/2	-	17	24	DT08	M7	7,2°	D3051	0850
XDT1020/8	10	12,8	0,5/1/1,5/2/2,5	4	15	23	DT10	M8	6,7°	D4051	1550
XDT1220/7	12	11,6	0,5/1/1,5/2/3	18	18	18	DT12	M7	-	D4050	1550
XDT1220/10	12	15,4	0,5/1/1,5/2/3	6	23	30	DT12	M10	5,8°	D4050	1550




*α° = effektiver Konuswinkel / IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / *solange der Vorrat reicht.



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	L	KL	GL		X2	*α°		
DB400810	8	12	4	30	40	85	DB08	D12	3,2°	D3050	0850
DB600810	8	12	4	30	60	105	DB08	D12	2,1°	D3050	0850
DB800810	8	12	4	30	80	125	DB08	D12	1,5°	D3050	0850
DB401010	10	12	5	40	40	85	DB10	D12	1,7°	D3550	D1050
DB601010	10	16	5	40	60	108	DB10	D16	3,2°	D3550	D1050
DB801010	10	16	5	40	80	128	DB10	D16	2,3°	D3550	D1050
DB401210	12	16	6	40	40	88	DB12	D16	3,4°	D4050	1550
DB601210	12	16	6	50	60	108	DB12	D16	2,2°	D4050	1550
DB801210	12	16	6	50	80	128	DB12	D16	1,6°	D4050	1550
DB1001210	12	16	6	50	100	148	DB12	D16	1,3°	D4050	1550

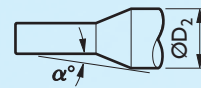
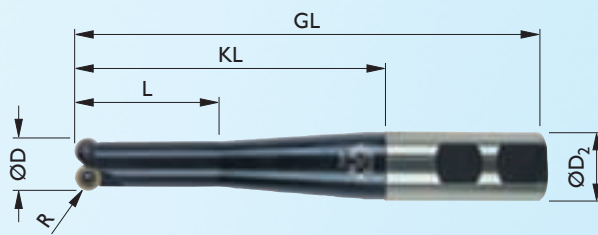
*α° = effektiver Konuswinkel / IKZ = innere Kühlmittelzufuhr



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	L	KL	GL		X2	*α°		
DT400810	8	12	0,5/1/1,5/2	30	40	85	DT08	D12	2,9°	D3051	0850
DT600810	8	12	0,5/1/1,5/2	30	60	105	DT08	D12	2,0°	D3051	0850
DT800810	8	12	0,5/1/1,5/2	30	80	125	DT08	D12	1,5°	D3051	0850
DT401010	10	12	0,5/1/1,5/2/2,5/3	40	40	85	DT10	D12	1,5°	D4051	1550
DT601010	10	16	0,5/1/1,5/2/2,5/3	40	60	108	DT10	D16	2,9°	D4051	1550
DT801010	10	16	0,5/1/1,5/2/2,5/3	40	80	128	DT10	D16	2,2°	D4051	1550
DT401210	12	16	0,5/1/1,5/2/3	40	40	88	DT12	D16	2,9°	D4050	1550
DT601210	12	16	0,5/1/1,5/2/3	50	60	108	DT12	D16	2,0°	D4050	1550
DT801210	12	16	0,5/1/1,5/2/3	50	80	128	DT12	D16	1,5°	D4050	1550
DT1001210	12	16	0,5/1/1,5/2/3	50	100	148	DT12	D16	1,2°	D4050	1550

*α° = effektiver Konuswinkel / IKZ = innere Kühlmittelzufuhr

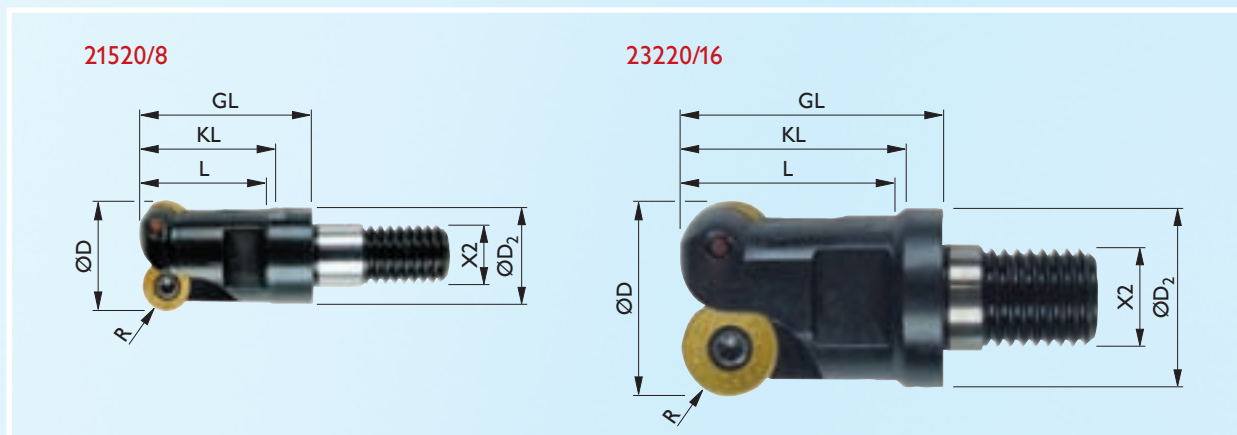
1002010



Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

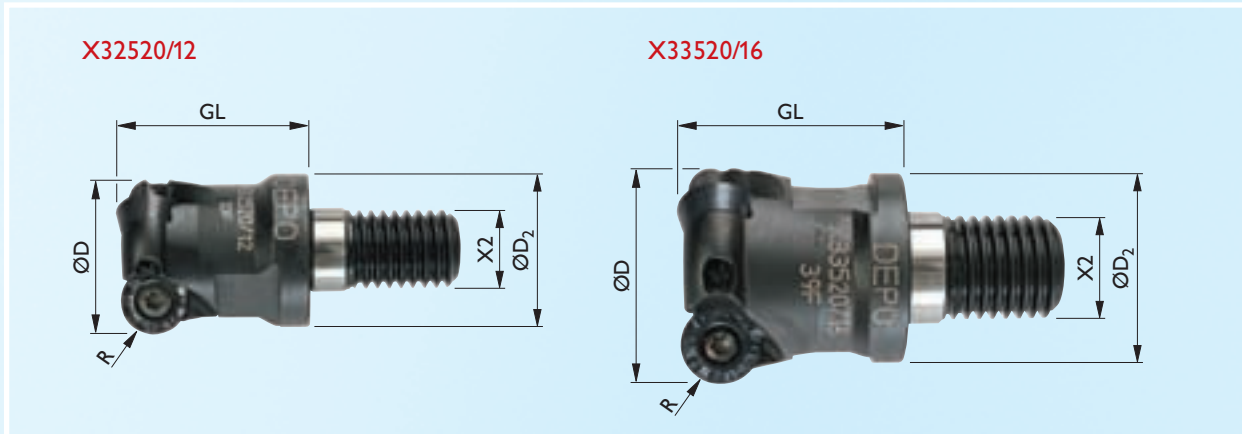
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	³ L	KL	GL		X2	*α°	Z		
401210	12	16	3,5	20	40	90	0107	D16	3,2°	2	2552	0750
601210	12	16	3,5	20	60	110	0107	D16	2,1°	2	2552	0750
801210	12	16	3,5	20	80	130	0107	D16	1,5°	2	2552	0750
1001510	15	20	3,5	40	100	150	0207	D20	1,5°	2	2550	0750
1201510	15	25	3,5	40	120	177	0207	D25	2,5°	2	2550	0750
401510	15	16	3,5	40	40	90	0207	D16	0,8°	2	2550	0750
601510	15	16	3,5	40	60	110	0207	D16	0,5°	2	2550	0750
801510	15	20	3,5	40	80	130	0207	D20	1,9°	2	2550	0750
1002010	20	25	5,0	40	100	157	0210	D25	1,5°	2	3550	1550
1202010	20	25	5,0	40	120	177	0210	D25	1,3°	2	3550	1550
402010	20	20	5,0	40	40	90	0210	D20	-	2	3550	1550
602010	20	20	5,0	40	60	110	0210	D20	-	2	3550	1550
802010	20	25	5,0	40	80	137	0210	D25	1,9°	2	3550	1550




³L = Zylindrische Länge von Ø D / *α° = effektiver Konuswinkel / IKZ = innere Kühlmittelzufuhr



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	L	KL	GL		X2	Z		
21220/6	12	9,8	3,5	18	18	18	0107	M6	2	2552	0750
¹ K21220/8	12	12,8	3,5	15	17	23	0107	M8	2	2552	0750
21320/8	13	12,8	3,5	23	23	23	0107	M8	2	2552	0750
21520/8	15	12,8	3,5	23	23	23	0207	M8	2	2550	0750
31520/8	15	12,8	3,5	23	23	23	0207	M8	3	2550	0750
21620/10	16	15,4	3,5	23	23	23	0207	M10	2	2550	0750
22020/10	20	17,8	5,0	30	30	30	0210	M10	2	3550	1550
32020/10	20	17,8	3,5	30	30	30	0207	M10	3	2550	0750
42020/10	20	17,8	3,5	30	30	30	0207	M10	4	2550	0750
22420/12	24	20,8	6,0	35	35	35	0312	M12	2	3550	1550
22520/12	25	20,8	5,0	35	35	35	0210	M12	2	3550	1550
32520/12	25	20,8	5,0	35	35	35	0210	M12	3	3550	1550
52520/12	25	20,8	3,5	35	35	35	0207	M12	5	2550	0750
43020/16	30	28,8	5,0	43	43	43	0210	M16	4	3550	1550
53020/16	30	28,8	3,5	43	43	43	0207	M16	5	2550	0750
23220/16	32	28,8	8,0	43	43	43	0416	M16	2	4550	2050
33520/16	35	28,8	6,0	43	43	43	0312	M16	3	3550	1550
43520/16	35	28,8	5,0	43	43	43	0210	M16	4	2550	1550
43521/16	35	28,8	6,0	43	43	43	0312	M16	4	3550	1550
53520/16	35	28,8	5,0	43	43	43	0210	M16	5	3550	1550
63520/16	35	28,8	3,5	43	43	43	0207	M16	6	2550	0750
44220/16	42	28,8	6,0	43	43	43	0312	M16	4	3550	1550
54220/16	42	28,8	5,0	43	43	43	0210	M16	5	3550	1550
54221/16	42	28,8	6,0	43	43	43	0312	M16	5	3550	1550

¹K21220/8 = effektiver Konuswinkel $\alpha^\circ = 1,7^\circ$ / IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Alle DEPO Einschraubfräser sind mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Schneide ausgerüstet.

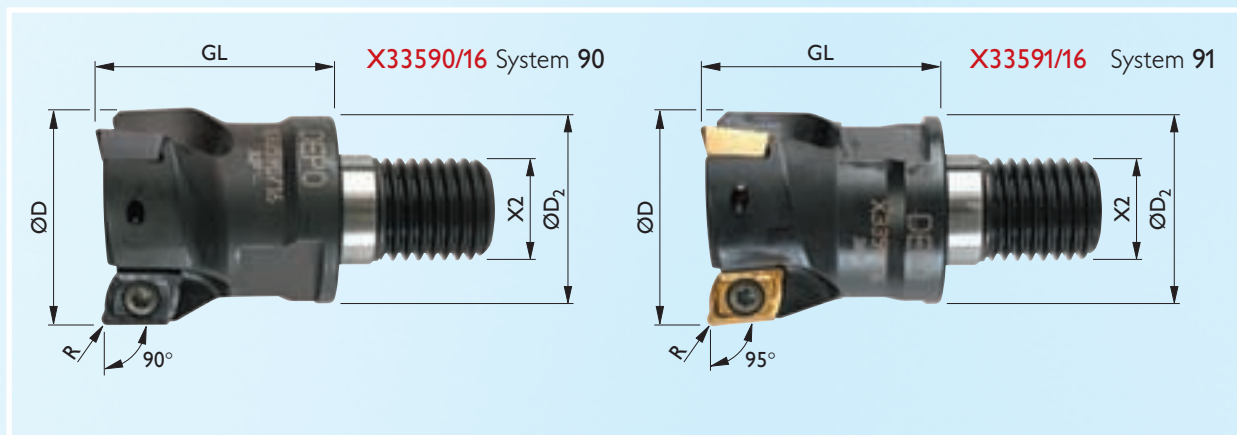


Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	GL		X2	Z		
X21220/7	12	11,6	3,0	18	X0206	M7	2	X2050	0750
X21620/10	16	15,4	4,0	23	X0208	M10	2	2550	0750
X31620/10	16	15,4	3,0	23	X0206	M10	3	X2050	0750
X22020/10	20	17,8	5,0	30	X0310	M10	2	3050	D1050
X32020/10	20	17,8	4,0	25	X0208	M10	3	2550	0750
X42020/10	20	17,8	3,0	23	X0206	M10	4	X2050	0750
X22420/12	24	23,0	6,0	30	X0412	M12	2	3550	1550
X22520/12	25	23,0	5,0	28	X0310	M12	2	3050	D1050
X32520/12	25	23,0	5,0	28	X0310	M12	3	3050	D1050
X42520/12	25	23,0	4,0	29	X0208	M12	4	2550	0750
X33220/16	32	28,8	6,0	33	X0412	M16	3	3550	1550
X43220/16	32	28,8	5,0	33	X0310	M16	4	3050	D1050
X53220/16	32	28,8	4,0	33	X0208	M16	5	2550	0750
X33520/16	35	28,8	6,0	33	X0412	M16	3	3550	1550
X43520/16	35	28,8	5,0	33	X0310	M16	4	3050	D1050
X44220/16	42	38,0	6,0	43	X0412	M16+	4	3550	1550
X54220/16	42	38,0	5,0	43	X0310	M16+	5	3050	D1050

IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Alle DEPO Einschraubfräser sind mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Schneide ausgerüstet.

▶▶ X-pert Einschraubfräser für Rhombus-Polygon WSP - System 90/91

Warengruppe **712**



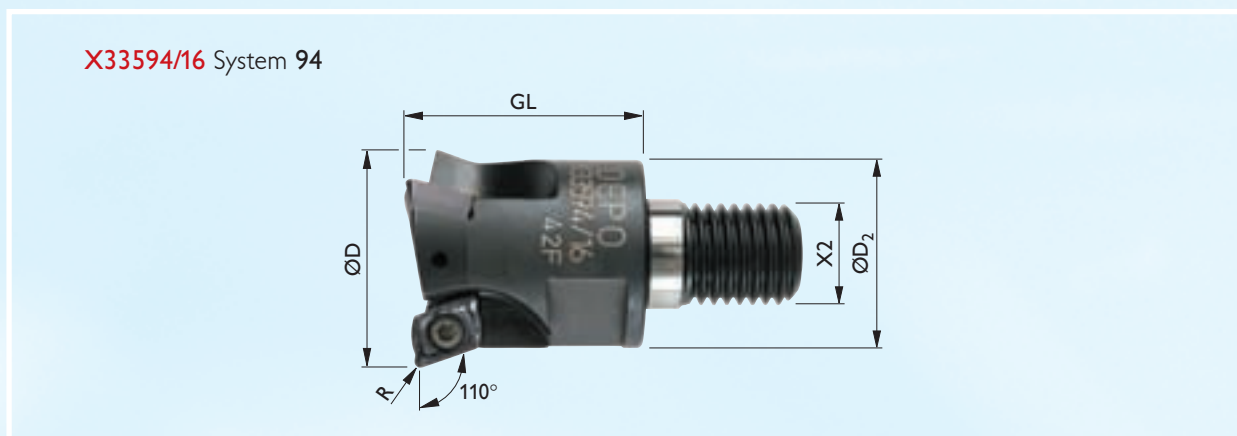
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	KL	GL		X2	Z		
X22590/12	25	23,0	1,0	30	30	X04081..	M12	2	3050	D1050
X22591/12	25	23,0	1,0	30	30	X04081..	M12	2	3050	D1050
X 33291/12	32	23,0	1,0	30	30	X04081..	M12	3	3050	D1050
X33290/16	32	28,8	1,0	35	35	X04081..	M16	3	3050	D1050
X33291/16	32	28,8	1,0	35	35	X04081..	M16	3	3050	D1050
X43291/16	32	28,8	1,0	35	35	X04081..	M16+	4	3050	D1050
X33590/16	35	28,8	1,0	35	35	X04081..	M16	3	3050	D1050
X33591/16	35	28,8	1,0	35	35	X04081..	M16	3	3050	D1050
X44290/16	42	38,0	1,0	43	43	X04081..	M16	4	3050	D1050
X54291/16	42	38,0	1,0	43	43	X04081..	M16+	5	3050	D1050

NEU!

Wendeschneidplatte X04081 **patentiert** / IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Alle DEPO Einschraubfräser sind mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Schneide ausgerüstet.

▶▶ X-pert Einschraubfräser für Rhombus-Polygon WSP - System 94

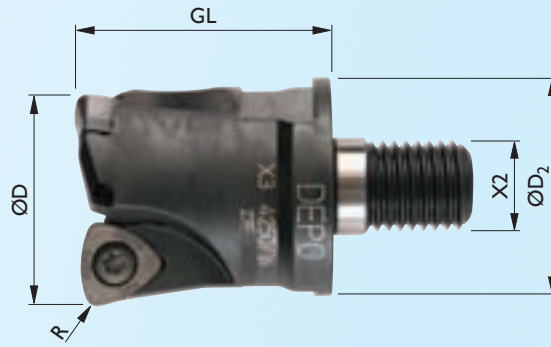
Warengruppe **712**



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	GL		X2	Z		
X22594/12	25	23,0	1,0	30	X04081..	M12	2	3050	D1050
X33294/16	32	28,8	1,0	35	X04081..	M16	3	3050	D1050
X33594/16	35	28,8	1,0	35	X04081..	M16	3	3050	D1050
X34294/16	42	38,0	1,0	43	X04081..	M16+	3	3050	D1050

Wendeschneidplatte X04081 **patentiert** / IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Alle DEPO Einschraubfräser sind mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Schneide ausgerüstet.

X34250/16



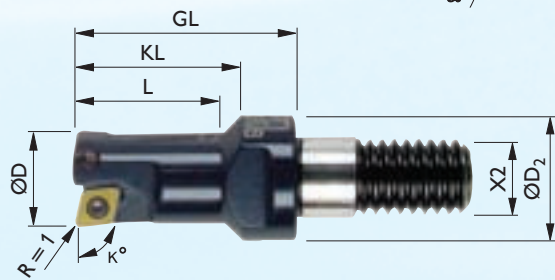
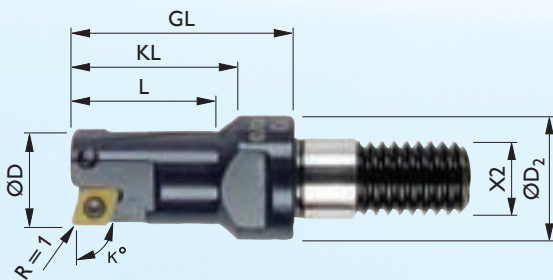
IKZ = innere Kühlmittelzufuhr

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL		X2	R _{prog}	Z		
23550/16	35	28,8	43	07162	M16	2	2	4050	1550
24250/16	42	28,8	43	07162	M16	2	2	4050	1550
34250/16	42	28,8	43	07162	M16	2	3	4050	1550
X34250/16	42	38,0	43	07162	M16	2	3	4050	1550




R_{prog} = zu programmierender Radius / Alle DEPO Einschraubfräser sind mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Schneide ausgerüstet.

K21090/8 System 90

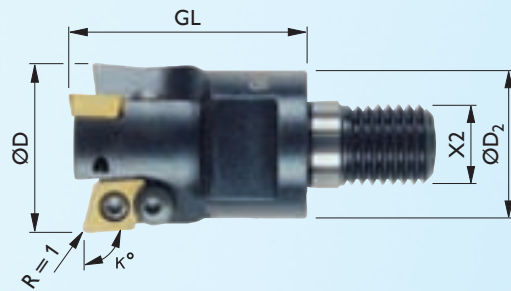
K21091/8 System 91



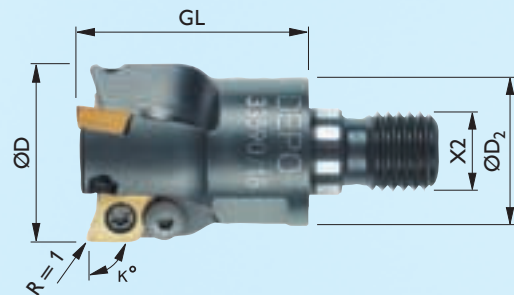
IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Alle DEPO Einschraubfräser sind mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Schneide ausgerüstet.

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	³ L	KL	GL		X2	*α°	κ°	Z		
21091/6	10	9,8	18	18	18	01041	M6	-	100°	2	1850	0650
K 21091/8	10	12,8	15	16	23	01041	M8	5,4°	100°	2	1850	0650
L 21091/8	10	12,8	20	26	33	01041	M8	3,2°	100°	2	1850	0650
M 21091/8	10	12,8	20	21	28	01041	M8	4,0°	100°	2	1850	0650
21291/6	12	9,8	18	18	18	01041	M6	-	100°	2	1850	0650
K 21291/8	12	12,8	15	16	23	01041	M8	1,6°	100°	2	1850	0650
L 21291/8	12	12,8	20	26	33	01041	M8	1,0°	100°	2	1850	0650
M 21291/8	12	12,8	20	21	28	01041	M8	1,2°	100°	2	1850	0650
31591/8	15	12,8	23	23	23	01041	M8	-	100°	2	1850	0650
21090/6	10	9,8	18	18	18	01041	M6	-	90°	2	1850	0650
K 21090/8	10	12,8	15	16	23	01041	M8	5,4°	90°	2	1850	0650
L 21090/8	10	12,8	20	26	33	01041	M8	3,2°	90°	2	1850	0650
M 21090/8	10	12,8	20	21	28	01041	M8	4,0°	90°	2	1850	0650
21290/6	12	9,8	18	18	18	01041	M6	-	90°	2	1850	0650
K 21290/8	12	12,8	15	16	23	01041	M8	1,6°	90°	2	1850	0650
L 21290/8	12	12,8	20	26	33	01041	M8	1,0°	90°	2	1850	0650
M 21290/8	12	12,8	20	21	28	01041	M8	1,2°	90°	2	1850	0650





33591/16 System 91



33590/16 System 90

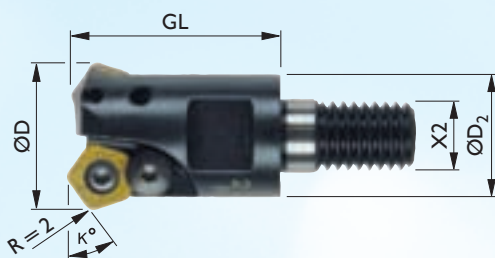


IKZ = innere Kühlmittelzufuhr

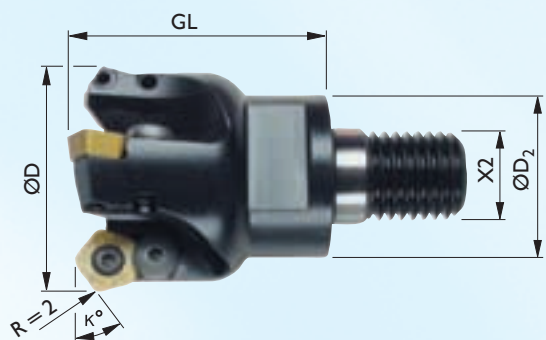
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL		X2	κ°	Z			
11391/8	13	12,8	23	02061	M8	100°	1	2550	-	0750
21691/8	16	12,8	23	02061	M8	95°	2	2550	-	0750
21691/10	16	15,4	23	02061	M10	95°	2	2550	-	0750
32091/10	20	17,8	30	02061	M10	95°	3	2550	-	0750
22591/12	25	20,8	35	03101	M12	95°	2	3550	3551	1550
32591/12	25	20,8	35	02061	M12	95°	3	2550	-	0750
33591/16	35	28,8	43	03101	M16	95°	3	3550	3551	1550
53591/16	35	28,8	43	02061	M16	95°	5	2550	-	0750
44291/16	42	28,8	43	03101	M16	95°	4	3550	3551	1550
64291/16	42	28,8	43	02061	M16	95°	6	2550	-	0750
21590/8	15	12,8	23	02061	M8	90°	2	2550	-	0750
32090/10	20	17,8	30	02061	M10	90°	3	2550	-	0750
22590/12	25	20,8	35	03101	M12	90°	2	3550	3551	1550
32590/12	25	20,8	35	02061	M12	90°	3	2550	-	0750
33590/16	35	28,8	43	03101	M16	90°	3	3550	3551	1550
44290/16	42	28,8	43	03101	M16	90°	4	3550	3551	1550

κ° = Einstellwinkel der WSP / Alle DEPO Einschraubfräser sind mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Schneide ausgerüstet.





22537/12



44237/16



IKZ = innere Kühlmittelzufuhr

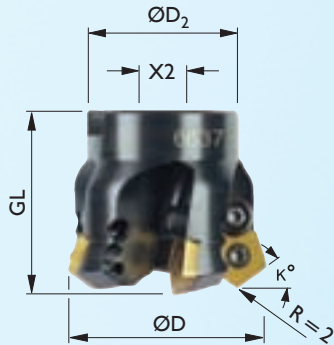
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL		X2	R _{prog}	κ°	Z			
22537/12	25	20,8	37	03052	M12	4	36°	2	3050	3555	D1050
33537/16	35	28,8	43	03052	M16	4	36°	3	3050	3555	D1050
44237/16	42	28,8	43	03052	M16	4	36°	4	3050	3555	D1050
34545/16	45	28,8	35	0405	M16	7	45°	3	4550	-	2050

κ° = Einstellwinkel der WSP / R_{prog} = zu programmierender Radius / Alle DEPO Einschraubfräser sind mit innerer Kühlmittelzufuhr zur Schneide ausgerüstet.

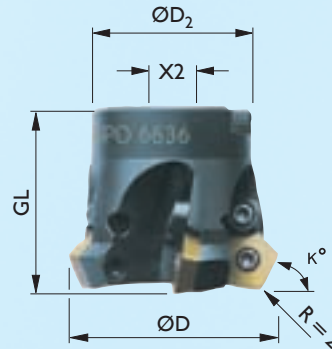
► Aufsteckfräser für 5kant-WSP





Warengruppe 25

6637 System 37/36°



6636 System 36/66°



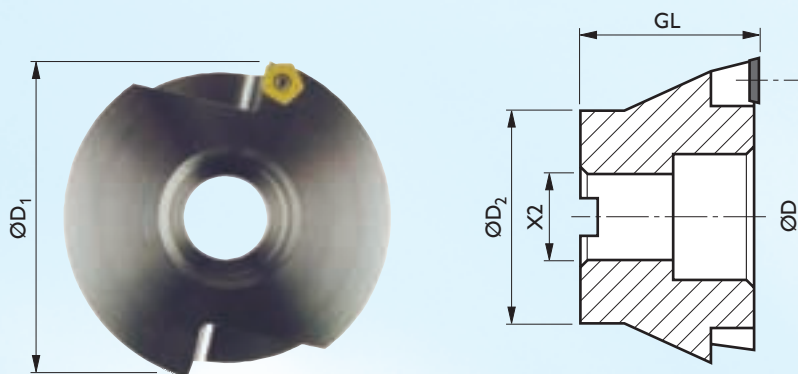
Bestellnummer	ØD	ØD₂	GL		X2	Rprog	κ°	Z			
6637	66	48	55	0405	AF27 M12	7	36°	5	4550	1050	2050
8037	80	60	55	0405	AF27 M12	7	36°	6	4550	1050	2050
58037	80	60	55	0405	AF27 M12	7	36°	5	4550	1050	2050
10037	100	70	55	0405	AF32 M16	7	36°	7	4550	1050	2050
12537	125	90	55	0405	AF40 M20	7	36°	8	4550	1050	2050
712537	125	90	55	0405	AF40 M20	7	36°	7	4550	1050	2050
16037	160	120	55	0405	AF40 M20	7	36°	10	4550	1050	2050
6636	66	48	55	0405	AF27 M12	2	66°	5	4550	1050	2050
8036	80	60	55	0405	AF27 M12	2	66°	6	4550	1050	2050
10036	100	70	55	0405	AF32 M16	2	66°	7	4550	1050	2050
12536	125	90	55	0405	AF40 M20	2	66°	8	4550	1050	2050
16036	160	120	55	0405	AF40 M20	2	66°	10	4550	1050	2050




κ° = Einstellwinkel der WSP / Rprog = zu programmierender Radius / innere Kühlmittelzufuhr auf Anfrage

► Planaufsteckfräser zum Planschlichten für 5kant-WSP BS

Warengruppe 25

BS12539

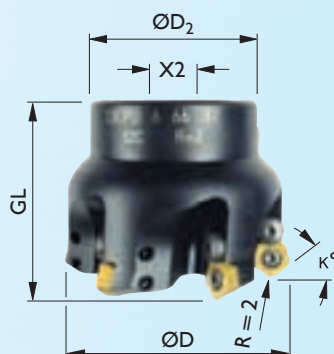


Bestellnummer	ØD	ØD₁	ØD₂	GL		X2	Z		
BS8039	80	99	70	55	0405BS	AF27 M12	1	4550	2050
BS12539	125	144	120	55	0405BS	AF40 M16	1	4550	2050

▶ Aufsteckfräser für 5kant-WSP

Warengruppe 25

66637



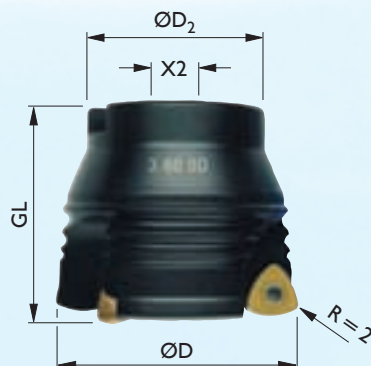
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL		X2	R _{prog}	κ°	Z			
55237	52	40	50	03052	AF22 M10	4	36°	5	3050	3555	D1050
66637	66	48	50	03052	AF27 M12	4	36°	6	3050	3555	D1050
78037	80	60	50	03052	AF27 M12	4	36°	7	3050	3555	D1050
810037	100	70	55	03052	AF32 M16	4	36°	8	3050	3555	D1050
912537	125	90	55	03052	AF40 M20	4	36°	9	3050	3555	D1050
1116037	160	120	55	03052	AF40 M20	4	36°	11	3050	3555	D1050

κ° = Einstellwinkel der WSP / R_{prog} = zu programmierender Radius / innere Kühlmittelzufuhr auf Anfrage

▶ Aussteckfräser für Polygon-WSP

Warengruppe 23

36650



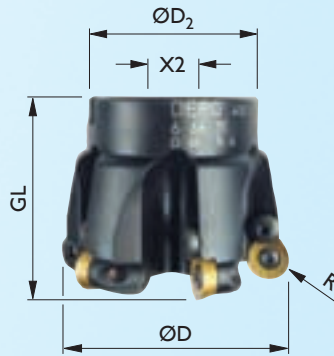
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL		X2	R _{prog}	Z		
35250	52	40	50	07162	AF22 M10	2	3	4050	1550
45250	52	40	50	07162	AF22 M10	2	4	4050	1550
36650	66	48	55	07162	AF27 M12	2	3	4050	1550
56650	66	48	55	07162	AF27 M12	2	5	4050	1550
38050	80	60	55	07162	AF27 M12	2	3	4050	1550
58050	80	60	55	07162	AF27 M12	2	5	4050	1550


R_{prog} = zu programmierender Radius / innere Kühlmittelzufuhr auf Anfrage

» Aufsteckfräser für runde WSP

Warengruppe 20

66631



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	R	GL		X2	Z				
45230	52	40	8	50	0416	AF22 M10	4	4550	-	1050	2050
55231	52	40	6	50	0312	AF22 M10	5	3550	3551	-	1550
65232	52	40	5	50	0210	AF22 M10	6	3550	-	-	1550
56630	66	48	8	50	0416	AF27 M12	5	4550	-	1050	2050
66631	66	48	6	50	0312	AF27 M12	6	3550	3551	-	1550
76632	66	48	5	50	0210	AF27 M12	7	3550	-	-	1550
58030	80	60	8	50	0416	AF27 M12	5	4550	-	1050	2050
68030	80	60	8	50	0416	AF27 M12	6	4550	-	1050	2050
78031	80	60	6	50	0312	AF27 M12	7	3550	3551	-	1550
710030	100	70	8	55	0416	AF32 M16	7	4550	-	1050	2050
812530	125	90	8	55	0416	AF40 M20	8	4550	-	1050	2050
916030	160	120	8	55	0416	AF40 M20	9	4550	-	1050	2050




innere Kühlmittelzufuhr auf Anfrage

» X-pert Aufsteckfräser für runde WSP

Warengruppe 720

X76630

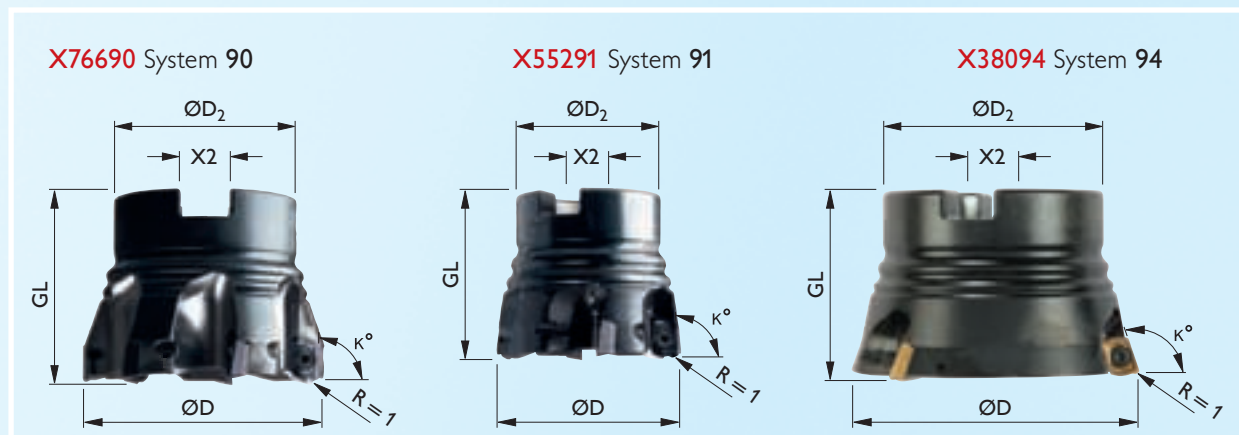


Order number	ØD	ØD ₂	R	GL		X2	Z		
X55230	52	40	6	45	X0412	AF22 M10	5	3550	1550
X65230	52	48	5	45	X0310	AF22 M10	6	3050	D1050
X66630	66	50	6	50	X0412	AF27 M12	6	3550	1550
X76630	66	60	5	50	X0310	AF27 M12	7	3050	D1050
X78030	80	60	6	50	X0412	AF27 M12	7	3550	1550

innere Kühlmittelzufuhr auf Anfrage

► X-pert Aufsteckfräser für Rhombische-Polygon WSP

Warengruppe **723**

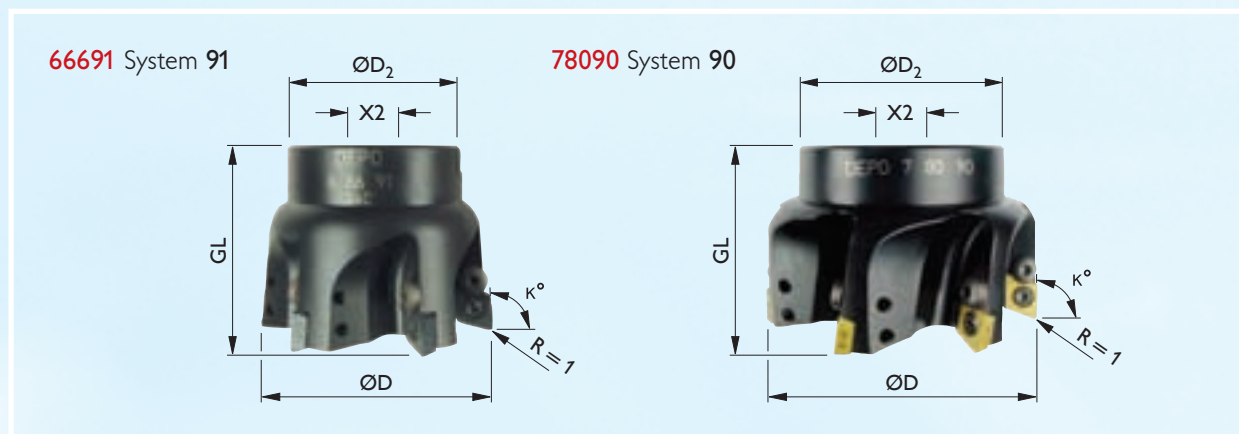


Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL		X2	κ°	Z		
X65290	52	40	45	X04081	AF22 M10	90°	6	3050	D1050
X76690	66	60	50	X04081	AF22 M12	90°	7	3050	D1050
X55291	52	40	45	X04081	AF22 M10	95°	5	3050	D1050
X66691	66	60	50	X04081	AF22 M12	95°	6	3050	D1050
X55294	52	40	45	X04081	AF22 M10	110°	5	3050	D1050
X56694	66	60	50	X04081	AF22 M12	110°	5	3050	D1050
X58094	80	60	50	X04081	AF22 M12	110°	5	3050	D1050

κ° = Einstellwinkel der WSP / innere Kühlmittelzufuhr auf Anfrage

► Aufsteckfräser für Rhombische WSP

Warengruppe **22**



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL		X2	κ°	Z			
35291	52	40	50	03101	AF22 M10	95°	3	3550	3551	1550
55291	52	40	50	03101	AF22 M10	95°	5	3550	3551	1550
66691	66	48	50	03101	AF27 M12	95°	6	3550	3551	1550
38091	80	60	50	03101	AF27 M12	95°	3	3550	3551	1550
78091	80	60	50	03101	AF27 M12	95°	7	3550	3551	1550
55290	52	40	50	03101	AF22 M10	90°	5	3550	3551	1550
66690	66	48	50	03101	AF27 M12	90°	6	3550	3551	1550
78090	80	60	50	03101	AF27 M12	90°	7	3550	3551	1550

κ° = Einstellwinkel der WSP / innere Kühlmittelzufuhr auf Anfrage

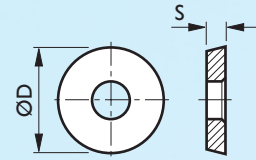
INHALT	Warengruppe	Seite
WSP-geschliffen, Ø 7, S 1,99	71 / 80 / 81 / 115	36
WSP mit Hohlkehle, Ø 7, S 1,99	79	36
WSP Full-Face CBN, Ø 7, S 1,99	110	36
WSP-geschliffen, Ø 7, S 2,38	72 / 80 / 81 / 115	37
WSP mit Hohlkehle, Ø 7, S 2,38	79	37
WSP Full-Face CBN, Ø 7, S 2,38	110	37
WSP-geschliffen, Ø 10	73 / 80 / 81 / 115	38
WSP mit Hohlkehle, Ø 10	79	38
WSP Full-Face CBN, Ø 10	79	38
WSP-gesintert, Ø 10	83	38
WSP-geschliffen, Ø 12	74 / 80 / 81 / 115	39
WSP mit Hohlkehle, Ø 12	79	39
WSP Full-Face CBN, Ø 12	110	39
WSP-gesintert, Ø 12	75 / 83	39
WSP-geschliffen, Ø 16	76 / 80 / 81 / 115	40
WSP mit Hohlkehle, Ø 16	79	40
WSP gesintert, Ø 16	77 / 83	40
X-pert WSP-geschliffen, Ø 6, S 2,3	770	41
X-pert WSP-geschliffen, Ø 8, S 2,8	771	41
X-pert WSP-geschliffen, Ø 10, S 3,6	773	41
X-pert WSP-geschliffen, Ø 12, S 4,3	775	42
X-pert WSP-geschliffen, Rhombus-Polygon, L 12, b 8	780	42
WSP-geschliffen, 5kant groß, L 12	88 / 85 / 86 / 87	43
WSP zum Planschlichten, 5kant groß, L 12	85	43
WSP-gesintert, 5kant klein, L 7	84 / 87	43
WSP-Polygon, gesintert, Ø 16	89 / 87	43
DEPO Kugel WSP	127	44
DEPO Torus WSP	128	44
WSP-geschliffen, Rhombus, D 4	90 / 115	45
WSP-geschliffen, Rhombus, D 6,5	91 / 95 / 97 / 115	45
WSP mit Hohlkehle geschliffen, Rhombus, D 6,5	99	45
WSP Full-Face CBN, Rhombus, D 6,5	99	45
WSP-geschliffen, Rhombus, D 10	91 / 95 / 97 / 115	46
WSP mit Hohlkehle geschliffen, Rhombus, D 10	99	46

Aktuelle Info's auch unter www.depo.de

Alle Maße in mm

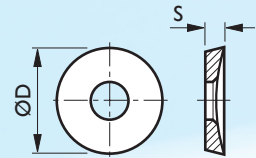
**Zur Ermittlung der für Ihre Bearbeitung geeigneten Wendschneidplatten
finden Sie im Kapitel 6 eine Sortentabelle mit allen relevanten Daten.**

▶▶ WSP-geschliffen | Ø 7 | S 1,99



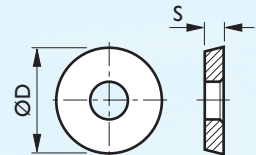
Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	010785	-	-	-
P40	010784	-	-	-
M25	-	-	010785NT	-
M40	-	010785V	-	-
K03	010787	-	-	-
K05	-	-	-	-
K10	010786	-	-	010799
Cermet	010793	-	-	-
Warengruppe	71	80	81	115

▶▶ WSP mit Hohlkehle | Ø 7 | S 1,99



Sorte	NTC			
P25	010785/H			
Warengruppe	79			

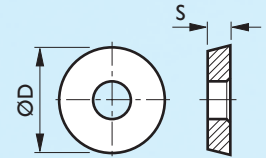
▶▶ WSP Full-Face CBN | Ø 7 | S 1,99



Sorte	Stahl ¹⁾	Guss ²⁾		
CBN	010796	010795		
Warengruppe	110	110		

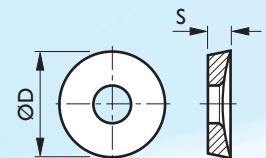
¹⁾gehärteter Stahl / ²⁾ungehärteter Stahl, Guss

▶▶ WSP-geschliffen | Ø 7 | S 2,38



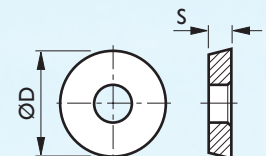
Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	020785	-	-	-
P40	020784	-	-	-
M10	-	-	020786NT	-
M25	-	-	020785NT	-
M40	-	020785V	-	-
K03	020787	-	-	-
K05	020788	-	-	-
K10	020786	-	-	020799
Cermet	020793	-	-	-
Warengruppe	73	80	81	115

▶▶ WSP mit Hohlkehle | Ø 7 | S 2,38



Sorte	NTC			
P25	020785/H			
Warengruppe	79			

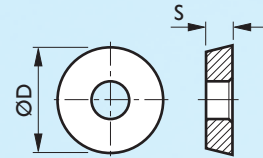
▶▶ WSP Full-Face CBN | Ø 7 | S 2,38



Sorte	Stahl ¹⁾	Guss ²⁾		
CBN	020796	020795		
Warengruppe	110	110		

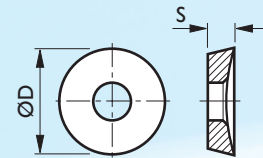
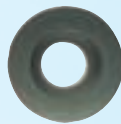
¹⁾gehärteter Stahl / ²⁾ungehärteter Stahl, Guss

▶▶ WSP-geschliffen | Ø 10 | S 3,18



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	021085	-	-	-
P40	021084	-	-	-
M10	-	-	021086NT	-
M25	-	-	021085NT	-
M40	-	021085V	021084NT	-
K03	021087	-	-	-
K05	021088	-	-	-
K10	021086	-	-	021099
Cermet	021093	-	-	-
Warengruppe	73	80	81	115

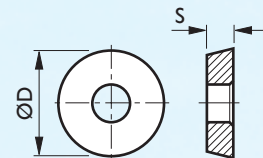
▶▶ WSP mit Hohlkehle | Ø 10 | S 3,18



Sorte	NTC			
P25	021085/H			
Warengruppe	79			

Zum optimalen Einsatz empfehlen wir die Torxschraube 3559.

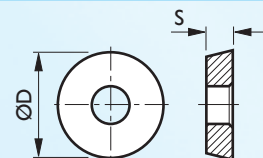
▶▶ WSP Full-Face CBN | Ø 10 | S 3,18



Sorte	Stahl ¹⁾	Guss ²⁾		
CBN	021096	021095		
Warengruppe	110	110		

¹⁾ gehärteter Stahl / ²⁾ ungehärteter Stahl, Guss

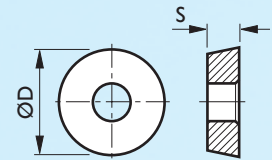
▶▶ WSP-gesintert | Ø 10 | S 3,18



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	021085S	-	-	-
P40	021084S	021084SV*	-	-
K10	021086S	-	-	-
M25	-	-	021085SNT	-
M40	-	021085SV	021084SNT	-
M10	-	-	021086SNT	-
Warengruppe	83	83	83	

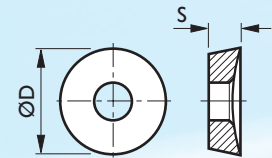
*solange der Vorrat reicht.

▶▶ WSP-geschliffen | Ø 12 | S 3,97



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	031285K	-	-	-
P40	031284K	-	-	-
M10	-	-	031286KNT	-
M25	-	-	031285KNT	-
M40	-	031285KV	031284KNT	-
K03	031287K	-	-	-
K05	031288K	-	-	-
K10	031286K	-	-	031299K
Cermet	031293K	-	-	-
Warengruppe	74	80	81	115

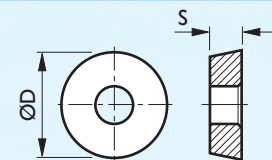
▶▶ WSP mit Hohlkehle | Ø 12 | S 3,97



Sorte	NTC			
P25	031285K/H			
Warengruppe	79			

Zum optimalen Einsatz empfehlen wir die Torxschraube 3559.

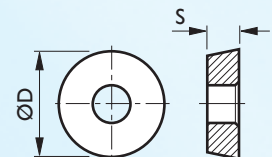
▶▶ WSP Full-Face CBN | Ø 12 | S 3,97



Sorte	Stahl ¹⁾	Guss ²⁾		
CBN	031296K	031295K		
Warengruppe	110	110		

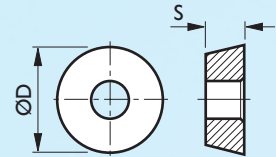
¹⁾gehärteter Stahl / ²⁾ungehärteter Stahl, Guss

▶▶ WSP-gesintert | Ø 12 | S 3,97



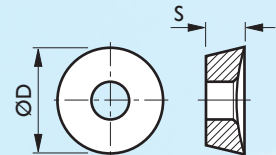
Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	031285SK	-	-	-
P40	031284SK	-	-	-
K10	031286SK	-	-	-
M25	-	-	031285SKNT	-
M40	-	031285SKV	031284SKNT	-
M10	-	-	031286SKNT	-
Warengruppe	75	83	83	

▶▶ WSP-geschliffen | Ø 16 | S 4,76



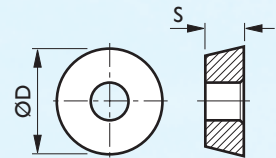
Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	041685	-	-	-
P40	041684	-	-	-
M10	-	-	041686NT	-
M25	-	-	041685NT	-
M40	-	041685V	041684NT	-
K03	041687	-	-	-
K05	041688	-	-	-
K10	041686	-	-	041699
Warengruppe	76	80	81	115

▶▶ WSP mit Hohlkehle | Ø 16 | S 4,76



Sorte	NTC			
P25	041685/H			
Warengruppe	79			

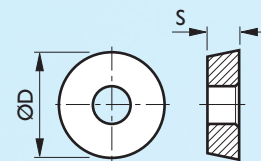
▶▶ WSP-gesintert | Ø 16 | S 4,76



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	041685S	-	-	-
P40	041684S	041684SV*	041684SNT*	-
K10	041686S	-	-	-
M25	-	-	-	-
M40	-	041685SV	041684SNT	-
M10	-	-	-	-
Warengruppe	77	83	83	

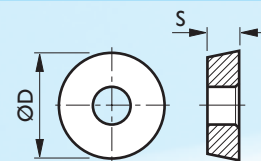
*solange der Vorrat reicht.

▶▶ X-pert WSP-geschliffen | Ø 6 | S 2,3



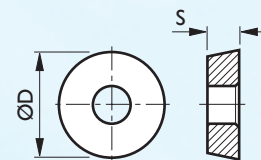
Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	-	-	-	-
P40	-	-	-	-
M10	-	-	X020623	-
M25	-	-	X020633	-
M40	-	-	-	-
K03	X020612	-	-	-
K05	-	-	-	-
K10	X020622	-	-	-
Warengruppe	770		770	

▶▶ X-pert WSP-geschliffen | Ø 8 | S 2,8



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	X020832	-	-	-
P40	X020842	-	-	-
M10	-	-	X020823	-
M25	-	-	X020833	-
M40	-	-	-	-
K03	X020812	-	-	-
K05	-	-	-	-
K10	X020822	-	-	-
Warengruppe	771		771	

▶▶ X-pert WSP-geschliffen | Ø 10 | S 3,6



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	X031032	-	-	-
P40	X031042	-	-	-
M10	-	-	X031023	-
M25	-	-	X031033	-
M40	-	-	-	-
K03	X031012	-	-	-
K05	-	-	-	-
K10	X031022	-	-	-
Warengruppe	773		773	

▶ X-pert WSP-geschliffen | Ø 12 | S 4,3



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	X041232	-	-	-
P40	X041242	-	-	-
M10	-	-	X041223	-
M25	-	-	X041233	-
M40	-	X041244	-	-
K03	X041212	-	-	-
K05	-	-	-	-
K10	X041222	-	-	-
Warengruppe	775	775	775	

▶ X-pert für WSP-geschliffen, Rhombus-Polygon | L 12,0 | b 8,0 | S4,5 | R I | Patent



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	X0408132	-	-	-
P40	X0408142	-	-	-
M10	-	-	X0408123	-
M25	-	-	X0408133	-
M40	-	X0408144	-	-
K10	X0408122	-	-	-
K03	X0408112	-	-	-
Warengruppe	780	780	780	

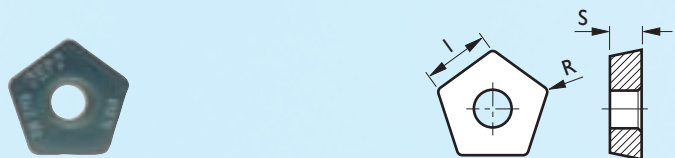
▶▶ WSP-geschliffen, 5kant groß | I 12 | S 4,76 | R 2



Sorte	NTC	DC 2	NTV	NT 7
P25	040588	040585	-	-
P40	-	040584	-	-
M25	-	-	-	040585NT
M40	-	-	040585V	-
K10	-	040586	-	-
Warengruppe	88	85	86	87

Nicht für den Einsatz in DEPO Planschlichtfräser BS.. geeignet.

▶▶ WSP zum Planschlichten, 5kant groß | I 12 | S 4,76 | R 2



Sorte	NTC	DC 2	NTV	NT 7
P25	-	040585BS	-	-
Warengruppe		85		

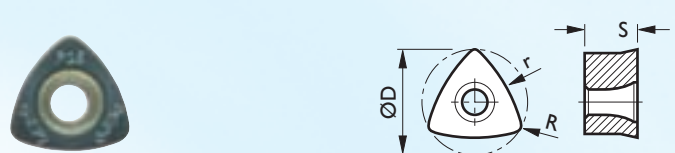
Nur für den Einsatz in DEPO Planschlichtfräser BS.. geeignet.

▶▶ WSP-gesintert, 5kant klein | I 7 | S 3,97 | R 2



Sorte	NTC	DC 2	NTV	NT 7
P25	-	0305285	-	0305285NT
P40	-	0305284	-	0305284NT
K10	-	0305286	-	0305286NT
Warengruppe	84	84		87

▶▶ WSP-Polygon, gesintert | Ø 16 | S 7 | r 16 | R 2



Sorte	NTC	DC 2	NTV	NT 7
P25	-	0716285	-	0716285NT
P40	-	0716284	-	0716284NT*
M40	-	-	-	0716284NT-M40
Warengruppe		89		87

*solange der Vorrat reicht.

Neu!

DEPO Kugel WSP

Warengruppe **127**

DB1086



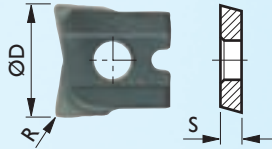
	Ø8 S 2,5	Ø10 S 3,0	Ø12 S 3,0	Ø16 S 5,0	Ø20 S 5,0	Ø16 S 5,0 ¹⁾
	DC 2	DC 2	DC 2	DC 2	DC 2	Diamant
K10	DB0886	DB1086	DB1286	DB1686	DB2086	DB1699
K03	DB0887*	DB1087*	DB1287*	DB1687*	-	-
K05	DB0888	DB1088	DB1288	DB1688	-	-
P25	DB0885	DB1085	DB1285	DB1685	-	-

¹⁾ andere Ø auf Anfrage. / *solange der Vorrat reicht.

DEPO Torus WSP

Warengruppe **128**

DT120587



DT102087



Ø8 S 2,5 DC 2	R 0,5	R 1,0	R 1,5	R 2,0	R 2,5	R 3,0
K10	DT080586	DT081086	DT081586	DT082086	-	-
K03	DT080587*	DT081087*	DT081587*	DT082087*	-	-
K05	DT080588	DT081088	DT081588	DT082088	-	-
P25	DT080585	DT081085	DT081585	DT082085	-	-

Neu!
Neu!

Ø10 S 3,0 DC 2	R 0,5	R 1,0	R 1,5	R 2,0	R 2,5	R 3,0
K10	DT100586	DT101086	DT101586	DT102086	DT102586	-
K03	DT100587*	DT101087*	DT101587*	DT102087*	DT102587*	-
K05	DT100588	DT101088	DT101588	DT102088	DT102588	-
P25	DT100585	DT101085	DT101585	DT102085	DT102585	-

Neu!
Neu!

Ø12 S 3,0 DC 2	R 0,5	R 1,0	R 1,5	R 2,0	R 2,5	R 3,0
K10	DT120586	DT121086	DT121586	DT122086	-	DT123086
K03	DT120587*	DT121087*	DT121587*	DT122087*	-	DT123087*
K05	DT120588	DT121088	DT121588	DT122088	-	DT123088
P25	DT120585	DT121085	DT121585	DT122085	-	DT123085

Neu!

Ø14 S 4,0 DC 2	R 0,5	R 1,0	R 1,5	R 2,0	R 2,5	R 3,0
K10	-	-	-	-	-	DT143086*
K03	-	DT141087*	-	DT142087*	-	DT143087*

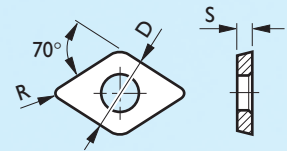
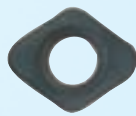
Ø16 S 5,0 DC 2	R 0,5	R 1,0	R 1,5	R 2,0	R 2,5	R 3,0
K10	-	DT161086	-	DT162086	-	DT163086
K03	-	DT161087*	-	DT162087*	-	DT163087*
K05	-	DT161088	-	DT162088	-	DT163088
P25	-	DT161085	-	DT162085	-	DT163085

Neu!
Neu!

*solange der Vorrat reicht.

▶▶ WSP-geschliffen, Rhombus | D 4,0 | S 1,59 | R I

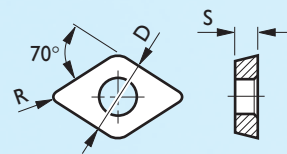
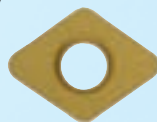
0104185



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	0104185	-	-	-
P40	0104184	-	-	-
K10	0104186	-	-	0104199
K03	0104187	-	-	-
Warengruppe	90	90		115

▶▶ WSP-geschliffen, Rhombus | D 6,5 | S 2,38 | R I

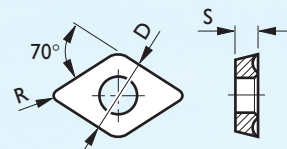
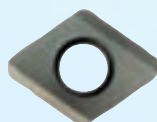
0206185V



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	0206185	-	-	-
P40	0206184	-	-	-
M10	-	-	0206186NT	-
M25	-	-	0206185NT	-
M40	-	0206185V	-	-
K10	0206186	-	-	0206199
K03	0206187	-	-	-
Warengruppe	91	95	97	115

▶▶ WSP mit Hohlkehle geschliffen, Rhombus | D 6,5 | S 2,38 | R I

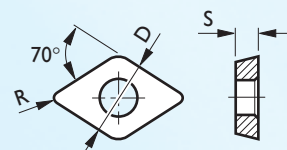
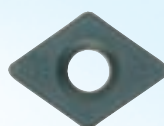
0206185/H



Sorte	NTC			
P25	0206185/H			
Warengruppe	99			

▶▶ WSP Full-Face CBN, Rhombus | D 6,5 | S 2,38 | R I

0206196

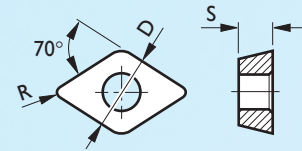
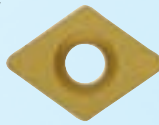


Sorte	Stahl ¹⁾	Guss ²⁾		
CBN R1	0206196	0206195		
CBN R2	0206296	0206295		
Warengruppe	110	110		

¹⁾ gehärteter Stahl / ²⁾ ungehärteter Stahl, Guss

▶▶ WSP-geschliffen, Rhombus | D 10,0 | S 3,97 | R I

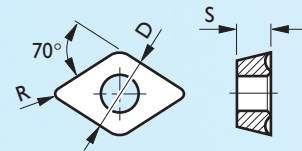
0310185V



Sorte	DC 2	NTV	NT 7	Diamant
P25	0310185	-	-	-
P40	0310184	-	-	-
M10	-	-	0310186NT	-
M25	-	-	0310185NT	-
M40	-	0310185V	-	-
K10	0310186	-	-	0310199
K03	0310187	-	-	-
Warengruppe	92	95	97	115

▶▶ WSP mit Hohlkehle geschliffen, Rhombus | D 10,0 | S 3,97 | R I

0310185/H



Sorte	NTC			
P25	0310185/H			
Warengruppe	99			

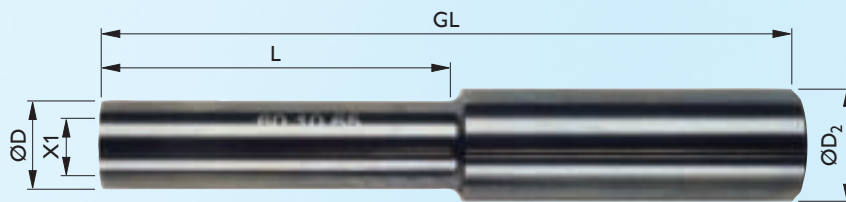
INHALT

	Warengruppe	Seite
VHM-Verlängerung IKZ fähig, zylindrische Ausführung	37	48
VHM-Verlängerungen IKZ fähig, konische Ausführung	37	49
SD-Verlängerung schwingungsgedämpft, zylindrische Ausführung	36	50
SD-Verlängerung schwingungsgedämpft, konische Ausführung	36	50
Adapter mit Zylinderschaft	35	51
Adapter mit Weldon-Fläche	35	51
MK-Verlängerung für Einschraubfräser, IKZ fähig	30	52
DEPO Einschraub - Reduzierungen, IKZ fähig	35	53
DEPO Einschraub - Verlängerungen, IKZ fähig	35	53
Einschraub Schrumpfreduzierungen Typ DEPO	186	54
MK-Schrumpfverlängerungen Typ DEPO	182	55
MK-Schrumpfverlängerungen Typ DEPO	382	56

Aktuelle Info's auch unter www.depo.de

Alle Maße in mm

601065Z



Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	GL	X1
X200410	7,7	10	20	65	M4,5
200665Z	9,8	12	20	70	M6
400665Z	9,8	12	40	90	M6
X200712	11,6	12	20	70	M7
X400712	11,6	12	40	90	M7
X600712	11,6	12	60	110	M7
200865Z	12,8	16	20	75	M8
400865Z	12,8	16	40	95	M8
600865Z	12,8	16	60	115	M8
800865Z	12,8	16	80	135	M8
201065Z	15,4	20	20	80	M10
401065Z	15,4	20	40	100	M10
601065Z	15,4	20	60	120	M10
801065Z	15,4	20	80	135	M10
201065/20Z	17,8	20	20	80	M10
201265/25Z	20,8	25	20	85	M12
401265/25Z	20,8	25	40	105	M12
601265Z	20,8	25	60	125	M12
801265Z	20,8	25	80	145	M12
1001265Z	20,8	25	100	165	M12
X201225	23,0	25	20	85	M12
X401225	23,0	25	40	105	M12

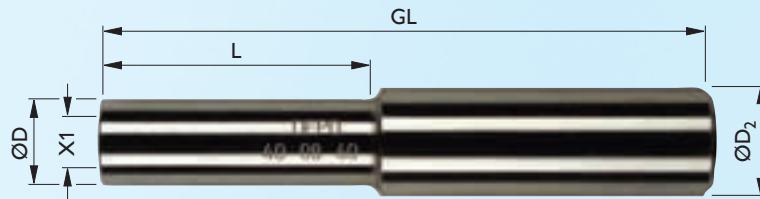


Bestellnummer	ØD	ØD ₂	KL	GL	X1
X400410	7,7	10	40	85	M4,5
X600410	7,7	10	60	105	M4,5
X800410	7,7	10	80	130	M4,5
X1000410	7,7	10	100	150	M4,5
400665K	9,8	12	40	90	M6
600665K	9,8	12	60	110	M6
800665K	9,8	12	80	130	M6
X600716	11,6	16	60	115	M7
X800716	11,6	16	80	135	M7
X1000716	11,6	16	100	155	M7
X1200720	11,6	20	120	175	M7
400865K	12,8	16	40	95	M8
600865K	12,8	16	60	115	M8
800865K	12,8	16	80	135	M8
1000865K	12,8	16	100	155	M8
1200865K	12,8	16	120	175	M8
801065K	15,4	20	80	140	M10
1001065K	15,4	20	100	160	M10
1201065K	15,4	20	120	180	M10
1401065K	15,4	20	140	205	M10
1601065K	15,4	20	160	225	M10
401065/20K	17,8	20	40	100	M10
601065/20K	17,8	20	60	120	M10
801065/20K	17,8	20	80	140	M10
1001065/20K	17,8	20	100	160	M10
1201065/20K	17,8	20	120	180	M10
801065/25K	17,8	25	80	145	M10
1001065/25K	17,8	25	100	165	M10
1201065/25K	17,8	25	120	185	M10
X601225	23,0	25	60	125	M12
X801225	23,0	25	80	145	M12
X1001225	23,0	25	100	165	M12
X1201225	23,0	25	120	185	M12
X1401225	23,0	25	140	205	M12
X1601225	23,0	25	160	225	M12
X1801225	23,0	25	180	245	M12
X2001225	23,0	25	200	265	M12
X1601230	23,0	30	160	230	M12
X1801230	23,0	30	180	250	M12
X2001230	23,0	30	200	270	M12

▶ SD-Verlängerung schwingungsgedämpft, zylindrische Ausführung

Warengruppe **36**

400860



ACHTUNG! Hochwertiges Material. Bei Überbeanspruchung können Rundlauffehler auftreten. Rundlauf vor dem Einsatz kontrollieren!

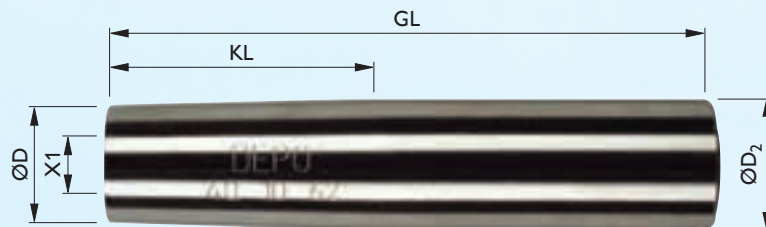
Schaft gefertigt nach DIN 1835 - A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	GL	X1
400660	9,8	10	40	80	M6
600660	9,8	10	60	100	M6
800660	9,8	10	80	120	M6
400860	12,8	16	40	88	M8
600860	12,8	16	60	108	M8
800860	12,8	16	80	128	M8
1000860	12,8	16	100	148	M8

▶ SD-Verlängerung schwingungsgedämpft, konische Ausführung

Warengruppe **36**

401062



ACHTUNG! Hochwertiges Material. Bei Überbeanspruchung können Rundlauffehler auftreten. Rundlauf vor dem Einsatz kontrollieren!

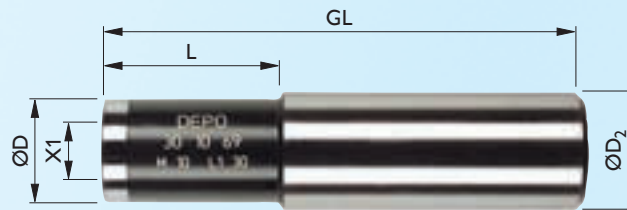
Konische Ausführung / Schaft gefertigt nach DIN 1835 - A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	KL	GL	X1
400662	9,8	12	40	85	M6
600662	9,8	12	60	105	M6
800662	9,8	12	80	125	M6
400862	12,8	16	40	88	M8
600862	12,8	16	60	108	M8
800862	12,8	16	80	128	M8
1000862	12,8	16	100	148	M8
1200862	12,8	16	120	168	M8
401062	17,8	20	40	90	M10
601062	17,8	20	60	110	M10
801062	17,8	20	80	130	M10
1001062	17,8	20	100	150	M10
1201062	17,8	20	120	170	M10

▶ Adapter mit Zylinderschaft

Warengruppe **35**

301069



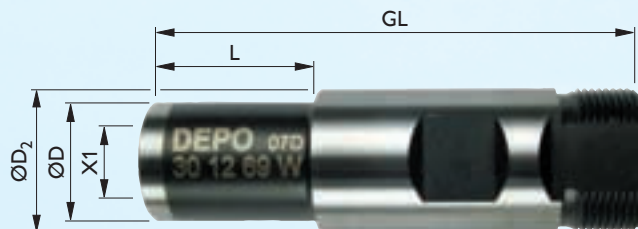
Schaft gefertigt nach DIN 1835 - A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	GL	X1
200669	9,8	10	20	60	M6
250869	12,8	16	25	73	M8
301069	17,8	20	30	80	M10
301269	20,8	25	30	86	M12
351669	28,8	32	35	95	M16

▶ Adapter mit Weldon-Fläche

Warengruppe **35**

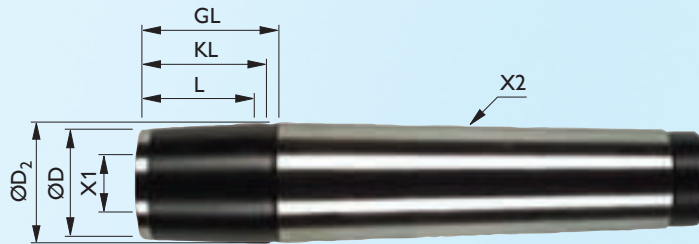
301069W



Schaft gefertigt nach DIN 1835 - B

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	GL	X1
200669W	9,8	10	20	60	M6
250869W	12,8	16	25	73	M8
301069W	17,8	20	30	80	M10
301269W	20,8	25	30	86	M12
351669W	28,8	32	35	95	M16

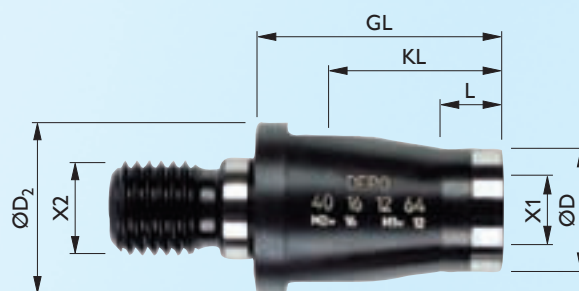
3563



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1	X2
0562	9,8	9,8	8	10	13,5	M6	MK1
2062	9,8	9,8	18	20	23,5	M6	MK1
4062	9,8	9,8	38	40	43,5	M6	MK1
6062	9,8	12,0	-	60	63,5	M6	MK1
2067	12,8	12,8	18	20	25,0	M8	MK2
4067	12,8	12,8	38	40	45,0	M8	MK2
6067	12,8	18,0	-	60	65,0	M8	MK2
8067	12,8	24,0	-	80	85,0	M8	MK3
10067	12,8	24,0	-	100	105,0	M8	MK3
4068/2	15,4	17,8	-	40	45,0	M10	MK2
8068/2	15,4	24,0	-	80	85,0	M10	MK3
12068/2	15,4	24,0	-	120	120,0	M10	MK3
2068	17,8	17,8	18	20	25,0	M10	MK2
4068	17,8	17,8	37	40	45,0	M10	MK2
6068	17,8	17,8	57	60	65,0	M10	MK2
8068	17,8	24,0	-	80	85,0	M10	MK3
10068	17,8	24,0	-	100	105,0	M10	MK3
0061	20,8	24,0	8	10	15,0	M12	MK3
3061	20,8	24,0	-	30	35,0	M12	MK3
4561	20,8	24,0	-	45	50,0	M12	MK3
6061	20,8	24,0	-	60	65,0	M12	MK3
7561	20,8	24,0	-	75	75,0	M12	MK3
8561	20,8	24,0	-	85	90,0	M12	MK3
9561	20,8	24,0	-	95	100,0	M12	MK3
12061	20,8	31,5	-	120	126,5	M12	MK4
0063	28,8	31,5	8	10	16,5	M16	MK4
3563	28,8	31,5	-	35	41,5	M16	MK4
5063	28,8	31,5	-	50	56,5	M16	MK4
6563	28,8	31,5	-	65	71,5	M16	MK4
8063	28,8	31,5	-	80	86,5	M16	MK4
9563	28,8	31,5	-	95	101,5	M16	MK4
10065	28,8	45,0	-	100	106,5	M16	MK5
12065	28,8	45,0	-	120	126,5	M16	MK5
15065	28,8	45,0	-	150	156,5	M16	MK5
18065	28,8	45,0	-	180	186,5	M16	MK5

IKZ = innere Kühlmittelzufuhr

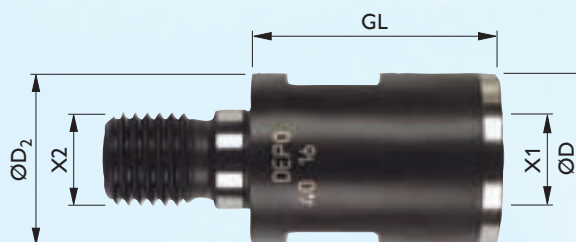
60160864



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1	X2
25080664	9,8	12,8	10	15	25	M6	M8
40120664	9,8	20,8	10	30	40	M6	M12
30100864	12,8	17,8	10	20	30	M8	M10
40120864	12,8	20,8	10	30	40	M8	M12
60160864	12,8	28,8	10	50	60	M8	M16
35121064/2	15,4	20,8	10	25	35	M10	M12
60161064/2	15,4	28,8	10	50	60	M10	M16
35121064	17,8	20,8	10	25	35	M10	M12
60161064	17,8	28,8	10	50	60	M10	M16
40161264	20,8	28,8	10	30	40	M12	M16

IKZ = innere Kühlmittelzufuhr

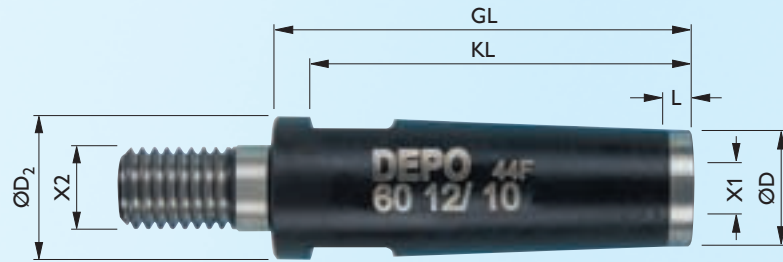
401666



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	GL	X1	X2
250666	9,8	9,8	25	M6	M6
300866	12,8	12,8	30	M8	M8
351066/2	15,4	15,4	35	M10	M10
351066	17,8	17,8	35	M10	M10
401266	20,8	20,8	40	M12	M12
401666	28,8	28,8	40	M16	M16

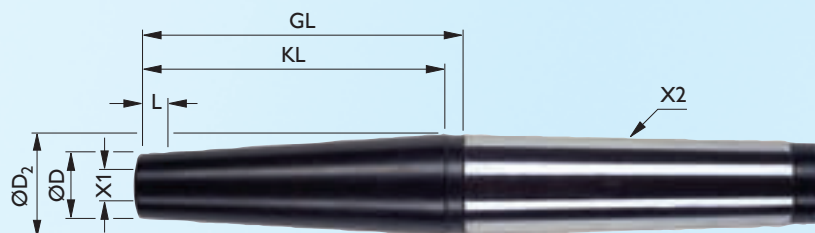
IKZ = innere Kühlmittelzufuhr

6012/10



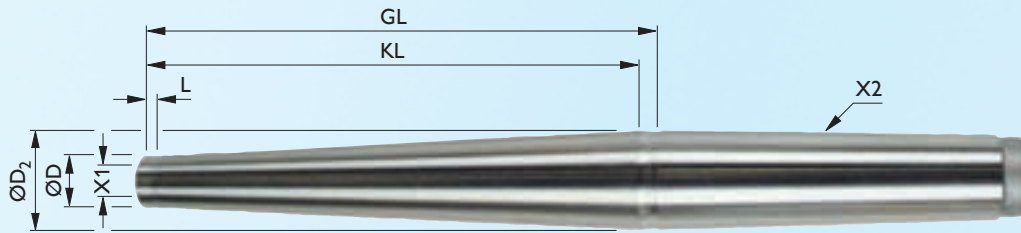
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1	X2
6010/6	12	17,8	5	50	60	D6	M10
6012/6	12	20,8	5	50	60	D6	M12
6016/6	12	28,8	5	50	60	D6	M16
6010/8	15	17,8	5	50	60	D8	M10
6012/8	15	20,8	5	50	60	D8	M12
6016/8	15	28,8	5	50	60	D8	M16
6010/10	17	17,8	5	50	60	D10	M10
6012/10	17	20,8	5	50	60	D10	M12
6016/10	17	28,8	5	50	60	D10	M16
6012/12	20	20,8	5	50	60	D12	M12
6016/12	20	28,8	5	50	60	D12	M16

703/8



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1	X2
402/6	12	18,0	5	40	45,0	D6	MK2
702/6	12	18,0	5	70	75,0	D6	MK2
1002/6	12	18,0	5	100	105,0	D6	MK2
703/6	12	24,0	5	70	75,0	D6	MK3
1003/6	12	24,0	5	100	105,0	D6	MK3
1303/6	12	24,0	5	130	135,0	D6	MK3
402/8	15	18,0	5	40	45,0	D8	MK2
702/8	15	18,0	5	70	75,0	D8	MK2
1002/8	15	18,0	5	100	105,0	D8	MK2
703/8	15	24,0	5	70	75,0	D8	MK3
1003/8	15	24,0	5	100	105,0	D8	MK3
1303/8	15	24,0	5	130	135,0	D8	MK3
402/10	17	18,0	5	40	45,0	D10	MK2
702/10	17	18,0	5	70	75,0	D10	MK2
403/10	17	24,0	5	40	45,0	D10	MK3
703/10	17	24,0	5	70	75,0	D10	MK3
1003/10	17	24,0	5	100	105,0	D10	MK3
704/10	17	31,5	5	70	76,5	D10	MK4
1004/10	17	31,5	5	100	106,5	D10	MK4
1304/10	17	31,5	5	130	136,5	D10	MK4
403/12	20	24,0	5	40	45,0	D12	MK3
703/12	20	24,0	5	70	75,0	D12	MK3
1003/12	20	24,0	-	95	100,0	D12	MK3
704/12	20	31,5	5	70	76,5	D12	MK4
1004/12	20	31,5	5	100	106,5	D12	MK4
1304/12	20	31,5	5	130	136,5	D12	MK4
504/16	25	31,5	5	50	56,5	D16	MK4
704/16	25	31,5	5	70	76,5	D16	MK4
1004/16	25	31,5	5	100	106,5	D16	MK4

382-1303/6



Nur mit Heißluft max. 400°C schrumpfen!

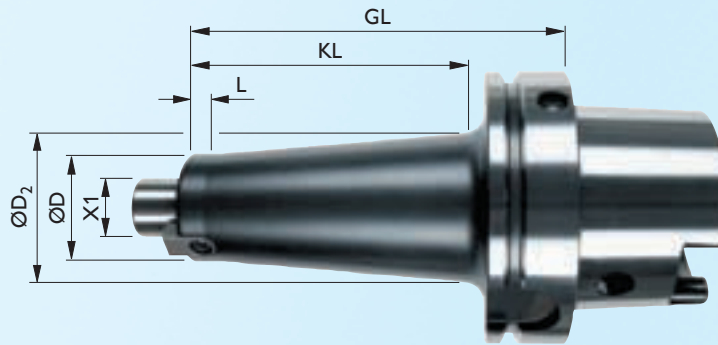
Bestellnummer	ØD	ØD_2	L	KL	GL	X1	X2
382-402/6	10	18	5	40	45	D6	MK2
382-702/6	10	18	5	70	75	D6	MK2
382-1002/6	10	18	5	100	105	D6	MK2
382-1003/6	10	24	5	100	105	D6	MK3
382-1303/6	10	24	5	130	135	D6	MK3
382-703/8	13	24	5	70	75	D8	MK3
382-1003/8	13	24	5	100	105	D8	MK3
382-1303/8	13	24	5	130	135	D8	MK3
382-402/10	15	18	5	40	45	D10	MK2
382-702/10	15	18	5	70	75	D10	MK2
382-403/10	15	24	5	40	45	D10	MK3
382-703/10	15	24	5	70	75	D10	MK3
382-1003/10	15	24	5	100	105	D10	MK3
382-403/12	18	24	5	40	45	D12	MK3
382-703/12	18	24	5	70	75	D12	MK3

*solange der Vorrat reicht.

INHALT

	Warengruppe	Seite
HSK 100 Aufnahmen für Aufsteckfräser	60	58
HSK 100 CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	58
HSK 100 Aufnahmen für Einschraubfräser	61	59
X-pert HSK 100 Aufnahmen für Einschraubfräser	761	60
Koffer HSK 100/32	156	61
HSK 100 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig	156	61
HSK 100 Schrumpfaufnahmen	280	62
HSK 100 für MK-Verlängerungen	68	63
HSK 100 Weldonaufnahmen	52	63
HSK 80 Aufnahmen für Aufsteckfräser	69	64
HSK 80 CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	64
HSK 80 Aufnahmen für Einschraubfräser	65	65
Koffer HSK 80/32	156	66
HSK 80 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig	156	66
X-pert HSK 80 Aufnahmen für Einschraubfräser	762	67
HSK 80 Schrumpfaufnahmen	187	68
HSK 80 für MK-Verlängerungen	67	69
HSK 80 Weldonaufnahmen	52	69
HSK 63 Aufnahmen für Aufsteckfräser	260	70
HSK 63 Aufnahmen für Einschraubfräser	63	71
X-pert HSK 63 Aufnahmen für Einschraubfräser	763	71
HSK 63 CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	72
HSK 63 Schrumpfaufnahmen	185	72
Koffer HSK 63/16 / Koffer HSK 63/25	156	73
HSK 63 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig	156	73
HSK 63 für MK-Verlängerungen	66	74
HSK 63 Weldonaufnahmen	52	74
HSK 50 E Aufnahmen für Einschraubfräser	64	75
HSK 50 Schrumpfaufnahmen	184	75
HSK 40 E Aufnahmen für Einschraubfräser	62	76
HSK 40 Schrumpfaufnahmen	188	76
HSK 25 E Schrumpfaufnahmen	270	77
SK 50 Aufnahmen für Einschraubfräser	51	77
SK 50 CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	78
X-pert SK 50 Aufnahmen für Einschraubfräser	750	78
Koffer SK 50/32	156	79
SK 50 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig	156	79
SK 50 Schrumpfaufnahmen	181	80
SK 50 Weldonaufnahmen	52	80
SK 50 Aufnahmen für Aufsteckfräser	50	81
SK 50 MK-Aufnahmen	54	82
SK 50 Plananlagensystem für Aufsteckfräser	57	83
SK 50 Plananlagensystem für Einschraubfräser	57	84
SK 50 Kopfbolzen/Kopfbolzenhülse/Gummifeder/Zentrierkegel	160	84
SK 40 Aufnahmen für Aufsteckfräser	40	85
SK 40 CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	85
SK 40 Aufnahmen für Einschraubfräser	40	86
X-pert SK 40 Aufnahmen für Einschraubfräser	740	86
Koffer SK 40/25	156	87
SK 40 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig	156	87
SK 40 Aufnahmen für Einschraubfräser	40	88
SK 40 Schrumpfaufnahmen	181	89
SK 40 Weldonaufnahmen	52	90
SK 40 Kopfbolzen/Kopfbolzenhülse/Gummifeder/Zentrierkegel	160	90

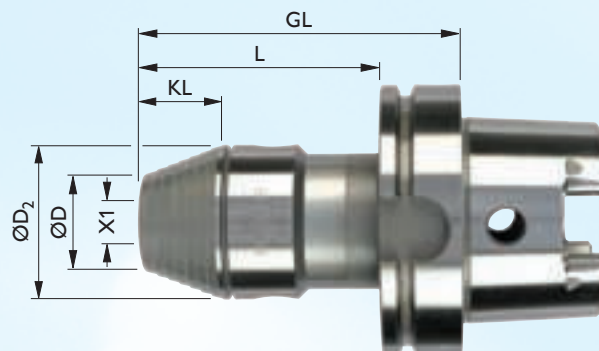
1002272/100



DIN 69893 A

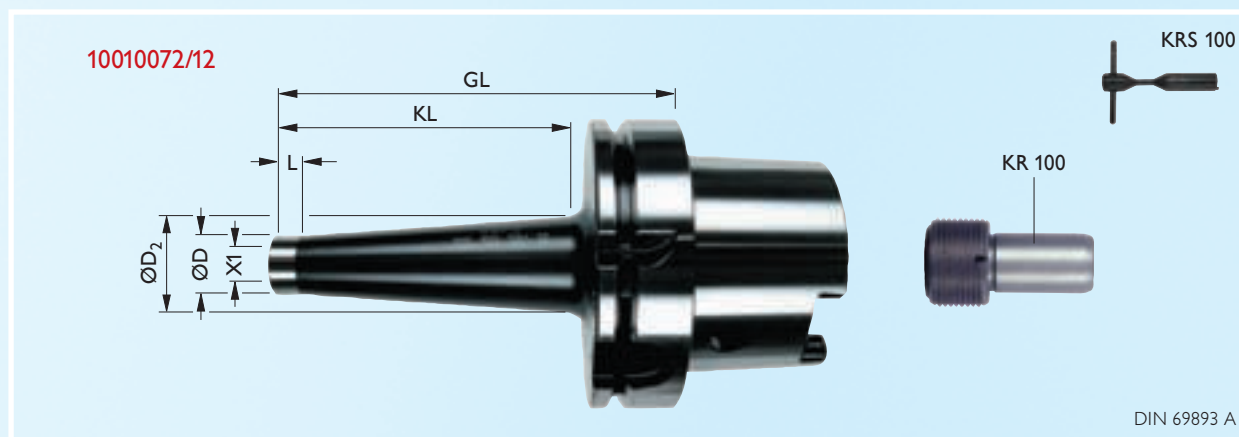
Bestellnummer	ØD	ØD_2	L	KL	GL	X1
202272/100	40	50	-	20	57,0	AF22 M10
502272/100	40	50	-	50	87,0	AF22 M10
1002272/100	40	55	10	100	137,0	AF22 M10
1502272/100	40	62	-	150	187,0	AF22 M10
2002272/100	40	69	20	200	237,0	AF22 M10
2502272/100	48	75	20	250	284,0	AF22 M10
3002272/100	48	75	20	300	334,0	AF22 M10
202772/100	60	65	-	20	57,0	AF27 M12
502772/100	60	65	-	50	87,0	AF27 M12
1002772/100	60	65	10	100	137,0	AF27 M12
1502772/100	60	74	-	150	184,5	AF27 M12
2002772/100	60	75	20	200	234,0	AF27 M12
2502772/100	60	75	20	250	284,0	AF27 M12
3002772/100	60	75	20	300	334,0	AF27 M12
3502772/100	60	75	20	350	384,0	AF27 M12
4002772/100	60	75	20	400	434,0	AF27 M12

BF100-16

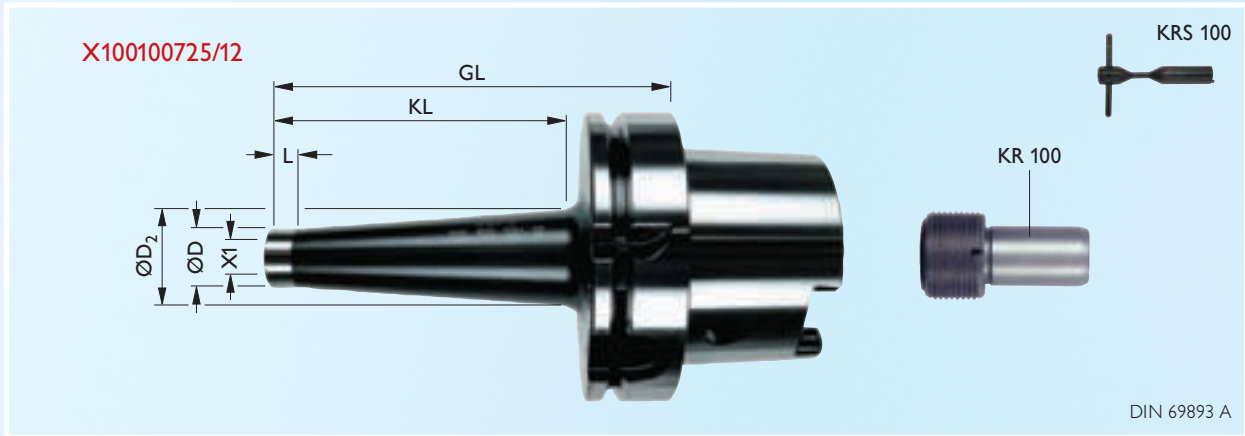


DIN 69893 A

Bestellnummer	ØD	ØD_2	L	KL	GL	X1
BF100-16	35	57	88	30	116	2,5-16



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
5010072/8	12,8	20,0	-	50	87	M8
7510072/8	12,8	23,0	-	75	112	M8
10010072/8	12,8	25,0	-	100	137	M8
70100722/10	15,4	27,0	10	70	107	M10
120100722/10	15,4	35,0	10	120	157	M10
5010072/10	17,8	24,0	10	50	87	M10
7510072/10	17,8	28,0	10	75	112	M10
10010072/10	17,8	32,0	10	100	137	M10
12510072/10	17,8	36,0	10	125	162	M10
5010072/12	20,8	23,5	10	50	87	M12
10010072/12	20,8	33,5	10	100	137	M12
15010072/12	20,8	47,0	10	150	187	M12
20010072/12	20,8	55,0	10	200	237	M12
25010072/12	20,8	64,0	10	250	287	M12
5010072/16	28,8	31,5	10	50	87	M16
10010072/16	28,8	41,5	10	100	137	M16
15010072/16	28,8	55,0	10	150	187	M16
20010072/16	28,8	55,0	10	200	237	M16
25010072/16	28,8	64,0	10	250	287	M16
30010072/16	28,8	69,0	10	300	337	M16
35010072/16	28,8	75,0	10	350	384	M16
40010072/16	28,8	75,0	10	400	434	M16



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
X150100725/8	12,8	40,0	10	150	187	M8
X200100725/8	12,8	40,0	10	200	237	M8
X50100725/10	15,4	27,0	10	50	87	M10
X100100725/10	15,4	30,0	10	100	137	M10
X150100725/10	15,4	40,0	10	150	187	M10
X200100725/10	15,4	46,0	10	200	237	M10
X50100725/12	23,0	30,0	10	50	87	M12
X100100725/12	23,0	30,0	10	100	137	M12
X150100725/12	23,0	40,0	10	150	187	M12
X200100725/12	23,0	46,0	10	200	237	M12
X250100725/12	23,0	55,0	10	250	287	M12
X300100725/12	23,0	55,0	10	300	337	M12
X350100725/12	23,0	55,0	10	350	387	M12
X400100725/12	23,0	55,0	10	400	437	M12
X50100726/16	38,0	40,0	10	50	87	M16+
X100100726/16	38,0	40,0	10	100	137	M16+
X150100726/16	38,0	55,0	10	150	187	M16+
X200100726/16	38,0	55,0	10	200	237	M16+
X250100726/16	38,0	69,0	10	250	287	M16+
X300100726/16	38,0	69,0	10	300	337	M16+
X350100726/16	38,0	69,0	10	350	387	M16+
X400100726/16	38,0	69,0	10	400	437	M16+

▶▶ Koffer HSK 100/32

Warengruppe **156**

HSK100/32



Bestellnummer

HSK 100/32 Set im handlichen Koffer

Neu!

Aufnahme

SZF HSK 100/32

Mutter

SM 32

Spannzangensatz [mm]

SZS 32 Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20

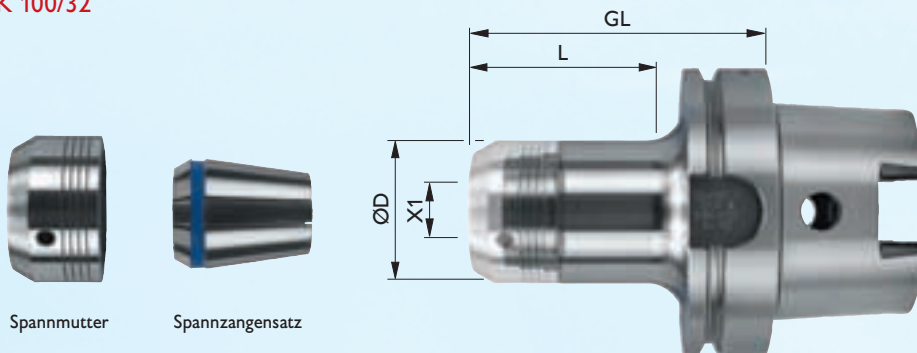
Spannschlüssel

ER 32

▶▶ HSK 100 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig

Warengruppe **156**

SZF HSK 100/32



DIN 69893

Bestellnummer

Bestellnummer	ØD	L	GL	X1
SZF HSK 100/32	50	68	100	D2-D20

Spannzangensatz [mm]

SZS 32 Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20

Spannmutter

SM 32

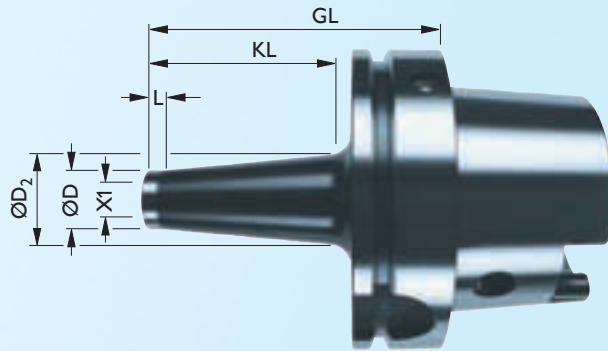
Spannschlüssel

ER 32

Neu!

IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Spannzangensatz, Spannmutter und Spannschlüssel sind nicht enthalten und zusätzlich zu bestellen.

6010073/12



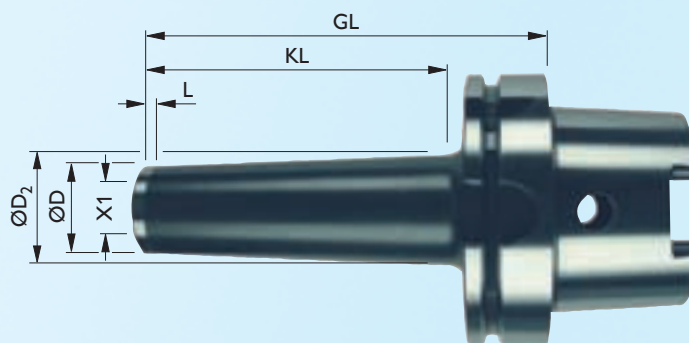
DIN 69893 A

Bestellnummer	$\varnothing D$	$\varnothing D_2$	L	KL	GL	X1
6010073/6	12	22	5	60	97	D6
10010073/6	12	26	5	100	137	D6
16010073/6	12	32	5	160	197	D6
6010073/8	15	25	5	60	97	D8
10010073/8	15	29	5	100	137	D8
16010073/8	15	35	5	160	197	D8
6010073/10	17	27	5	60	97	D10
10010073/10	17	31	5	100	137	D10
16010073/10	17	37	5	160	197	D10
6010073/12	20	30	5	60	97	D12
10010073/12	20	34	5	100	137	D12
14010073/12	20	38	5	140	177	D12
6010073/16	25	35	5	60	97	D16
10010073/16	25	39	5	100	137	D16
14010073/16	25	43	5	140	177	D16
7010073/20	29	42	5	70	107	D20
10010073/20	29	46	5	100	137	D20
8010073/25	34	48	5	80	117	D25
12010073/25	34	50	5	120	157	D25
8010073/30	42	48	5	80	117	D30
12010073/30	42	50	5	120	157	D30

▶ HSK 100 für MK-Verlängerungen

Warengruppe **68**

145372/100



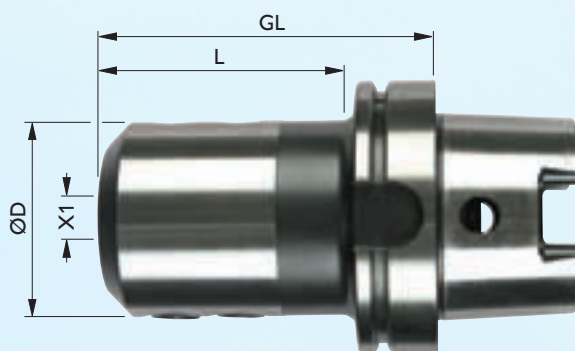
DIN 69893 A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
80272/100	28	34	5	80	117	MK2
135272/100	28	40	5	135	172	MK2
115372/100	34	41	5	115	152	MK3
145372/100	34	47	5	145	182	MK3
140472/100	42	53	5	140	177	MK4
175472/100	42	58	5	175	212	MK4
170572/100	55	69	5	170	207	MK5
200572/100	55	75	5	200	234	MK5

▶ HSK 100 Weldonaufnahmen

Warengruppe **52**

7010010/25



DIN 69893 A

Bestellnummer	ØD	L	GL	X1
5010010/6	25	51	80	D6
5010010/8	28	51	80	D8
5010010/10	35	51	80	D10
5010010/12	42	51	80	D12
7010010/16	48	71	100	D16
7010010/20	48	71	100	D20
7010010/25	48	71	100	D25

Neu!

Neu!

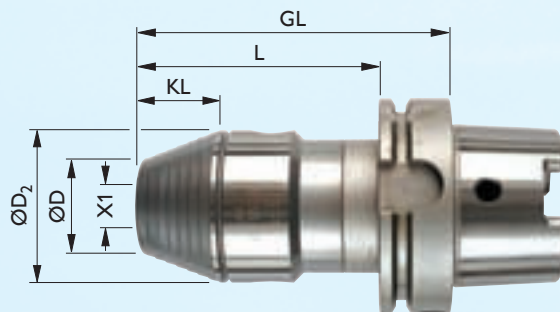
1502272/80



DIN 69893 A

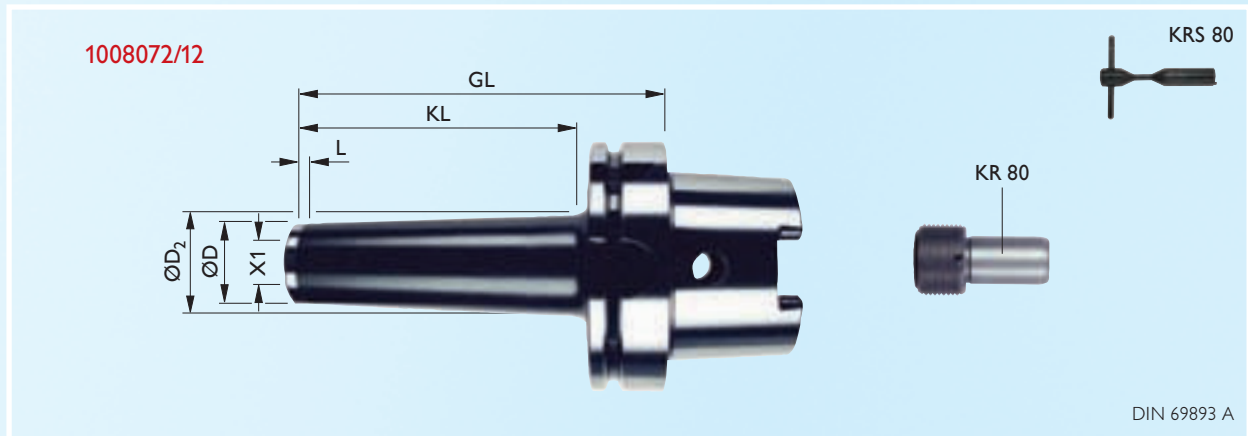
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
302272/80	40	50	-	30	64,0	AF22 M10
702272/80	40	50	-	70	104,0	AF22 M10
1002272/80	40	50	-	100	134,0	AF22 M10
1502272/80	40	50	-	150	184,0	AF22 M10
202772/80	60	60	20	20	49,5	AF27 M12
502772/80	60	60	50	50	79,5	AF27 M12
1002772/80	60	60	100	100	129,5	AF27 M12
1502772/80	60	62	-	150	178,5	AF27 M12
2002772/80	60	62	-	200	228,5	AF27 M12

BF80-16



DIN 69893 A

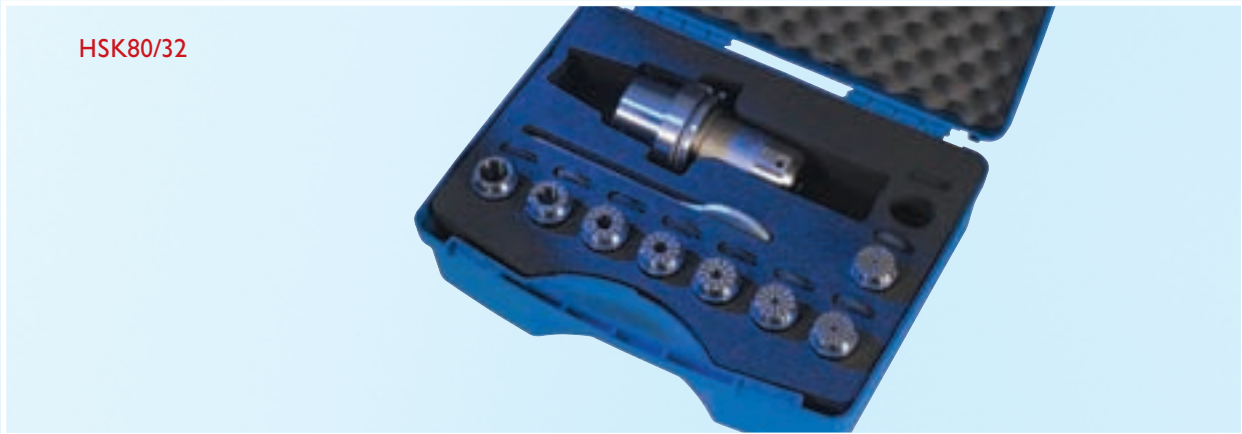
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
BF80-16	35	57	88	30	114	2,5 -16



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
508072/6	9,8	20	-	50	84	M6
758072/6	9,8	23	-	75	109	M6
1008072/6	9,8	25	-	100	134	M6
508072/8	12,8	20	-	50	84	M8
758072/8	12,8	23	-	75	109	M8
1008072/8	12,8	25	-	100	134	M8
5080722/10	15,4	30	10	50	84	M10
7080722/10	15,4	27	10	70	104	M10
10080722/10	15,4	30	10	100	134	M10
12080722/10	15,4	35	10	120	154	M10
508072/10	17,8	24	10	50	84	M10
758072/10	17,8	28	10	75	109	M10
1008072/10	17,8	32	10	100	134	M10
1258072/10	17,8	36	10	125	159	M10
508072/12	20,8	24	10	50	84	M12
758072/12	20,8	31	10	75	109	M12
1008072/12	20,8	36	10	100	134	M12
1258072/12	20,8	42	10	125	159	M12
508072/16	28,8	34	10	50	84	M16
758072/16	28,8	37	10	75	109	M16
1008072/16	28,8	41	10	100	134	M16
1258072/16	28,8	50	10	125	159	M16
1508072/16	28,8	55	10	150	182	M16
2008072/16	28,8	55	10	200	232	M16
2508072/16	28,8	57	10	250	281	M16

▶▶ Koffer HSK 80/32

Warengruppe **I56**



HSK80/32

Bestellnummer

HSK 80/32 Set im handlichen Koffer

Neu!

Aufnahme

SZF HSK 80/32

Mutter

SM 32

Spannzangensatz [mm]

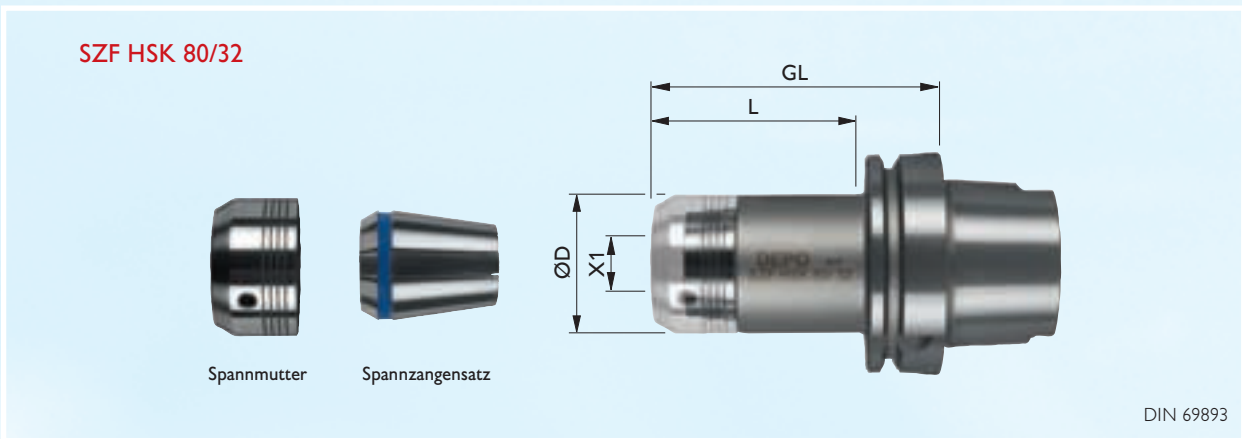
SZS 32 Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20

Spannschlüssel

ER 32

▶▶ HSK 80 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig

Warengruppe **I56**



SZF HSK 80/32

Spannmutter

Spannzangensatz

DIN 69893

Bestellnummer

SZF HSK 80/32 ØD 50 L 68 GL 100 X1 D2-D20

Spannzangensatz [mm]

SZS 32 Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20

Spannmutter

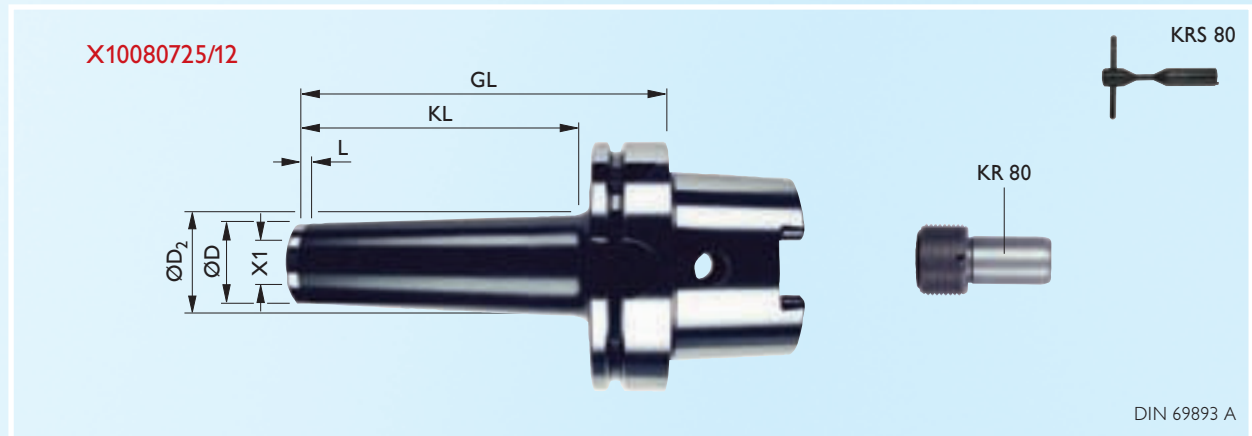
SM 32

Spannschlüssel

ER 32

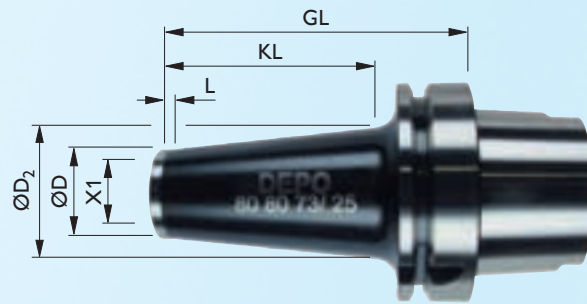
Neu!

IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Spannzangensatz, Spannmutter und Spannschlüssel sind nicht enthalten und zusätzlich zu bestellen.



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
X15080725/8	12,8	30	-	150	184	M8
X15080725/10	15,4	40	10	150	184	M10
X20080725/10	15,4	46	10	200	234	M10
X5080725/12	23,0	25	10	50	84	M12
X10080725/12	23,0	25	10	100	134	M12
X15080725/12	23,0	40	10	150	184	M12
X20080725/12	23,0	46	10	200	234	M12
X25080725/12	23,0	55	10	250	284	M12
X5080726/16	38,0	40	10	50	84	M16+
X10080726/16	38,0	40	10	100	134	M16+
X15080726/16	38,0	55	10	150	184	M16+
X20080726/16	38,0	55	10	200	234	M16+
X25080726/16	38,0	55	10	250	284	M16+
X30080726/16	38,0	64	10	300	334	M16+

808073/25

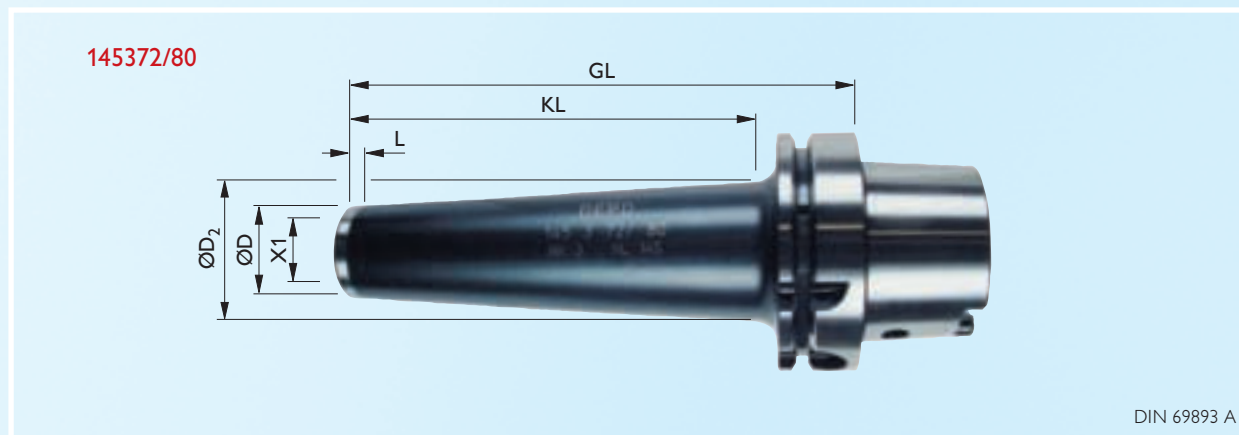


DIN 69893 A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
608073/6	12	22	5	60	94	D6
1008073/6	12	26	5	100	134	D6
1608073/6	12	32	5	160	194	D6
608073/8	15	25	5	60	94	D8
1008073/8	15	29	5	100	134	D8
1608073/8	15	35	5	160	194	D8
608073/10	17	27	5	60	94	D10
1008073/10	17	31	5	100	134	D10
1608073/10	17	37	5	160	194	D10
608073/12	20	30	5	60	94	D12
1008073/12	20	34	5	100	134	D12
1408073/12	20	38	5	140	174	D12
608073/16	25	35	5	60	94	D16
1008073/16	25	39	5	100	134	D16
1408073/16	25	43	5	140	174	D16
708073/20	29	42	5	70	104	D20
1008073/20	29	46	5	100	134	D20
808073/25	34	48	5	80	114	D25
1208073/25	34	50	5	120	154	D25
808073/30	42	48	5	80	114	D30
1208073/30	42	50	5	120	154	D30

▶ HSK 80 für MK-Verlängerungen

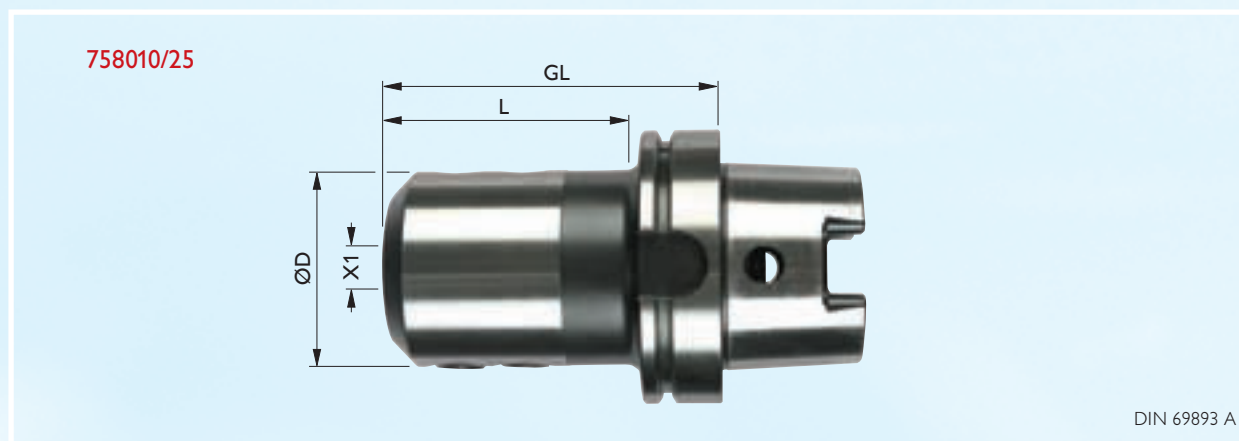
Warengruppe **67**



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
70172/80	18	26	5	70	104,0	MK1
80272/80	28	34	5	80	114,0	MK2
135272/80	28	40	5	135	169,0	MK2
115372/80	34	41	5	115	149,0	MK3
145372/80	34	47	5	145	179,0	MK3
140472/80	42	53	5	140	173,0	MK4
175472/80	42	58	5	175	205,5	MK4
165572/80	55	65	5	165	192,0	MK5
200572/80	55	65	5	200	227,0	MK5

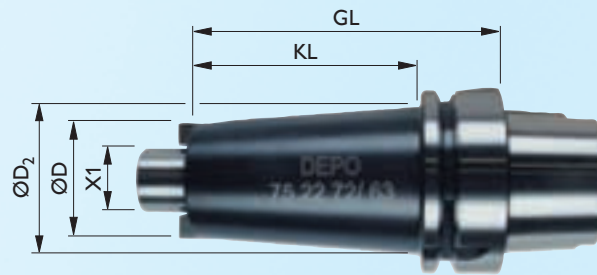
▶ HSK 80 Weldonaufnahmen

Warengruppe **52**



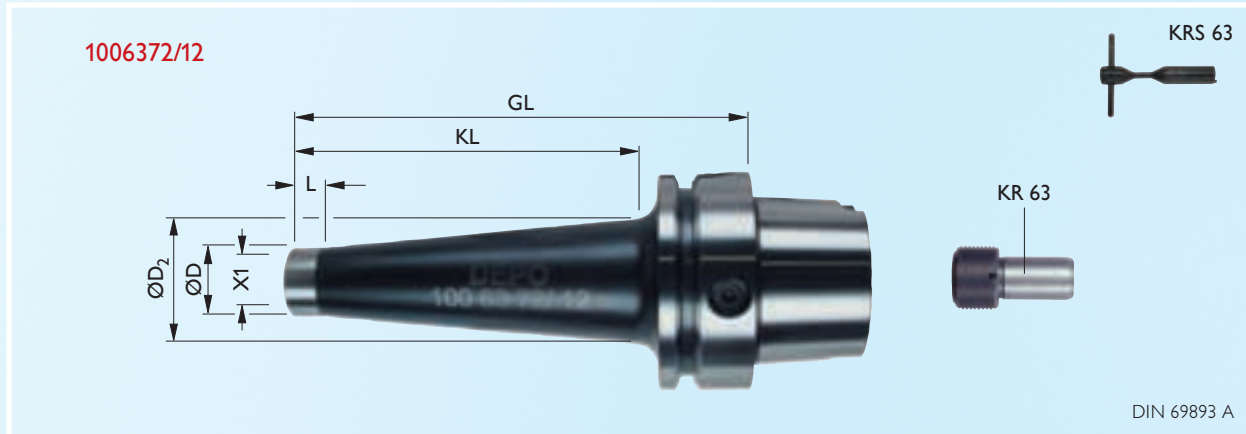
Bestellnummer	ØD	L	GL	X1
558010/6	25	54	80	D6
558010/8	28	54	80	D8
558010/10	35	54	80	D10
558010/12	42	54	80	D12
758010/16	48	74	100	D16
758010/20	52	74	100	D20
758010/25	65	74	100	D25

752272/63



DIN 69893 A

Bestellnummer	$\varnothing D$	$\varnothing D_2$	KL	GL	X1
202272/63	40	50	20	47,5	AF22 M10
502272/63	40	50	50	77,5	AF22 M10
752272/63	40	50	75	102,5	AF22 M10
1002272/63	40	50	100	127,5	AF22 M10
202772/63	48	51	20	47,0	AF27 M12
502772/63	48	51	50	77,0	AF27 M12
752772/63	48	51	75	102,0	AF27 M12



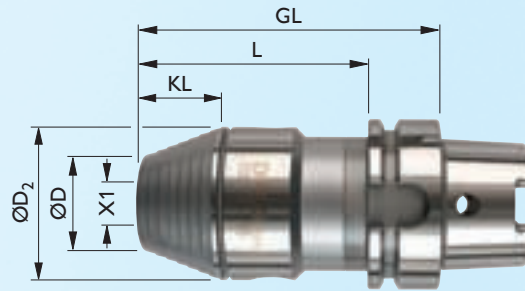
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
256372/6	9,8	11,5	0	25	59	M6
506372/6	9,8	20,0	0	50	84	M6
756372/6	9,8	23,0	0	75	109	M6
256372/8	12,8	14,5	0	25	59	M8
506372/8	12,8	20,0	0	50	84	M8
756372/8	12,8	23,0	0	75	109	M8
1006372/8	12,8	25,0	0	100	134	M8
256372/10	15,4	15,4	10	25	59	M10
506372/10	15,4	23,0	10	50	84	M10
1006372/10	15,4	32,0	10	100	134	M10
256372/10	17,8	19,5	10	25	59	M10
506372/10	17,8	24,0	10	50	84	M10
756372/10	17,8	28,0	10	75	109	M10
1006372/10	17,8	32,0	10	100	134	M10
256372/12	20,8	23,5	10	25	59	M12
506372/12	20,8	24,0	10	50	84	M12
756372/12	20,8	31,0	10	75	109	M12
1006372/12	20,8	36,0	10	100	134	M12
256372/16	28,8	29,5	10	25	59	M16
506372/16	28,8	34,0	10	50	84	M16
756372/16	28,8	37,0	10	75	109	M16
1006372/16	28,8	41,0	10	100	134	M16

X256372/12	23,0	23,0	10	25	59	M12
X506372/12	23,0	23,0	10	50	84	M12
X756372/12	23,0	40,0	10	75	109	M12
X1006372/12	23,0	50,0	10	100	134	M12
X1506372/12	23,0	50,0	10	150	184	M12
X256372/16	38,0	40,0	10	25	59	M16+
X506372/16	38,0	40,0	10	50	84	M16+
X1006372/16	38,0	50,0	10	100	134	M16+

▶ HSK 63 CNC-Präzisions-Bohrfutter

Warengruppe **300**

BF63-16



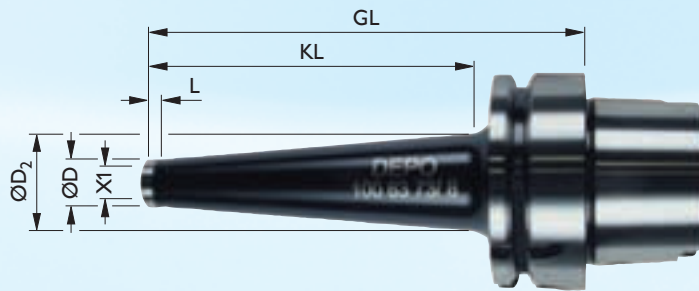
DIN 69893 A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
BF63-16	35	57	83	33	108	2,5-16

▶ HSK 63 Schrumpfaufnahmen

Warengruppe **185**

1006373/8



DIN 69893 A

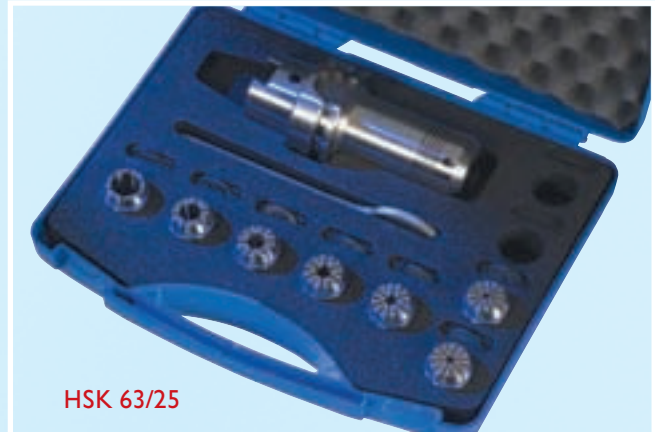
Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
606373/6	12	22	5	60	94	D6
1006373/6	12	26	5	100	134	D6
1406373/6	12	30	5	140	174	D6
606373/8	15	25	5	60	94	D8
1006373/8	15	29	5	100	134	D8
1406373/8	15	33	5	140	174	D8
606373/10	17	27	5	60	94	D10
1006373/10	17	31	5	100	134	D10
1406373/10	17	35	5	140	174	D10
606373/12	20	30	5	60	94	D12
1006373/12	20	34	5	100	134	D12
1406373/12	20	38	5	140	174	D12
606373/16	25	35	5	60	94	D16
1006373/16	25	39	5	100	134	D16
1406373/16	25	43	5	140	174	D16
706373/20	29	42	5	70	101	D20
1006373/20	29	43	5	100	131	D20
706373/25	34	48	5	70	101	D25

▶▶ **Koffer HSK 63/16 / Koffer HSK 63/25**

Warengruppe **156**



HSK 63/16



HSK 63/25

Bestellnummer	HSK 63/16	Set im handlichen Koffer	Bestellnummer	HSK 63/25	Set im handlichen Koffer	Neu!
Aufnahme	SZF HSK 63/16		Aufnahme	SZF HSK 63/25		
Mutter	SM 16		Mutter	SM 25		
Spannzangensatz [mm]	SZS 16	Ø3, Ø4, Ø6, Ø8, Ø10	Spannzangensatz [mm]	SZS 25	Ø3, Ø4, Ø6, Ø8, Ø10, Ø12, Ø16	
Spannschlüssel	ER 16		Spannschlüssel	ER 25		

▶▶ **HSK 63 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig**

Warengruppe **156**

SZF HSK 63/25

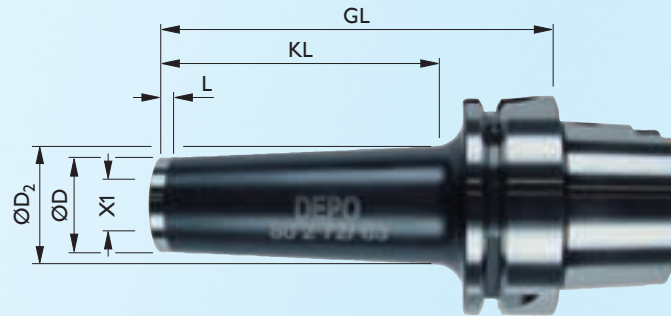
Spannmutter Spannzangensatz

IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Spannzangensatz, Spannmutter und Spannschlüssel sind nicht enthalten und zusätzlich zu bestellen. DIN 69893

Bestellnummer	ØD	L	GL	X1
SZF HSK 63/16	30	66	100	D1-D10
SZF HSK 63/25	40	66	100	D2-D16
Spannzangensatz [mm]				
SZS 16	Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10			
SZS 25	Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16			
Spannmutter				
SM 16				
SM 25				
Spannschlüssel				
ER 16				
ER 25				

Neu!
Neu!

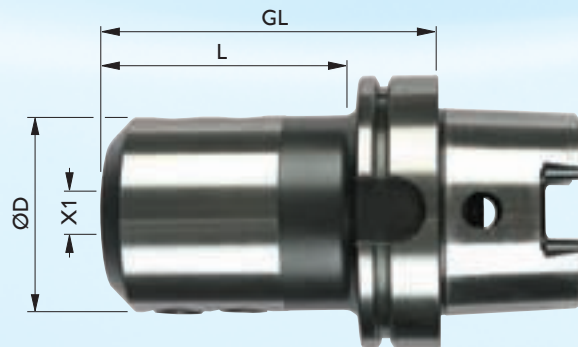
80272/63



DIN 69893 A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
70172/63	18	26	5	70	104	MK1
80272/63	28	34	5	80	114	MK2
115372/63	34	41	5	115	147	MK3
140472/63	42	51	5	140	167	MK4

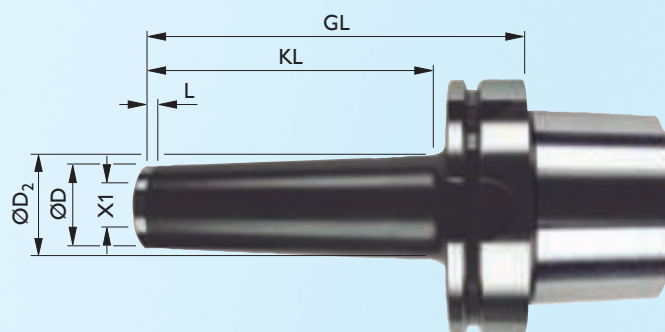
856310/25



DIN 69893 A

Bestellnummer	ØD	L	GL	X1
406310/6	25	39	65	D6
406310/8	28	39	65	D8
406310/10	35	39	65	D10
556310/12	42	54	80	D12
556310/16	48	54	80	D16
556310/20	57	54	80	D20
856310/25	64	84	110	D25

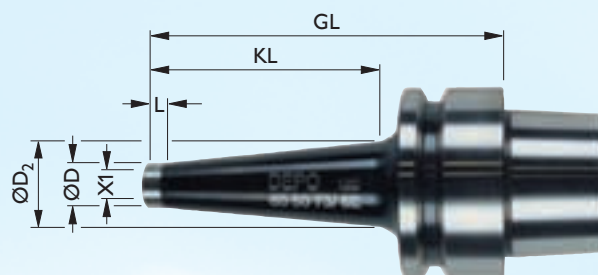
1005072/10 E



DIN 69893 E

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
255072/6 E	9,8	9,8	25	25	59	M6
505072/6 E	9,8	20,0	10	50	84	M6
755072/6 E	9,8	23,0	10	75	109	M6
255072/8 E	12,8	15,0	10	25	59	M8
505072/8 E	12,8	23,0	10	50	84	M8
755072/8 E	12,8	23,0	10	75	109	M8
1005072/8 E	12,8	25,0	10	100	134	M8
255072/10 E	17,8	20,0	10	25	59	M10
505072/10 E	17,8	25,0	10	50	84	M10
755072/10 E	17,8	28,0	10	75	109	M10
1005072/10 E	17,8	30,0	10	100	134	M10
255072/12 E	20,8	24,0	10	25	59	M12
505072/12 E	20,8	24,0	10	50	84	M12
755072/12 E	20,8	31,0	10	75	109	M12
1005072/12 E	20,8	31,0	10	100	134	M12

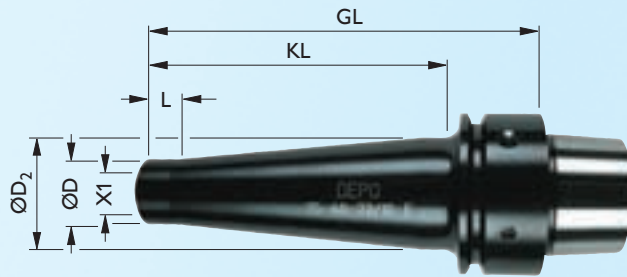
605073/6 E



DIN 69893 E

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
605073/6 E	12	22	5	60	94	D6
1005073/6 E	12	26	5	100	134	D6
605073/8 E	15	25	5	60	94	D8
1005073/8 E	15	29	5	100	134	D8
605073/10 E	17	27	5	60	94	D10
1005073/10 E	17	31	5	100	134	D10
605073/12 E	20	30	5	60	94	D12
1005073/12 E	20	34	5	100	134	D12

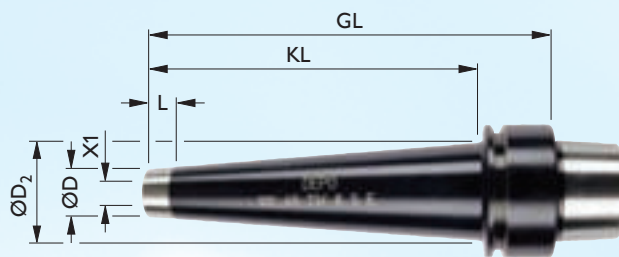
754072/10E



DIN 69893 E

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
254072/6E	9,8	9,8	25	25	53	M6
504072/6E	9,8	20,0	10	50	78	M6
754072/6 E	9,8	23,0	10	75	103	M6
254072/8E	12,8	15,0	10	25	53	M8
504072/8E	12,8	23,0	10	50	78	M8
754072/8E	12,8	23,0	10	75	103	M8
1004072/8E	12,8	25,0	10	100	128	M8
254072/10E	17,8	20,0	10	25	53	M10
504072/10E	17,8	25,0	10	50	78	M10
754072/10E	17,8	28,0	10	75	103	M10
1004072/10E	17,8	30,0	10	100	128	M10
254072/12E	20,8	24,0	10	25	53	M12
504072/12E	20,8	24,0	10	50	78	M12
754072/12E	20,8	31,0	10	75	103	M12
1004072/12E	20,8	31,0	10	100	128	M12

1004073/8SE



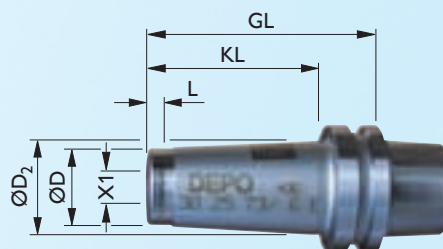
DIN 69893 E

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
604073/6SE	12	22	5	60	83	D6
1004073/6SE	12	26	5	100	123	D6
604073/8SE	15	25	5	60	83	D8
1004073/8SE	15	29	5	100	123	D8
604073/10SE	17	27	5	60	83	D10
1004073/10SE	17	31	5	100	123	D10

▶▶ HSK 25 E Schrumpfaufnahmen

Warengruppe **270**

352573/6E



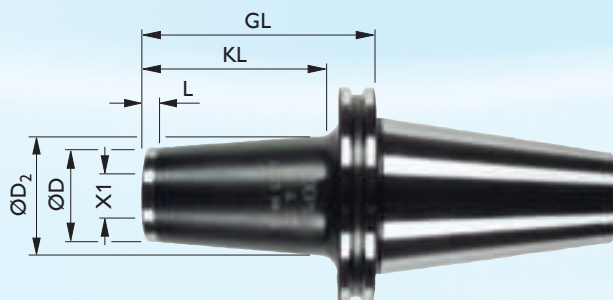
DIN 69893 E

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
352573/3E	7,5	12,0	4	35	45	3
352573/6E	15	18,5	4	35	45	6

▶▶ SK 50 Aufnahmen für Einschraubfräser

Warengruppe **51**

1005075/16



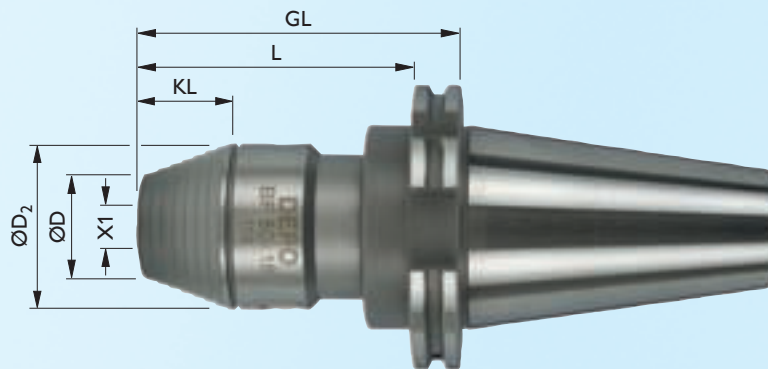
DIN 69871 A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
5050752/10	15,4	30,0	10	50	87	M10
10050752/10	15,4	30,0	10	100	137	M10
15050752/10	15,4	45,0	10	150	187	M10
505075/10	17,8	30,0	10	50	87	M10
1005075/10	17,8	30,0	10	100	137	M10
505075/16	28,8	40,0	10	50	87	M16
1005075/16	28,8	40,0	10	100	137	M16
1505075/16	28,8	55,0	10	150	187	M16
2005075/16	28,8	55,0	10	200	237	M16

▶ SK 50 CNC-Präzisions-Bohrfutter

Warengruppe **300**

BF50-16



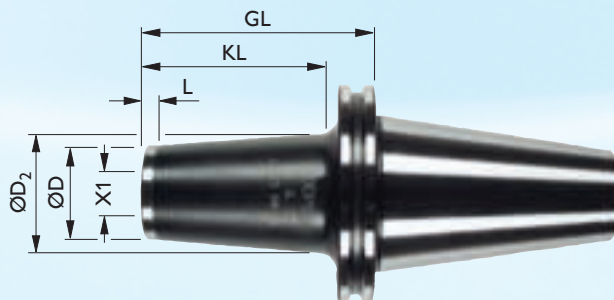
DIN 69871 A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
BF50-16	57	70	92	75	92	2,5-16

▶ X-pert SK 50 Aufnahmen für Einschraubfräser

Warengruppe **750**

X1005075/16



DIN 69871 AD

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
X505075/12	23,0	30,0	10	50	87	M12
X1005075/12	23,0	40,0	10	100	137	M12
X1505075/12	23,0	40,0	10	150	187	M12
X2005075/12	23,0	46,0	10	200	237	M12
X2505075/12	23,0	55,0	10	250	287	M12
X505075/16	38,0	40,0	10	50	87	M16+
X1005075/16	38,0	46,0	10	100	137	M16+
X1505075/16	38,0	55,0	10	150	187	M16+
X2005075/16	38,0	55,0	10	200	237	M16+
X2505075/16	38,0	69,0	10	250	287	M16+

► Koffer SK 50/32

Warengruppe 156



Bestellnummer

SK 50/32 Set im handlichen Koffer

Neu!

Aufnahme

SZF SK 50/32

Mutter

SM 32

Spannzangensatz

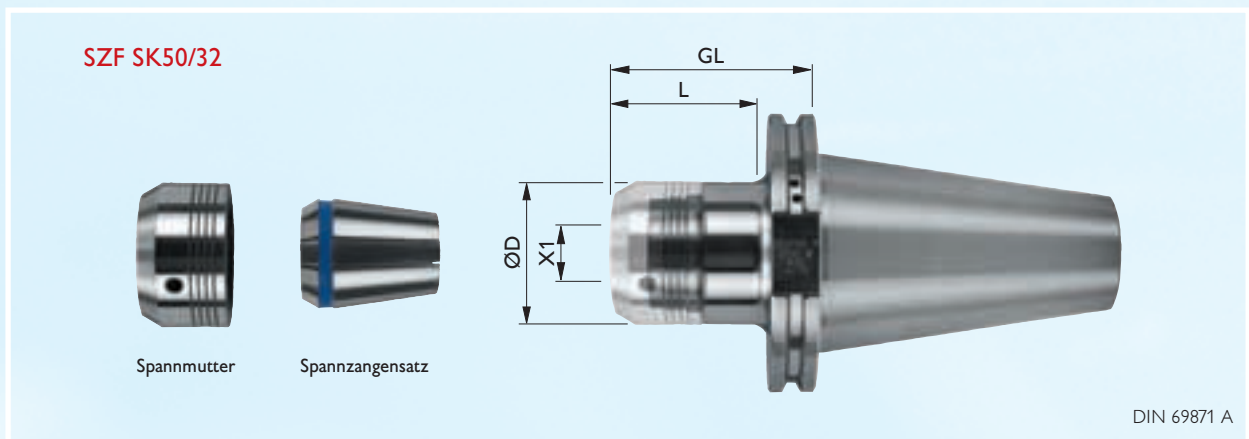
SZS 32 Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20

Spannschlüssel

ER 32

► SK 50 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig

Warengruppe 156



DIN 69871 A

Bestellnummer

SZF SK 50/32 ØD 50 L 50 GL 70 X1 D2-D20

Spannzangensatz [mm]

SZS 32 Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20

Spannmutter

SM 32

Spannschlüssel

ER 32

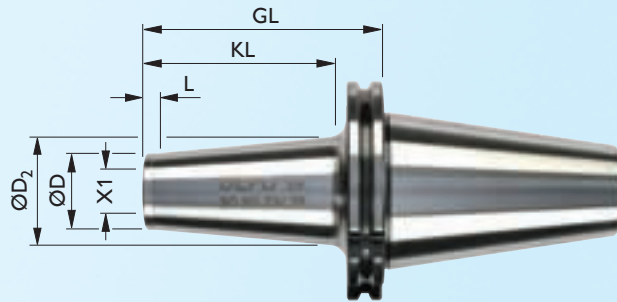
Neu!

IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Spannzangensatz, Spannmutter und Spannschlüssel sind nicht enthalten und zusätzlich zu bestellen.

▶ SK 50 Schrumpfaufnahmen

Warengruppe 181

1005073/12SK



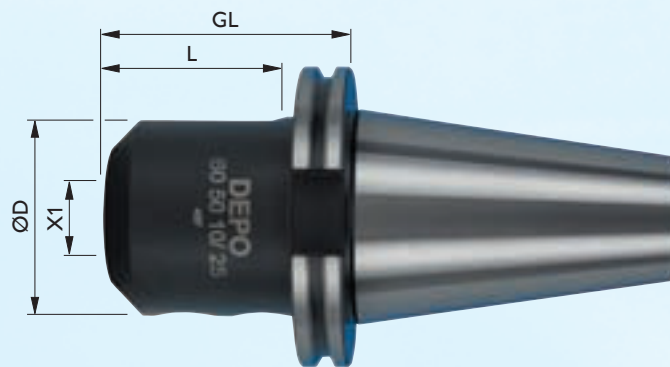
DIN 69871 A

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
1005073/6SK	12	26	5	100	127,1	D6
1005073/8SK	15	29	5	100	127,1	D8
1005073/10SK	17	31	5	100	127,1	D10
1005073/12SK	20	34	5	100	127,1	D12
1005073/16SK	25	39	5	100	127,1	D16
1005073/20SK	29	46	5	100	127,1	D20
1005073/25SK	34	48	5	100	127,1	D25
1005073/30SK	42	50	5	100	127,1	D30

▶ SK 50 Weldonaufnahmen

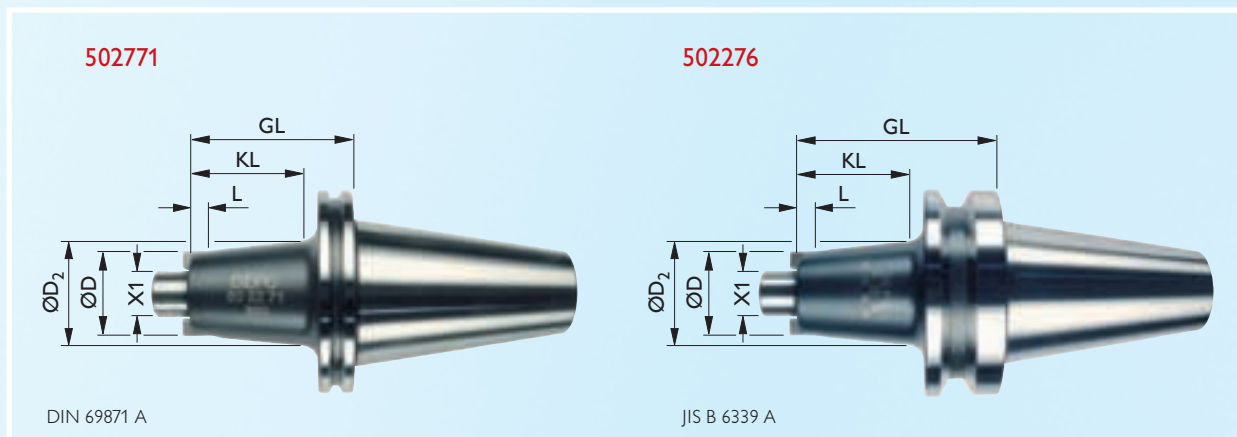
Warengruppe 52

605010/25



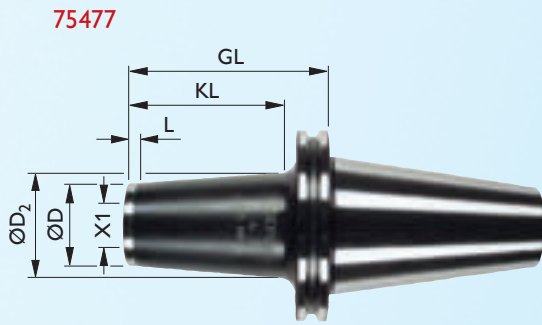
DIN 69871 A

Bestellnummer	ØD	L	GL	X1
455010/6	25	44	63	D6
455010/8	28	44	63	D8
455010/10	35	44	63	D10
455010/12	42	44	63	D12
455010/16	48	44	63	D16
455010/20	52	44	63	D20
605010/25	65	61	80	D25

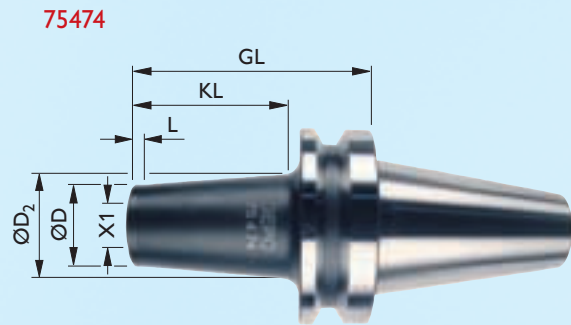


Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
202271	40	50	-	20	47,1	AF22 M10
502271	40	50	-	50	77,1	AF22 M10
1002271	40	50	-	100	127,1	AF22 M10
1502271	40	62	-	150	177,1	AF22 M10
2002271	40	91	10	200	227,1	AF22 M10
202771	60	60	20	20	47,1	AF27 M12
502771	60	65	-	50	77,1	AF27 M12
1002771	60	65	-	100	127,1	AF27 M12
1502771	60	78	-	150	177,1	AF27 M12
2002771	60	91	10	200	227,1	AF27 M12
503271	70	95	-	50	77,1	AF32 M16
1003271	70	95	-	100	127,1	AF32 M16
504071	95	95	50	50	77,1	AF40 M20
1004071*	95	95	100	100	127,1	AF40 M20
202276*	40	50	-	20	66	AF22 M10
502276*	40	50	-	50	96	AF22 M10
1002276*	40	50	-	100	146	AF22 M10
1502276*	40	62	-	150	196	AF22 M10
202776*	60	60	20	20	66	AF27 M12
502776*	60	65	-	50	96	AF27 M12
1002776*	60	65	-	100	146	AF27 M12
1502776*	60	78	-	150	196	AF27 M12
503276*	70	95	-	50	96	AF32 M16
1003276*	70	95	-	100	146	AF32 M16
504076*	95	95	50	50	96	AF40 M20
1004076*	95	95	100	100	146	AF40 M20



*solange der Vorrat reicht.



DIN 69871 AD

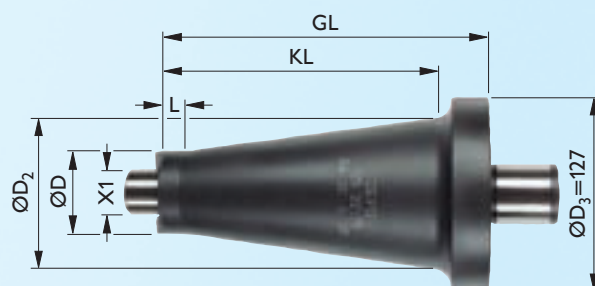


JIS B 6339 AD

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1		
20177	18	20	5	20	47,1	MK1	HL1	ST1
50177	18	26	5	50	77,1	MK1	HL1	ST1
35277	28	32	5	35	62,1	MK2	HL2	ST2
85277	28	34	5	85	112,1	MK2	HL2	ST2
135277	28	40	5	135	162,1	MK2	HL2	ST2
45377	34	40	5	45	72,1	MK3	HL3	ST3
95377	34	41	5	95	122,1	MK3	HL3	ST3
145377	34	47	5	145	172,1	MK3	HL3	ST3
75477	42	53	5	75	102,1	MK4	HL4	ST4
125477	42	53	5	125	152,1	MK4	HL4	ST4
175477	42	58	5	175	202,1	MK4	HL4	ST4
100577	55	69	5	100	127,1	MK5	HL5	ST5
150577	55	69	5	150	177,1	MK5	HL5	ST5
200577	55	70	5	200	227,1	MK5	HL5	ST5
20174*	18	20	5	20	66	MK1	HL1	ST1
50174*	18	26	5	50	96	MK1	HL1	ST1
85274*	28	34	5	85	131	MK2	HL2	ST2
135274*	28	40	5	135	181	MK2	HL2	ST2
45374*	34	40	5	45	91	MK3	HL3	ST3
95374*	34	41	5	95	141	MK3	HL3	ST3
145374*	34	47	5	145	191	MK3	HL3	ST3
75474*	42	53	5	75	121	MK4	HL4	ST4
125474*	42	53	5	125	171	MK4	HL4	ST4
175474*	42	58	5	175	221	MK4	HL4	ST4
100574*	55	69	5	100	146	MK5	HL5	ST5
150574*	55	69	5	150	196	MK5	HL5	ST5
200574*	55	70	5	200	246	MK5	HL5	ST5

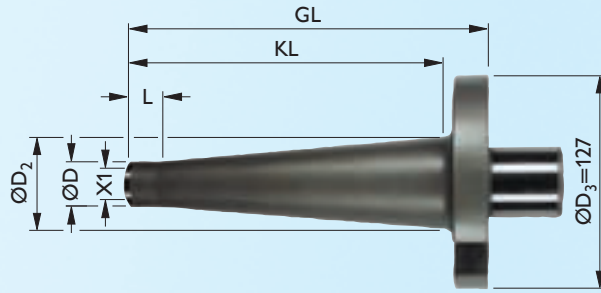
*solange der Vorrat reicht.

1502274



Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
1002274	40	55	20	100	140	AF22 M10
1502274	40	55	20	150	190	AF22 M10
2002274	40	78	20	200	240	AF22 M10
2502274	48	78	20	250	290	AF22 M10
3002274	48	78	20	300	340	AF22 M10
3502274	48	78	20	350	390	AF22 M10
4002274	48	78	20	400	440	AF22 M10
4502274	48	78	20	450	490	AF22 M10
5002274	48	78	20	500	540	AF22 M10
1002774	58	78	20	100	140	AF27 M12
1502774	58	78	20	150	190	AF27 M12
2002774	58	78	20	200	240	AF27 M12
2502774	58	78	20	250	290	AF27 M12
3002774	58	78	20	300	340	AF27 M12
3502774	58	78	20	350	390	AF27 M12
4002774	58	78	20	400	440	AF27 M12
4502774	58	78	20	450	490	AF27 M12
5002774	58	78	20	500	540	AF27 M12
503274	70	95	20	50	90	AF32 M16
1003274	70	95	20	100	140	AF32 M16
1503274	80	100	20	150	190	AF32 M16
504074	110	127	20	50	70	AF40 M20
1004074	110	127	20	100	120	AF40 M20
1504074	110	127	20	150	170	AF40 M20

3501674

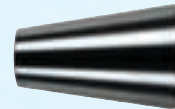


Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
1501674	28,8	55	30	150	190	M16
2001674	28,8	55	30	200	240	M16
2501674	28,8	78	30	250	290	M16
3001674	28,8	78	30	300	340	M16
3501674	28,8	78	30	350	390	M16
4001674	28,8	78	30	400	440	M16
4501674	28,8	78	30	450	490	M16
5001674	28,8	78	30	500	540	M16

KB50/69872

PG50

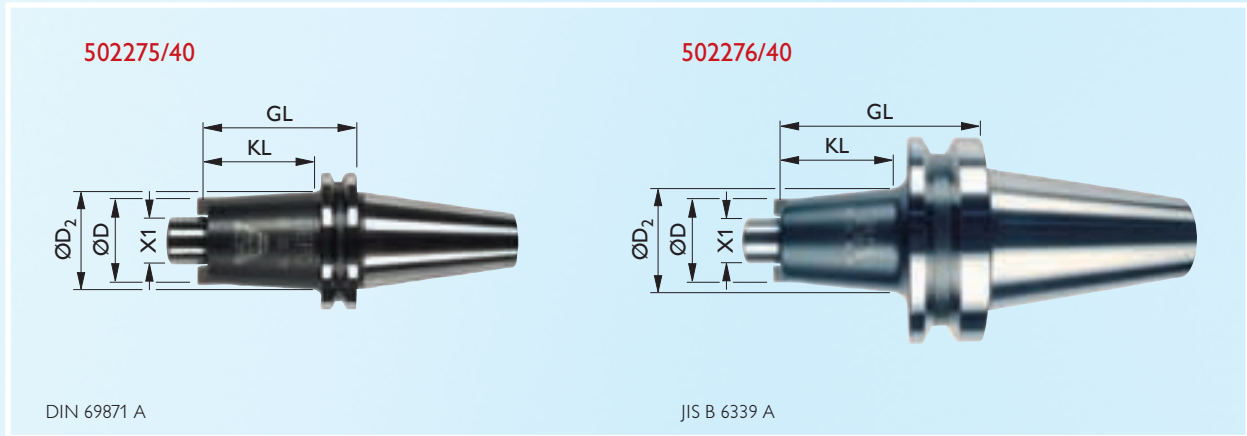
PK50



KB50/69872 DIN

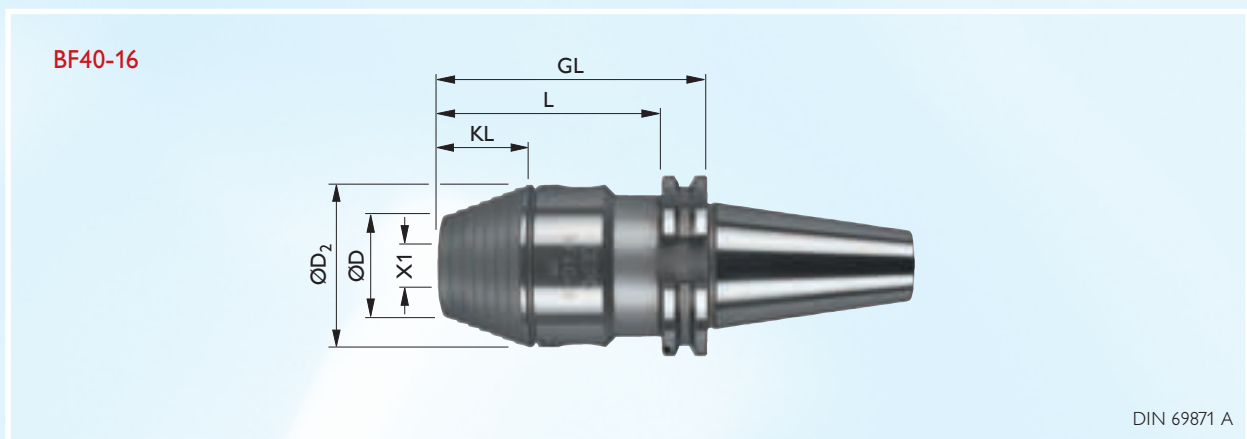


Bestellnummer	Benennung
KB50/2080	Kopfbolzen
KB50/69872	Kopfbolzen
KB50/69872 DIN	Kopfbolzen
KB50/Hülse	Kopfbolzenhülse
KB50/Hülse I	Kopfbolzenhülse (mit Zollinnengewinde)
PG50	Gummifeder
PK50	Zentrierkegel



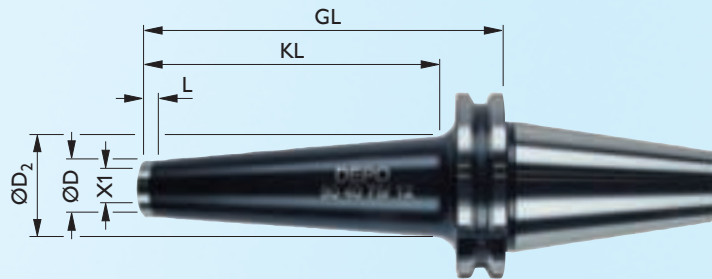
Bestellnummer	ØD	ØD₂	KL	GL	X1
252275/40	40	45	25	45,1	AF22 M10
502275/40	40	47	50	70,1	AF22 M10
752275/40	40	50	75	95,1	AF22 M10
1002275/40	40	50	100	120,1	AF22 M10
1252275/40	40	50	125	145,1	AF22 M10
252775/40	48	50	25	45,1	AF27 M12
502775/40	48	50	50	70,1	AF27 M12
752775/40	48	48	75	95,1	AF27 M12
1002775/40	48	50	100	120,1	AF27 M12
1252775/40	48	50	125	145,1	AF27 M12
252276/40*	40	45	25	53	AF22 M10
502276/40*	40	47	50	78	AF22 M10
752276/40*	40	50	75	103	AF22 M10
1002276/40*	40	50	100	128	AF22 M10
252776/40*	48	50	25	53	AF27 M12
502776/40*	48	50	50	78	AF27 M12
752776/40*	48	50	75	103	AF27 M12

*solange der Vorrat reicht.



Bestellnummer	ØD	ØD₂	L	KL	GL	X1
BF40-16	35	57	76	30	90	2,5-16

904075/12



DIN 69871 AD

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1	
104075/6	9,8	9,8	10	10	37,1	M6	f
304075/6	9,8	13,0	-	30	57,1	M6	f
504075/6	9,8	20,0	-	50	77,1	M6	f
704075/6	9,8	23,0	-	70	97,1	M6	f
104075/8	12,8	12,8	10	10	37,1	M8	f
304075/8	12,8	15,0	-	30	57,1	M8	f
504075/8	12,8	23,0	-	50	77,1	M8	f
704075/8	12,8	23,0	-	70	97,1	M8	f
5040752/10	15,4	23,0	-	50	77,1	M10	
10040752/10	15,4	32,0	-	100	127,1	M10	
104075/10	17,8	17,8	10	10	37,1	M10	
304075/10	17,8	20,0	10	30	57,1	M10	
504075/10	17,8	25,0	10	50	77,1	M10	
704075/10	17,8	28,0	10	70	97,1	M10	
104075/12	20,8	20,8	10	10	37,1	M12	
304075/12	20,8	24,0	10	30	57,1	M12	
504075/12	20,8	24,0	10	50	77,1	M12	
704075/12	20,8	31,0	10	70	97,1	M12	
904075/12	20,8	31,0	10	90	117,1	M12	
104075/16	28,8	28,8	10	10	37,1	M16	
304075/16	28,8	28,8	30	30	57,1	M16	
504075/16	28,8	34,0	10	50	77,1	M16	
704075/16	28,8	34,0	10	70	97,1	M16	
904075/16	28,8	39,0	10	90	117,1	M16	

» X-pert SK 40 Aufnahmen für Einschraubfräser

X204075/12	23,0	30,0	10	20	47,1	M12	
X504075/12	23,0	40,0	10	50	77,1	M12	
X754075/12	23,0	45,0	10	75	96,6	M12	
X1004075/12	23,0	45,0	10	100	121,6	M12	
X204075/16	38,0	40,0	10	20	47,1	M16+	
X504075/16	38,0	40,0	10	50	77,1	M16+	
X754075/16	38,0	45,0	10	75	96,6	M16+	
X1004075/16	38,0	45,0	10	100	121,6	M16+	

f = feinstgewuchtet

▶▶ Koffer SK 40/25

Warengruppe **156**

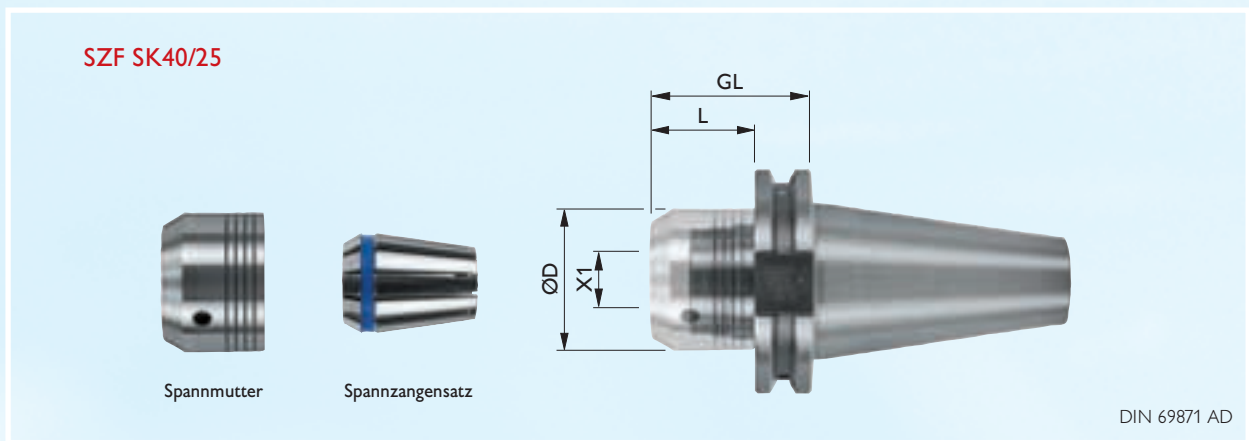


SK 40/25

Bestellnummer	SK 40/25	Set im handlichen Koffer	Neu!
Aufnahme	SZF HSK 40/25		
Mutter	SM 25		
Spannzangensatz	SZS 25	Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16	
Spannschlüssel	ER 25		

▶▶ SK 40 Spannzangenaufnahmen, IKZ fähig

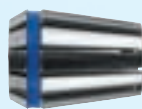
Warengruppe **156**



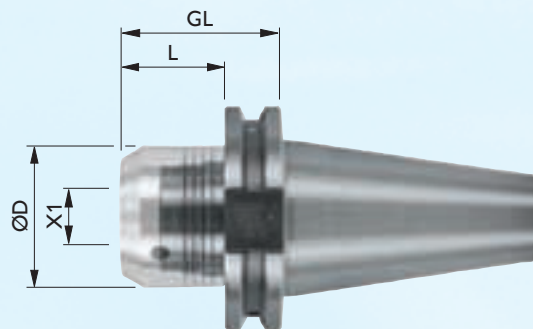
SZF SK40/25



Spannmutter



Spannzangensatz

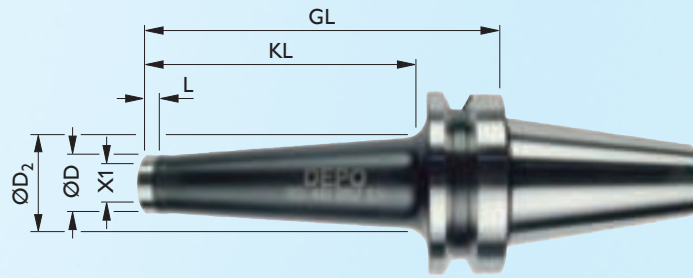


DIN 69871 AD

Bestellnummer	SZF SK 40/25	ØD	L	GL	X1	Neu!
Spannzangensatz [mm]	SZS 25	Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16	20	45	D2-D16	
Spannmutter	SM 25					
Spannschlüssel	ER 25					

IKZ = innere Kühlmittelzufuhr / Spannzangensatz, Spannmutter und Spannschlüssel sind nicht enthalten und zusätzlich zu bestellen.

904076/12

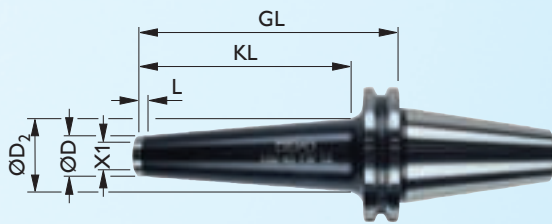


JIS B 6339 AD

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
104076/6*	9,8	9,8	10	10	45	M6
304076/6*	9,8	13,0	-	30	65	M6
504076/6*	9,8	20,0	-	50	85	M6
704076/6*	9,8	23,0	-	70	105	M6
104076/8*	12,8	12,8	10	10	45	M8
304076/8*	12,8	15,0	-	30	65	M8
504076/8*	12,8	23,0	-	50	85	M8
704076/8*	12,8	23,0	-	70	105	M8
5040762/10*	15,4	23,0	-	50	85	M10
10040762/10*	15,4	32,0	-	100	135	M10
104076/10*	17,8	17,8	10	10	45	M10
304076/10*	17,8	20,0	10	30	65	M10
504076/10*	17,8	25,0	10	50	85	M10
704076/10*	17,8	28,0	10	70	105	M10
104076/12*	20,8	20,8	10	10	45	M12
304076/12*	20,8	24,0	10	30	65	M12
504076/12*	20,8	24,0	10	50	85	M12
704076/12*	20,8	31,0	10	70	105	M12
904076/12*	20,8	31,0	10	90	125	M12
104076/16*	28,8	28,8	10	10	45	M16
304076/16*	28,8	28,8	30	30	65	M16
504076/16*	28,8	34,0	10	50	85	M16
704076/16*	28,8	34,0	10	70	105	M16
904076/16*	28,8	39,0	10	90	125	M16

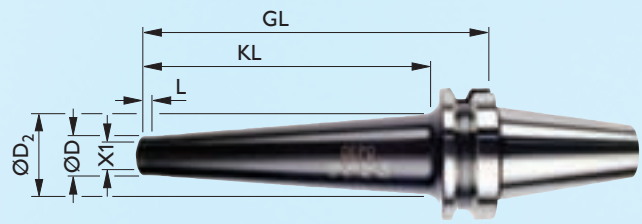
*solange der Vorrat reicht.

1004073/12



DIN 69871 A

1404076/12

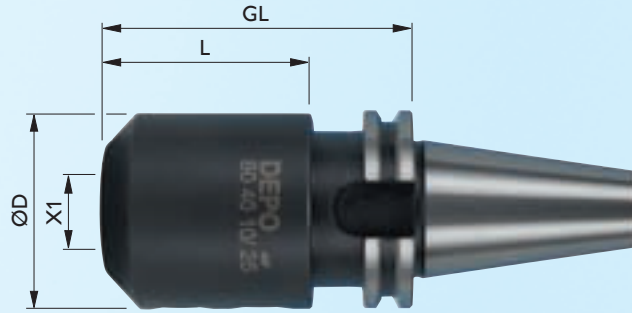


JIS B 6339

Bestellnummer	ØD	ØD ₂	L	KL	GL	X1
604073/6	12	22	5	60	87,1	D6
1004073/6	12	26	5	100	127,1	D6
1404073/6	12	30	5	140	167,1	D6
604073/8	15	25	5	60	87,1	D8
1004073/8	15	29	5	100	127,1	D8
1404073/8	15	33	5	140	167,1	D8
604073/10	17	27	5	60	87,1	D10
1004073/10	17	31	5	100	127,1	D10
1404073/10	17	35	5	140	166,6	D10
604073/12	20	30	5	60	87,1	D12
1004073/12	20	34	5	100	127,1	D12
1404073/12	20	38	5	140	165,1	D12
604073/16	25	35	5	60	86,6	D16
1004073/16	25	39	5	100	124,6	D16
1404073/16	25	43	5	140	162,6	D16
704073/20	28	42	5	70	93,1	D20
604076/6*	12	22	5	60	95,0	D6
1004076/6*	12	26	5	100	135,0	D6
1404076/6*	12	30	5	140	175,0	D6
604076/8*	15	25	5	60	95,0	D8
1004076/8*	15	29	5	100	135,0	D8
1404076/8*	15	33	5	140	175,0	D8
604076/10*	17	27	5	60	95,0	D10
1004076/10*	17	31	5	100	135,0	D10
1404076/10*	17	35	5	140	174,5	D10
604076/12*	20	30	5	60	95,0	D12
1004076/12*	20	34	5	100	135,0	D12
1404076/12*	20	38	5	140	173,0	D12
604076/16*	25	35	5	60	94,5	D16
1004076/16*	25	39	5	100	132,5	D16
1404076/16*	25	43	5	140	170,5	D16
704076/20*	28	42	5	70	101,0	D20

*solange der Vorrat reicht.

804010/25



DIN 69871 A

Bestellnummer	ØD	L	GL	X1
304010/6	25	31	50	D6
304010/8	28	31	50	D8
304010/10	35	31	50	D10
304010/12	42	31	50	D10
454010/16	48	44	63	D16
454010/20	52	44	63	D20
804010/25	65	80	100	D25

KB40/69872 DIN



Bestellnummer	Benennung
KB40/2080	Kopfbolzen
KB40/2080 DIN	Kopfbolzen
KB40/2080 DIN I	Kopfbolzen Gewinde
KB40/69872 DIN	Kopfbolzen

INHALT

	Seite
DEPO Sortentabelle	92
DEPO Sortenbeschreibung	93
Schruppen Schnittgeschwindigkeit	94
Schlichten Schnittgeschwindigkeit	94
Spantiefe ap und Vorschub/Zahn fz	95
Einsatzrichtwerte VHM-Kugel	96
Einsatzrichtwerte VHM-Kugel- DEPO Hartprogramm, DEPO Gesenkprogramm	96
Einsatzrichtwerte VHM-Torus	97
Einsatzrichtwerte VHM Nuten-Fräser	98
Einsatzrichtwerte VHM- DS Schlichtfräser	99

Aktuelle Info's auch unter www.depo.de

Alle Maße in mm

ACHTUNG !

Alle Schnittwerte und Einsatzrichtwerte sind **DEPO** Werte.
Diese Werte beziehen sich auf **DEPO** Produkte: Maschinen,
Aufnahmen, Werkzeuge und CAM System.

Nutzen Sie den Schnittwertrechner auf www.depo.de.

DEPO Sortentabelle

Sorte	ISO	Werkstoffklassifizierung	Anwendungsbereich	Werkstoffgruppe					
				P Werkzeugstahl	M Rostfreier VA-Stahl bis 1200 N/mm ²	M Rostfreier VA-Stahl größer 1200 N/mm ²	K Grauguß	H Gehärteter Werkzeugstahl	N Aluminium
P25 DC2	HC-P25	32							
P40 DC2	HC-P40	42							
M25 NT7	HC-M25	33							
M25 NT7	HC-P30	33							
M40 NT7	HC-M40	44							
M40 NTV	HC-M40	44							
M10 NT7	HC-P15	23							
M10 NT7	HC-M15	23							
K03 DC2	HC-K03	12							
K05 DC2	HC-K05	13							
K10 DC2	HC-K10	22							
K10	HW-K10	22							
K10 NTC	HC-K10	22							

Anwendungsschwerpunkt

Gesamtbereich nach ISO 513

Hauptanwendung

Weitere Anwendung

» DEPO Sortenbeschreibung

P25 + TiAlN (HC – P25)

Hartmetallsorte zum Fräsen von niedrig legiertem und hochlegiertem Werkzeugstahl. Diese PVD beschichtete Hartmetallsorte eignet sich besonders für hohe Schnittgeschwindigkeiten bei der Trockenbearbeitung und zeichnet sich durch Verschleissfestigkeit und ausgezeichnete Zähigkeitseigenschaften aus. Vorwiegend für mittlere Schruppbearbeitung.

P40 + TiAlN (HC – P40)

PVD beschichtete Hartmetallsorte mit hoher Zähigkeit zum Fräsen von Werkzeugstählen. Besonders gut geeignet zum Trockenfräsen bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten für Schruppbearbeitung.

M25 NT7 (HC-M25)

MT-CVD beschichtete Mehrbereichssorte zum Fräsen von Werkzeugstahl und rostfreiem Stahl mit höherer Festigkeit, bei mittleren und hohen Schnittgeschwindigkeiten in der Schruppbearbeitung

K03 + TiAlN (HC-K03)

PVD beschichtetes Feinstkorn-Hartmetall – besonders geeignet für die Schlichtbearbeitung von gehärteten Werkzeugstahl bis 58 HRC.

K05 – DC2 (HC-K05)

PVD beschichtetes Feinstkorn-Hartmetall – besonders geeignet für die Schlichtbearbeitung und für das Semi-schlichten von Werkzeugstählen mit höherer Festigkeit.

K10 + TiAlN (HC-K10)

PVD beschichtete Hartmetallsorte für die mittlere Bearbeitung von Werkzeugstählen mit höherer Festigkeit zum Schlichten von rostfreien Stählen, hauptsächlich Trockenbearbeitung. Ebenfalls hervorragend für die Schlichtzer-spannung von rostfreien Stählen und Werkzeugstählen geeignet.

M40 NT7 (HC-M40)

MT-CVD beschichtete Fräsorte – besonders geeignet für Aufschweisswerkstoffe mit Festigkeiten bis 1900 N/mm².

M40 (VA823) NTV (HC-M40)

MT-CVD beschichtete Mehrbereichssorte zum Fräsen von rostfreiem Stahl bis max. 1200 N/mm² Festigkeit. Besonders geeignet bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten in der Schruppbearbeitung.

M10 (VA464, HC-M10)

MT-CVD beschichtete Mehrbereichssorte zum leichten bis mittleren Fräsen von Werkzeugstahl und rostfreiem Stahl mit höherer Festigkeit.

M40 – NT7 (VA815)

MT-CVD beschichtete Fräsorte – besonders geeignet für Aufschweißwerkstoffe mit Festigkeiten bis 1900 N/mm².

» Schruppen / Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]

Beschichtung	DC2/NT7 NTV	DC2/NT7 NTV	DC2 NT7	DC2	DC2	NT7	NT7	NT7	NTV	DC2	CBN
WSP-Sorten	P40	P25	K10	K03	K05	M10	M25	M40	M40	Cermet	-
Baustahl	180-250	200-280	200-350	-	200-400	-	200-400	-	-	-	-
Werk- 1.2311	160-210	180-230	180-250	-	190-280	-	180-300	-	-	300-450	-
zeug- 1.2312	170-230	190-250	190-300	-	190-280	170-240	200-300	-	-	300-450	-
stahl: 1.2316	150-200	170-230	-	-	-	-	160-240	-	150-220	-	-
1.2343/44	160-220	160-240	170-250	-	-	-	200-300	-	150-240	300-450	-
1.2343/44~48 HRC	-	-	220-250	-	220-300	-	170-250	-	-	-	-
1.2379/82	160-190	160-200	180-240	-	190-270	170-240	160-220	-	-	180-280	-
1.2714	140-190	150-200	110-170	-	-	-	130-200	-	-	-	-
1.2738	160-190	160-220	180-250	-	190-300	-	160-260	-	-	-	-
Cr Ni Stähle, Rostfrei	-	-	120-180	-	-	100-200	-	-	120-200	130-240	-
gehärteter Stahl < 56 HRC	-	-	150-250	-	150-250	-	120-230	-	-	-	-
gehärteter Stahl > 56 HRC	-	-	80-170	-	100-180	-	100-180	-	-	-	-
gehärteter 1.2379, 58-62 HRC	-	-	80-150	-	80-170	100-190	100-160	-	-	-	-
Stellite / Schweissgut	-	-	-	-	-	50-100	50-100	50-70	-	-	-
Grauguss (GG25)	170-220	180-240	180-300	-	-	-	190-350	-	-	130-250	-
Gusslegierung (GGG70)	150-180	150-180	160-200	-	-	-	180-340	-	-	130-250	-
Beschichtung	NTC										
WSP-Sorten	P25										
Aluminium	-	-	250-700	-	-	-	-	-	-	-	-

DEPO Empfehlungen

» Schlichten / Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]

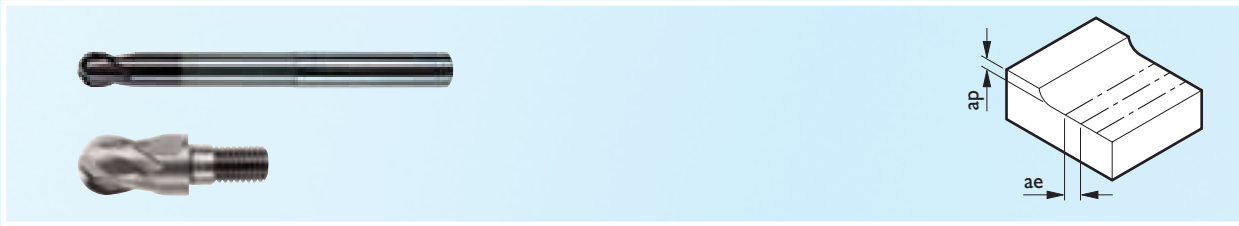
Beschichtung	DC2/NT7 NTV	DC2/NT7 NTV	DC2 NT7	DC2	DC2	NT7	NT7	NT7	NTV	DC2	CBN
WSP-Sorten	P40	P25	K10	K03	K05	M10	M25	M40	M40	Cermet	-
Baustahl	190-280	220-300	220-370	220-400	220-400	-	220-400	-	-	-	-
Werk- 1.2311	180-240	190-260	200-270	210-350	200-280	-	190-320	-	-	320-450	-
zeug- 1.2312	190-230	200-260	200-310	210-350	200-280	190-260	220-320	-	-	320-460	-
stahl: 1.2316	160-220	180-250	-	-	-	-	180-260	-	170-250	-	-
1.2343/44	160-220	160-240	170-250	200-350	-	-	200-300	-	170-260	300-450	-
1.2343/44 ~48 HRC	-	-	230-270	230-300	220-300	-	190-250	-	-	-	-
1.2379/82	180-230	180-240	190-260	230-320	210-290	-	180-250	-	180-240	230-280	-
1.2714	160-230	170-240	130-210	-	-	-	150-230	-	-	-	-
1.2738	180-230	180-240	190-270	220-350	210-310	-	170-280	-	-	-	-
Cr Ni Stähle, Rostfrei	-	-	140-200	-	-	100-240	-	-	120-230	130-260	-
gehärteter Stahl <56 HRC	-	-	150-280	150-290	150-270	-	120-250	-	-	-	-
gehärteter Stahl >56 HRC	-	-	100-200	120-230	130-240	-	110-200	-	-	-	500-1000
geh. 1.2379, 58-62 HRC	-	-	100-180	100-190	100-190	120-210	120-190	-	-	-	500-900
Stellite / Schweissgut	-	-	-	-	-	60-120	60-130	50-70	-	-	-
Grauguss (GG25)	180-250	190-260	190-300	220-300	-	-	210-350	-	-	150-270	-
Gusslegierung (GGG70)	160-220	170-220	170-230	190-270	-	-	190-340	-	-	150-280	400-650
Beschichtung	NTC										
WSP-Sorten	P25										
Aluminium	-	280-700	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DEPO Empfehlungen

▶ Spantiefe ap [mm] und Vorschub/Zahn fz [mm/Zahn]

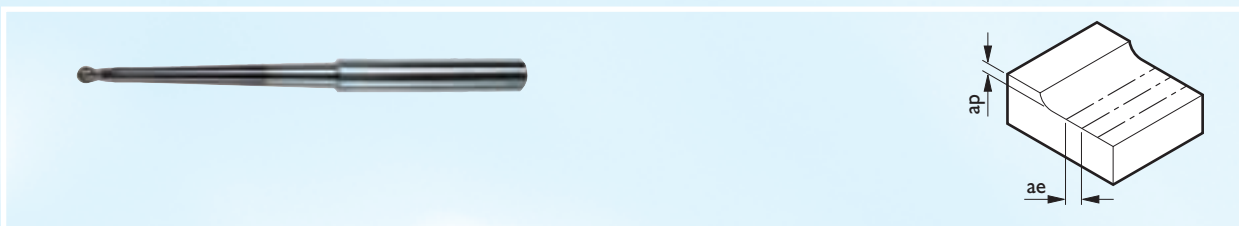
	Fräser	Schruppen				Schlichten
		Ø 8 - 13 mm	Ø 15 - 20 mm	Ø 24 - 45 mm	Ø 52 - 80 mm	Ø 8 - 80 mm
	X0206 ..	$fz = 0.20 - 0.6$ $ap = 0.20 - 0.6$	$fz = 0.20 - 0.6$ $ap = 0.20 - 0.6$	- -	- -	$fz = 0.1 - 0.40$ -
	X0208 ..	- -	$fz = 0.25 - 0.8$ $ap = 0.20 - 1.0$	$fz = 0.25 - 0.8$ $ap = 0.20 - 1.0$	- -	$fz = 0.1 - 0.40$ -
	X0310..	- -	$fz = 0.30 - 0.8$ $ap = 0.20 - 1.0$	$fz = 0.3 - 0.8$ $ap = 0.2 - 1.0$	$fz = 0.3 - 1.0$ $ap = 0.2 - 1.0$	$fz = 0.1 - 0.45$ -
	X0412 ..	- -	- -	$fz = 0.4 - 1.2$ $ap = 0.2 - 2.5$	$fz = 0.4 - 1.2$ $ap = 0.2 - 2.5$	$fz = 0.1 - 0.50$ -
	01 07 ..	$fz = 0.20 - 0.5$ $ap = 0.20 - 0.5$	- -	- -	- -	$fz = 0.1 - 0.40$ -
	02 07 ..	- -	$fz = 0.20 - 0.7$ $ap = 0.20 - 0.7$	$fz = 0.2 - 0.8$ $ap = 0.2 - 0.8$	- -	$fz = 0.1 - 0.40$ -
	02 10 ..	- -	$fz = 0.30 - 0.8$ $ap = 0.20 - 1.0$	$fz = 0.3 - 0.8$ $ap = 0.2 - 1.0$	$fz = 0.3 - 1.0$ $ap = 0.2 - 1.0$	$fz = 0.1 - 0.45$ -
	03 12 ..	- -	- -	$fz = 0.3 - 1.2$ $ap = 0.2 - 2.0$	$fz = 0.3 - 1.2$ $ap = 0.2 - 2.0$	$fz = 0.1 - 0.50$ -
	04 16 ..	- -	- -	$fz = 0.2 - 1.2$ $ap = 0.2 - 4.0$	$fz = 0.2 - 1.2$ $ap = 0.2 - 5.0$	$fz = 0.1 - 0.55$ -
	01 04 1 ..	$fz = 0.10 - 0.4$ $ap = 0.10 - 0.5$	$fz = 0.10 - 0.4$ $ap = 0.10 - 5.0$	- -	- -	$fz = 0.1 - 0.40$ -
	02 06 1 ..	$fz = 0.10 - 0.6$ $ap = 0.30 - 0.8$	$fz = 0.10 - 0.6$ $ap = 0.30 - 1.0$	$fz = 0.1 - 0.6$ $ap = 0.3 - 1.0$	- -	$fz = 0.1 - 0.40$ -
	03 10 1 ..	- -	- -	$fz = 0.2 - 1.0$ $ap = 0.3 - 1.5$	$fz = 0.2 - 1.0$ $ap = 0.3 - 1.5$	$fz = 0.1 - 0.40$ -
	03 05 2 ..	- -	- -	$fz = 0.3 - 0.8$ $ap = 1.0 - 3.5$	$fz = 0.2 - 1.0$ $ap = 1.5 - 3.5$	- -
	04 05 ..	- -	- -	$fz = 0.3 - 1.0$ $ap = 1.5 - 5.0$	$fz = 0.3 - 1.3$ $ap = 2.0 - 6.0$	- -
	07 16 2 ..	- -	- -	$fz = 0,4 - 3,5$ $ap = 0,7 - 1,5$	$fz = 0.4 - 3.5$ $ap = 0.3 - 1.5$	- -
	DT..	$fz = 0.15 - 0.5$ $ap = 0.10 - 0.5$	$fz = 0.15 - 0.5$ $ap = 0.10 - 0.7$	- -	- -	$fz = 0.1 - 0.40$ -
	DB..	$fz = 0.15 - 0.5$ $ap = 0.10 - 0.5$	$fz = 0.15 - 0.5$ $ap = 0.10 - 0.5$	- -	- -	$fz = 0.1 - 0.30$ -
	X04081 ..	-	-	$fz = 0.06 - 0.2$	$fz = 0.06 - 0.2$	$fz = 0.1 - 0.40$
	System 90	-	-	$ap = 2.0 - 8.0$	$ap = 2.0 - 8.0$	-
	X04081 ..	-	-	$fz = 0.1 - 0.6$	$fz = 0.1 - 0.6$	$fz = 0.1 - 0.40$
System 91	-	-	$ap = 0.3 - 1.0$	$ap = 0.3 - 1.0$	-	
X04081 ..	-	-	$fz = 0.5 - 1.5$	$fz = 0.5 - 1.5$	$fz = 0.1 - 0.40$	
System 94	-	-	$ap = 0.4 - 0.6$	$ap = 0.4 - 0.6$	-	

► Einsatzrichtwerte VHM-Kugel



	V _c [m/min.]	a _p [mm]	a _e [mm]	f _z = Vorschub pro Zahn										
				Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	
Unlegierte Stähle														
bis 800 N	220-350	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,07	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15	0,15	0,20	0,30	0,35	
bis 1000 N	180-350	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15	0,14	0,18	0,28	0,30	
Legierte Stähle														
bis 1000 N	250-350	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15	0,15	0,20	0,30	0,35	
bis 1000 N	220-350	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,23	0,30	
bis 1200 N	170-300	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	
gehärtete Stähle														
≤ 50 HRC	130-180	0,02-0,05xØD	0,05xØD	0,07	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,20	0,25	0,30	0,35	
Rostfreie Stähle														
geschwefelt bis 850 N	170-200	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15	0,15	0,20	0,30	0,35	
martensitisch bis 850 N	170-200	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,05	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,23	0,30	
austenitisch bis 850 N	140-170	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	
Gusseisen														
bis 250 HB	250-350	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,05	0,08	0,11	0,15	0,18	0,20	0,22	0,25	0,30	0,36	
bis 300 HB	240-300	0,03-0,08xØD	0,03xØD	0,05	0,08	0,10	0,14	0,18	0,20	0,22	0,25	0,30	0,35	
GGG														
bis 240 HB	250-300	0,02-0,06xØD	0,03xØD	0,04	0,06	0,08	0,12	0,14	0,17	0,19	0,22	0,26	0,30	
Aluminium														
	450-650	0,05-0,20xØD	0,04xØD	0,08	0,10	0,12	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,40	0,50	
Gesenkstähle														
bis 1200 N	160-200	0,02-0,05xØD	0,03xØD	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,08	0,11	0,12	0,16	0,18	
bis 1500 N	120-160	0,02-0,04xØD	0,02xØD	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,10	0,11	0,13	0,15	
Kupfer														
	350-450	0,05-0,10xØD	0,04xØD	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20	0,25	0,32	

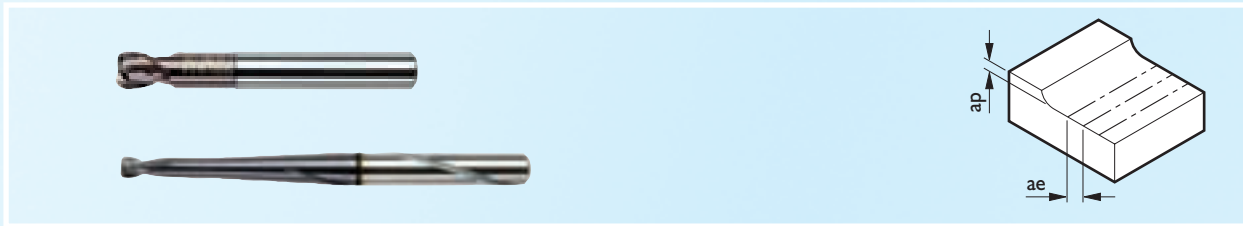
► Einsatzrichtwerte VHM-Kugel-, DEPO Hartprogramm und DEPO Gesenkprogramm



	V _c [m/min.]	max. a _p [mm]	a _e [mm]	f _z = Vorschub pro Zahn						
				Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
gehärtete Stähle										
40-48 HRC	130 - 180	0,50	0,020-0,08xØD	0,12	0,13	0,18	0,20	0,27	0,33	0,35
48-56 HRC	120 - 160	0,50	0,020-0,08xØD	0,10	0,12	0,16	0,18	0,24	0,30	0,33
56-60 HRC	90 - 140	0,50	0,020-0,08xØD	0,10	0,10	0,13	0,15	0,20	0,25	0,30
60-63 HRC	80 - 130	0,50	0,015-0,08xØD	0,06	0,07	0,10	0,12	0,16	0,20	0,25
Gesenkstähle										
bis 1200 N	160 - 200	1,20	0,030-0,08xØD	0,11	0,12	0,13	0,15	0,18	0,22	0,28
bis 1500 N	120 - 160	1,20	0,030-0,08xØD	0,08	0,10	0,11	0,13	0,15	0,20	0,23
bis 1800 N	80 - 100	1,20	0,020-0,07xØD	0,07	0,08	0,09	0,12	0,13	0,16	0,20

Nutzen Sie den Schnittwertrechner auf www.depo.de.

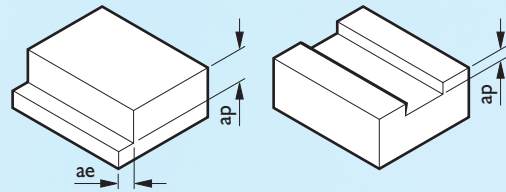
► Einsatzrichtwerte VHM-Torus



	Vc [m/min.]	ap [mm]	ae [mm]	fz = Vorschub pro Zahn											
				Ø0,4	Ø0,6	Ø0,8	Ø1	Ø1,5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
Unlegierte Stähle															
bis 800 N	220 - 350	0,02-0,10xØD	0,05-0,10xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,07	0,09	0,11	0,15	0,18	0,20	0,25	0,32
bis 1000 N	180 - 350	0,02-0,10xØD	0,04-0,10xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,06	0,07	0,10	0,12	0,20	0,22	0,23	0,28
Legierte Stähle															
bis 800 N	250 - 300	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20	0,26	0,30
bis 850 N	220 - 300	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,012	0,018	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,10	0,15	0,17	0,22	0,28
bis 1000 N	170 - 280	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,012	0,016	0,18	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,19	0,24
gehärtete Stähle															
≤ 52 HRC	130 - 180	0,02-0,10xØD	0,02-0,08xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,06	0,08	0,11	0,13	0,15	0,2	0,24	0,28
Rostfreie Stähle															
geschwefelt bis 850 N	170 - 200	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	0,25
martensitisch bis 850 N	170 - 200	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,05	0,06	0,10	0,11	0,15	0,16	0,18	0,20
austenitisch bis 850 N	140 - 170	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20
Gusseisen															
bis 250 HB	250 - 320	0,02-0,10xØD	0,04-0,10xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,22	0,30
bis 300 HB	240 - 300	0,02-0,10xØD	0,04-0,10xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,22	0,30
GGG															
bis 240 HB	240 - 300	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,06	0,06	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,24
Aluminium															
	450 - 650	0,02-0,10xØD	0,07-0,11xØD	0,020	0,030	0,04	0,05	0,07	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40
Gesenkstähle															
bis 1200 N	160 - 200	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,015	0,020	0,03	0,04	0,06	0,06	0,10	0,12	0,13	0,16	0,18	0,22
bis 1500 N	120 - 140	0,02-0,10xØD	0,03-0,08xØD	0,010	0,020	0,03	0,04	0,06	0,05	0,08	0,10	0,12	0,14	0,15	0,20
bis 1800 N	80 - 100	0,02-0,10xØD	0,02-0,06xØD	0,010	0,015	0,03	0,04	0,06	0,04	0,70	0,08	0,10	0,11	0,12	0,18
Kupfer															
	350 - 450	0,02-0,10xØD	0,05-0,10xØD	0,020	0,030	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,12	0,14	0,15	0,15	0,20

Nutzen Sie den Schnittwertrechner auf www.depo.de.

► Einsatzrichtwerte VHM Nuten-Fräser

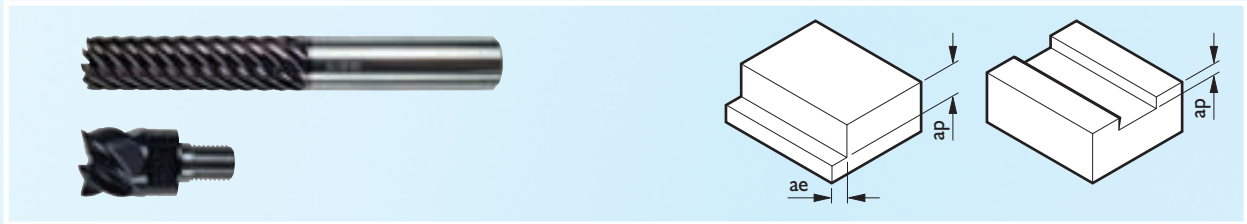


$ae = ae = 0,5-0,7 \times D$ (mm) gleiche Werte gelten für Vollnut
 $ap = l \times D$ (mm) bei $2 \times D$ ist $fz = 50\%$

	Vc [m/min.]	fz = Vorschub pro Zahn							
		Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
Unlegierte Stähle									
bis 800 N	150-185	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	
bis 1000 N	125-155	0,03	0,05	0,07	0,08	0,1	0,12	0,14	
Legierte Stähle									
bis 1000 N	150-185	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	
bis 1200 N	125-154	0,03	0,04	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	
gehärtete Stähle									
≤ 52 HRC	45-55	0,02	0,031	0,042	0,05	0,059	0,071	0,09	
Rostfreie Stähle									
geschwefelt bis 850 N	95-115	0,03	0,05	0,07	0,08	0,1	0,12	0,14	
martensitisch bis 850 N	80-100	0,03	0,04	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	
austenitisch bis 850 N	75-95	0,03	0,05	0,07	0,08	0,1	0,12	0,14	
Gusseisen									
bis 250 HB	220-270	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	
bis 300 HB	200-250	0,03	0,05	0,07	0,08	0,1	0,12	0,14	
GGG									
bis 240 HB	180-225	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	
Aluminium									
	400-650	0,13	0,16	0,19	0,23	0,28	0,34	0,45	
Gesenkstähle									
bis 1200 N	180-200	0,06	0,09	0,1	0,11	0,14	0,18	0,26	
bis 1500 N	100-120	0,06	0,09	0,1	0,11	0,14	0,18	0,26	
bis 1800 N	60-80	0,052	0,08	0,09	0,13	0,14	0,17	0,21	
Kupfer									
	300-350	0,13	0,16	0,19	0,23	0,28	0,34	0,45	

Nutzen Sie den Schnittwertrechner auf www.depo.de.

► Einsatzrichtwerte VHM- DS Schlichtfräser



$ae = 0,02-0,05 \times D$ (mm)

$ap = 1,5 \times D$ (mm)

	Vc [m/min.]	fz = Vorschub pro Zahn							
		Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	
Unlegierte Stähle									
bis 800 N	155 - 190	0,021	0,029	0,042	0,053	0,063	0,079	0,097	
bis 1000 N	125 - 155	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	
Legierte Stähle									
bis 1000 N	155 - 190	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	
bis 1200 N	125 - 150	0,018	0,027	0,035	0,044	0,052	0,063	0,080	
gehärtete Stähle									
≤ 52 HRC	50 - 60	0,015	0,024	0,032	0,038	0,046	0,054	0,066	
Rostfreie Stähle									
geschwefelt bis 850 N	95 - 115	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	
martensitisch bis 850 N	80 - 100	0,018	0,027	0,035	0,044	0,052	0,063	0,080	
austenitisch bis 850 N	75 - 95	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	
Gusseisen									
bis 250 HB	220 - 270	0,021	0,029	0,042	0,053	0,063	0,079	0,097	
bis 300 HB	200 - 250	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	
GGG									
bis 240 HB	160 - 190	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	
Aluminium									
	810 - 990	0,026	0,036	0,052	0,066	0,085	0,100	0,120	
Gesenkstähle									
bis 1200 N	90 - 120	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	
bis 1500 N	80 - 100	0,018	0,027	0,035	0,044	0,052	0,063	0,080	
bis 1800 N	60 - 80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	
Kupfer									
	250 - 300	0,020	0,030	0,040	0,050	0,059	0,071	0,090	

Nutzen Sie den Schnitwertrechner auf www.depo.de.

INHALT

	Warengruppe	Seite
DEPO <i>ONE ACTION</i> DST2010LC	180	102
DEPO <i>ONE ACTION</i> DST4010LC	180	103
Schrumpfgerät DST10	180	104
Schrumpfgerät DST5010	180	104
Kühlgerät DST20	180	104
Ausschrumpfvorrichtung DST15	189	104
Schrumpftechnik	180	105
Zubehör Schrumpftechnik	189	105
Abkühlhauben DST24 - DST26	189	105
Aufnahmeflansch	189	105
Abkühlbleche	189	105
Einstellringe	189	106
Ablageblech für DST	189	106

Aktuelle Info's auch unter www.depo.de

Alle Maße in mm



- **Induktionsschrumpfen und abkühlen in einem Arbeitsgang durch Wasserspülung mittels pneumatischer Absenkung**
- **Einsetzbar für alle gängigen Werkzeugaufnahmen**

- Schrumpfbereich: Ø 3 - Ø 20 mm
- maximale Schrumpfzeit: 15 Sek.
- Schrumpflänge bei HSK 63 max. 262 mm
- Kühllänge bei HSK 63 max. 239 mm
- optimale Abschirmung zwischen Spule und Werkzeugschaft durch 3 Wechselscheiben mit Schnellwechslung (sind im Lieferumfang enthalten)
- vollautomatischer Schrumpf und Kühlvorgang
- Kühlzeiten von 1 - 99 Sekunden einstellbar
- einsetzbar für alle gängigen Werkzeugaufnahmen.

Technische Daten:

- 8 kW - Prozessor gesteuerter Hochfrequenzgenerator
- Stromanschluss 3 x 400 V / 16 A
(benötigter Anschluss am Aufstellungsort: 400 V / 50Hz / 16A)
- Druckluftanschluss 6 bar / ausgerüstet mit Standardanschluss
- 30 Liter Kühlmitteltank integriert
- Gewicht: 100 kg
- Abmessung 550 mm x 700 mm x 1540 mm
- Arbeitshöhe 1040 mm

Ein effizientes und zeitsparendes Schrumpfen wird durch für **DEPO** Aufnahmen voreingestellte Parameter ermöglicht. Zusätzlich sind alle gängigen Werkzeuge und Aufnahmen im manuellen Schrumpfbetrieb schnell und sicher einschrumpfbar.

Das **DST2010LC** ermöglicht das VHM-Schrumpfen und Kühlen aller gängigen Werkzeugaufnahmen in einem Arbeitsgang. Werkzeugaufnahmen sind für HSK 40, HSK 50, HSK 63, HSK 80, HSK 100 sowie SK 40 und SK 50 erhältlich.

Im Lieferumfang enthalten:

Wechselscheiben: DST 20 WS 6; DST 20 WS 10; DST 20 WS 16
Werkzeugaufnahme DST 20 LC 100 für HSK 100
DST Liquid (1 Liter) sowie ein Paar Hitzeschutz Handschuhe und ein Schlüssel.

Zubehör:

- DST 20 LC 40 Aufnahme für HSK 40
- DST 20 LC 50 Aufnahme für HSK 50
- DST 20 LC 63 Aufnahme für HSK 63
- DST 20 LC 80 Aufnahme für HSK 80
- DST 20 LC 100 Aufnahme für HSK 100
- DST 20 LC 40 K Aufnahme für SK 40
- DST 20 LC 50 K Aufnahme für SK 50
- DST 20 WS 3 Wechselscheibe *Ø 3 - Ø 5
- DST 20 WS 6 Wechselscheibe Ø 6 - Ø 8
- DST 20 WS 10 Wechselscheibe Ø 10 - Ø 14
- DST 20 WS 16 Wechselscheibe Ø 16 - Ø 20
- DEPO Liquid Kühlfüssigkeit (1 Liter)

*auf Anfrage

- **Induktionsschrumpfen und Abkühlen in einem Arbeitsgang durch Wasserspülung mittels pneumatischer Absenkung**
- **Einsetzbar für alle gängigen Werkzeugaufnahmen**
- **DEPO Schrumpfaufnahmen sind im Parameter hinterlegt**

- Schrumpfbereich von Ø 3 bis Ø 30 mm
- maximale Schrumpfzeit 18 Sek.
- Schrumpflänge max. 450 mm
- Kühllänge max. 400 mm
- optimale Abschirmung zwischen Spule und Werkzeugschaft durch 4 Wechselscheiben mit Schnellwechslung (sind im Lieferumfang enthalten)
- Kühlung aller Schrumpfkonturen ohne separatem Kühladapter möglich
- vollautomatischer Schrumpf- und Kühlvorgang dadurch Werkzeugwechselzeiten von 45 Sek.
- keine Überhitzung des Schrumpffutters durch Verwendung von fest hinterlegten Parametern.
- manueller Schrumpfvorgang für das freie Einstellen der Heizdauer.
- einfache Menüführung im Grafikdisplay mit Dialogsteuerung.
- einstellbare Verweilzeit für jeden Schrumpfvorgang.
- Korrosionsschutz durch Verwendung von Emulsion

Technische Daten:

- 10 KW Hochfrequenzgenerator
- Stromanschluss 3 x 400 V / 16 A
(benötigter Anschluss am Aufstellungsort: 400 V / 50Hz / 16A)
- Druckluftanschluss 6 bar / ausgerüstet mit Standardanschluss
- 30 Liter Kühlmitteltank integriert
- Maschinengewicht 120 kg
- Abmessung 620 mm x 700 mm x 1700 mm
- Arbeitshöhe 1040 mm
- Gewicht der Aufnahmen max. 6 kg

Ein effizientes und zeitsparendes Schrumpfen wird durch für DEPO Aufnahmen voreingestellte Parameter ermöglicht. Zusätzlich sind alle gängigen Werkzeuge und Aufnahmen im manuellen Schrumpfbetrieb schnell und sicher einschrumpfbar.

Das **DST4010LC** ermöglicht das Schrumpfen und Kühlen aller gängigen Werkzeugaufnahmen in einem Arbeitsgang. Werkzeugaufnahmen sind für HSK 40, HSK 50, HSK 63, HSK 80, HSK 100 sowie SK 40 und SK 50 erhältlich.

Im Lieferumfang enthalten:

Wechselscheiben: DST 40 WS 6; DST 40 WS 10; DST 40 WS 16; DST 40 WS 25

Werkzeugaufnahme DST 40 LC 100 für HSK 100

DST Liquid (1 Liter) sowie ein Paar Hitzeschutz Handschuhe und ein Schlüssel.

Zubehör:

- DST 40 LC 40 Aufnahme für HSK 40
- DST 40 LC 50 Aufnahme für HSK 50
- DST 40 LC 63 Aufnahme für HSK 63
- DST 40 LC 80 Aufnahme für HSK 80
- DST 40 LC 100 Aufnahme für HSK 100
- DST 40 LC 40 K Aufnahme für SK 40
- DST 40 LC 50K Aufnahme für SK 50
- DST 40 WS 3 Wechselscheibe *Ø 3 - Ø 5
- DST 40 WS 6 Wechselscheibe Ø 6 - Ø 8
- DST 40 WS 10 Wechselscheibe Ø 10 - Ø 14
- DST 40 WS 16 Wechselscheibe Ø 16 - Ø 20
- DST 40 WS 25 Wechselscheibe Ø 25 - Ø 30
- DEPO Liquid Kühlfüssigkeit (1 Liter)

*auf Anfrage





▶▶ Schrumpfgerät DST 10

Warengruppe **180**

Die Handhabung ist einfach und sicher: mit Heißluft, ohne offene Flamme. Zum Einsetzen des Werkzeugschaftes wird die Schrumpfaufnahme durch Heißluft auf eine bestimmte Temperatur erwärmt. Dadurch dehnt sich die Aufnahmebohrung thermisch aus und der kalte Werkzeugschaft kann eingeführt werden. Nach dem Abkühlen ist ein absolut sicherer, zentrischer Sitz des Schneidwerkzeuges gewährleistet. Beim Lösevorgang wird die DEPO-Schrumpfaufnahme mit eingespanntem Werkzeugschaft wiederum erwärmt. Durch das unterschiedliche Wärmeausdehnungsverhalten zwischen DEPO-Schrumpfaufnahme (Einsatzstahl) und HM-Werkzeugschaft läßt sich das Schneidwerkzeug nach kurzer Zeit herausnehmen. Standardlieferumfang: Aufnahmemöglichkeit für SK 50, Schutzhandschuhe, Ablageblech VA 1.



▶▶ Schrumpfgerät DST 5010

Warengruppe **180**

Die Handhabung

Schrumpfen mittels Induktionsspule in kürzester Zeit. Anders als mit Heißluft wird durch die Induktionsspule das Material erhitzt, dehnt sich dadurch aus und das einzuschrumpfende Werkzeug passt sich Kraftschlüssig ein.



▶▶ Kühlgerät DST 20

Warengruppe **180**

Kühlgerät DST 20 für Werkzeugaufnahmen inkl. Abkühlhauben, und Bleche. Abkühlbleche stehen in den unterschiedlichen Formaten zur Verfügung.



▶▶ Ausschrumpfvorrichtung DST 15

Warengruppe **189**

Diese Vorrichtung ermöglicht das Ausschrumpfen mittels Abdrückschraube durch den Kegelschaft. Die Werkzeugaufnahme wird dafür kopfüber in die Vorrichtung gelegt.

» Schrumpftechnik

Warengruppe **180**

Bestellnummer	Technische Daten [Breite/Tiefe/Höhe] Gewicht
DST10	400 x 280 x 750 / Elektrischer Anschluss 230 V, 50 Hz / 17 kg
DST5010	500 x 600 x 1200 / Elektrischer Anschluss 380 V, 9 kW, 50-55 Hz / 37 kg
DST20	400 x 430 x 170 / Druckluft 2 bar / 6 kg

» Zubehör Schrumpftechnik

Warengruppe **189**

Bestellnummer	Technische Daten
DST10-G	Grundring
DST100	HSK100/MAS-BT50
DST15	Ausschrumpfvorrichtung

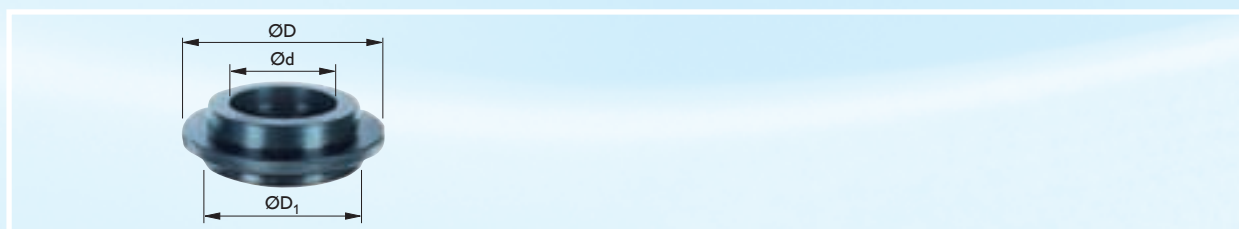
» Abkühlhauben

Warengruppe **189**

Bestellnummer	Technische Daten
DST24	Ø 63,7 HSK40, HSK50, HSK63, SK30, SK40
DST25	Ø 97,7 HSK80, SK50
DST26	Ø 105,0 HSK100, MAS-BT50

» Aufnahmeflansch

Warengruppe **189**



Bestellnummer	Technische Daten	Ød	ØD1	ØD
DST 32	HSK32	32,3	97,4	120
DST 40	HSK40	40,3	97,4	120
DST 50	HSK50/SK30	50,3	97,4	120
DST 63	HSK63/SK40	63,7	97,4	120
DST 80	HSK80	80,3	97,4	120

» Abkühlbleche

Warengruppe **189**

Bestellnummer	Technische Daten
DST 70	SK40, SK50, HSK63 Standardlieferungsumfang
DST 71	SK40, HSK63 Wahlweise für DST70
DST 72	SK50 Wahlweise für DST70
DST 73	SK40, HSK40, HSK63 Wahlweise für DST70
DST 74	HSK50 Wahlweise für DST70
DST 75	HSK80 Wahlweise für DST70
DST 76	HSK100 Wahlweise für DST70

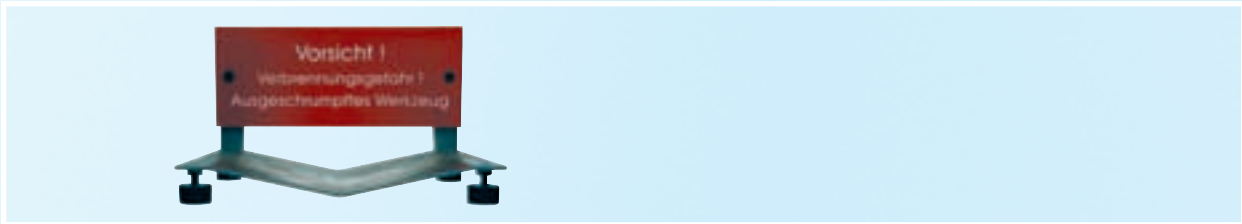
» Einstellringe für VHM-Fräser zum induktiven Schrumpfen

Warengruppe 189

Bestellnummer	Technische Daten
DST-ER 6	Ø 6
DST-ER 8	Ø 8
DST-ER 10	Ø 10
DST-ER 12	Ø 12
DST-ER 16	Ø 16

» Ablageblech für DST

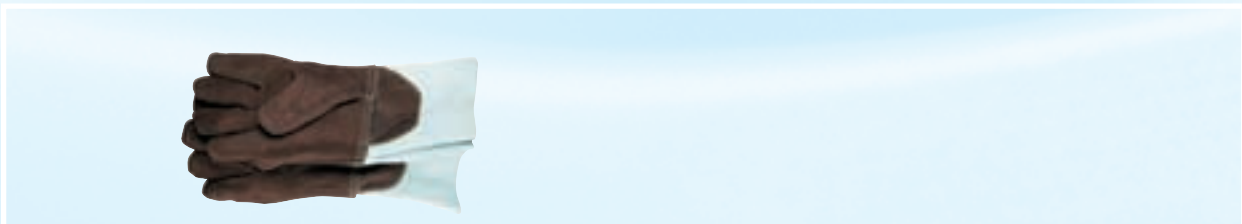
Warengruppe 189



Bestellnummer	Technische Daten [Breite/Tiefe/Höhe] Gewicht
VA 1	150 x 130 x 100 / 1 kg

» Hitzeschutz Handschuhe

Warengruppe 189



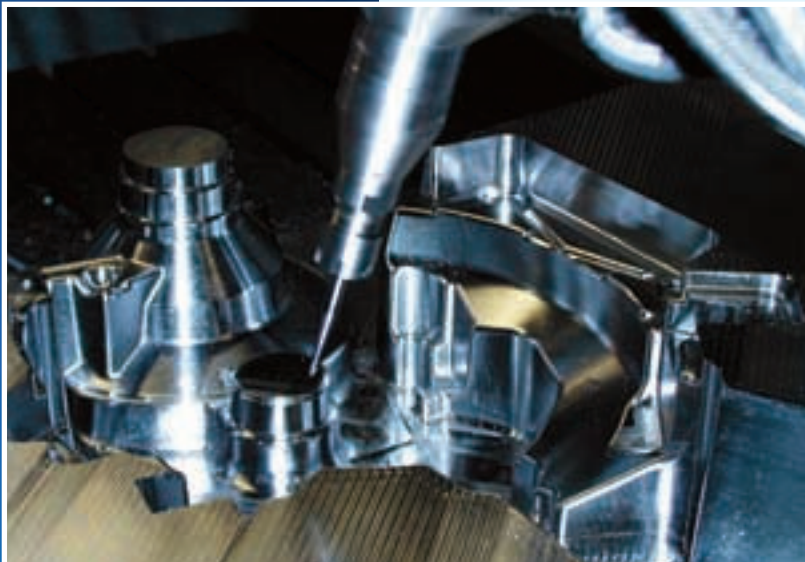
Bestellnummer
Handschuhe

DEPOCAM

CAM-Software für den
Werkzeug-, Formen- und Gesenkbau

« Die Lösung für den Werkzeug-, Formen- und Gesenkbau 3D-Fräsprogrammerstellung und Bohrabarbeitung

- Einfachste Handhabung
- Nur drei Tage Schulung erforderlich
- Direkt in der Werkstatt oder dem CAM-Büro einsetzbar
- Kurze Rechenzeiten
- Speziell für Windows 2000 und Windows XP entwickelt, neueste 64 BIT Technik
- 3 + 2- Achsen Fräs- und Bohrbearbeitungen
- Multiprozessorfähig - gleichzeitige Ausführung mehrerer Berechnungen
- Sofortige grafische Darstellung und Simulation der Werkzeugwege
- Vollständige Kollisionskontrolle von Werkzeug und Werkzeughalter
- Stapelverarbeitung
- Wiederholen von Arbeitsabfolgen durch Makrotechnik

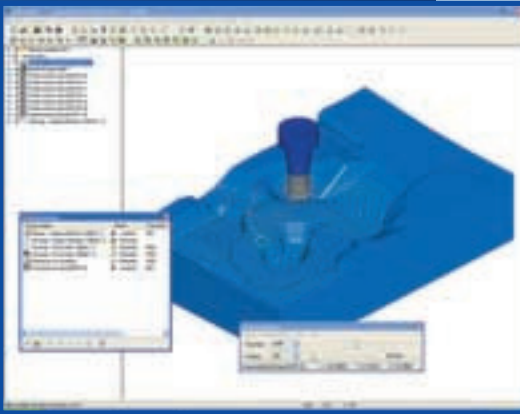


Aus der Praxis - für die Praxis ...

... haben wir als Technologiepartner für den Werkzeug-, Formen- und Gesenkbau eine CAM-Software entwickelt, die mit völlig neuen Strategien die Zerspanung noch effektiver und wirtschaftlicher macht.

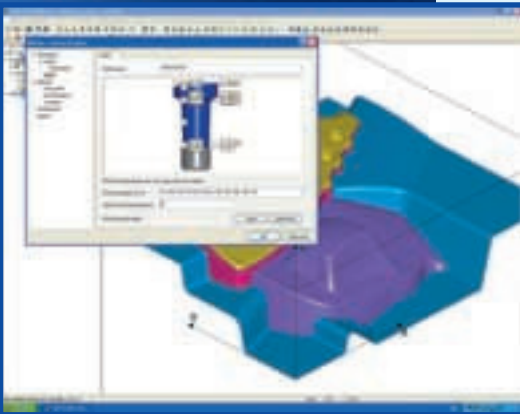
DEPOCAM

Aus der Praxis - für die Praxis ...



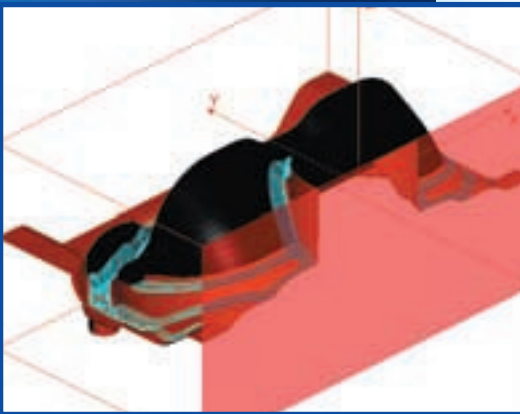
« Automatische Flächenauswahl

- Einlesen der Files mittels Schnittstellen
- VDA FS/IGES/PARASOLID/CATIA usw.
- Fehlerkorrektur bei schlechten Files
- Spiegelbildliches Einlesen der Files
- Rotieren und Skalieren der Files
- Verschieben beim Einlesen der Files
- Zusammenfügen verschiedener Files
- Einlesen von Rohteilkonturen
- Flächenerstellung (Regelflächen)
- Automatische Verrundung (Eckfillets einfügen)
- Nullpunkt Auswahl/Nullpunkt setzen
- Offsetflächen



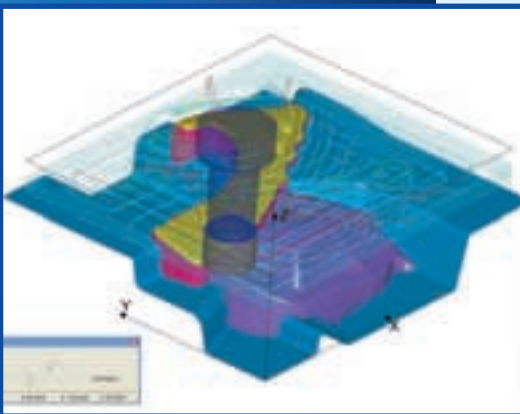
« Werkzeugbibliothek

- vollständige Kollisionskontrolle von Werkzeugen und Werkzeughaltern
- DEPO Werkzeugbibliothek



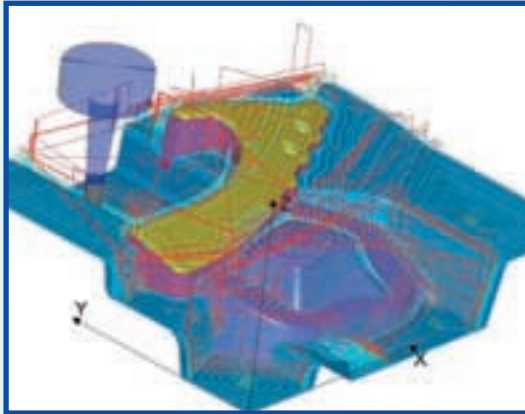
« Echtzeitvisualisierung

- Verschiedene Darstellungsmodi
- Einfügen von Fillets
- Einfügen von Eckradiusflächen
- Anzeige des Restmaterials
- Stock-Modell-Anzeige als STL-Datei speicherbar
- Dynamisches Drehen/Zoomen/Verschieben
- Dynamischer Schnittverlauf



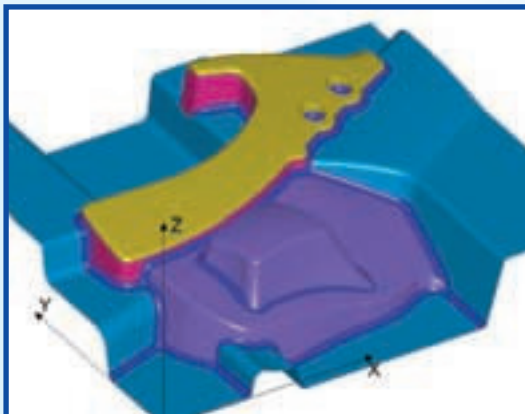
« DEPO Schruppen

- Schruppen von Außen (Kernschruppen)
- Schruppen aus Block
- Schruppen spiralförmig, Eintauchen im HELIX
- Schruppen Guß-Modell
- Restschruppen
- Schruppen Konturen, Eintauchen mit HELIX
- Schruppen nur im Gleichlauf
- Fräsbahneditor
- Schnelle Berechnungszeit
- Schruppen flacher Bereiche, automatisch
- Schruppen immer im Schnitt
- Fräsbahnverrundung - Größe wählbar



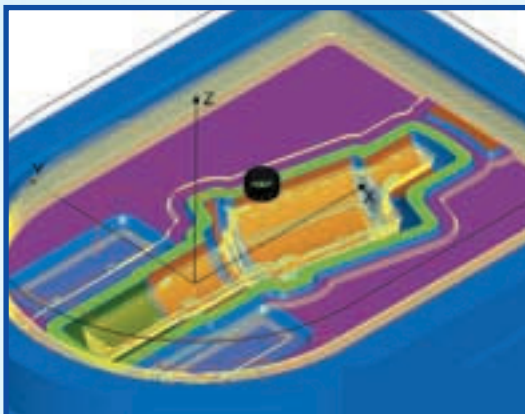
◀ Schruppen Guss-Modell

- Restschruppen zum Vorgänger Werkzeug
- Restschruppen zu Guß Modellen
- Restschruppen zu CAD Modellen
- Schruppen Spiralförmig
- Eintauchen mit Helix
- Richtungsänderungen mit Eckenverrundung
- Optimierte Rückzüge



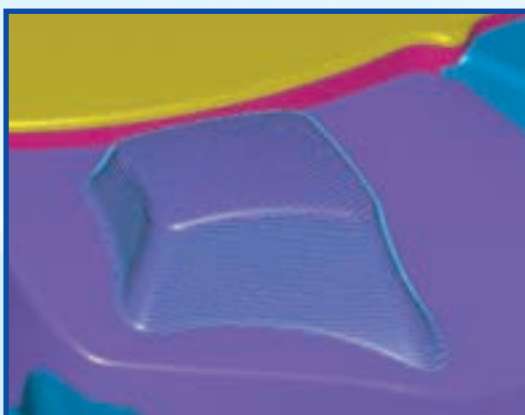
◀ DEPO Filetflächen

- Verrundungsflächen - auch für Torus- und Kugelwerkzeuge



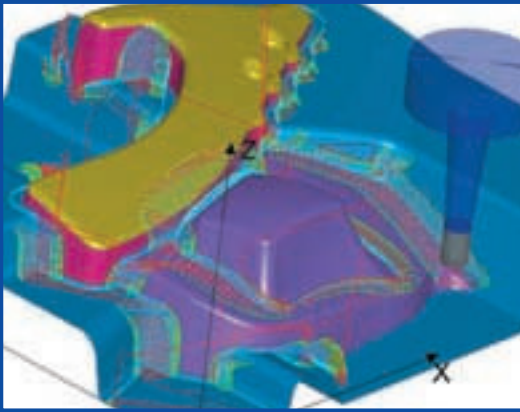
◀ DEPO Schichten

- Schichten Z konstant, Fräsbahnverrundung
- Schichten Z konstant inkl. Winkelbegrenzung
- konventionelles Schichten inkl. Winkelbegrenzung
- im Zick-Zack, - im One-Way, - radial, - spiral
- Schichten entlang Kurven
- Fräsbahneditor für alle Bearbeitungen
- Schichten mit flächenkonstanter Zustellung
- Automatische Eckenverrundung
- Kürzester Rückzugsweg
- Gleichlaufräsen



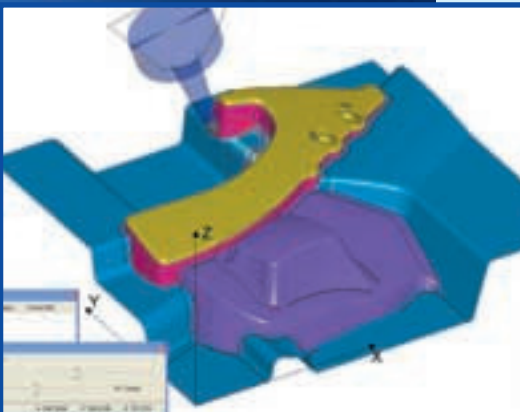
◀ Opti-Schichten

- Schichten Z Konstant und Pendeln
- Automatische Aufteilung
- Freie Winkelwahl
- Kürzeste Rückzüge



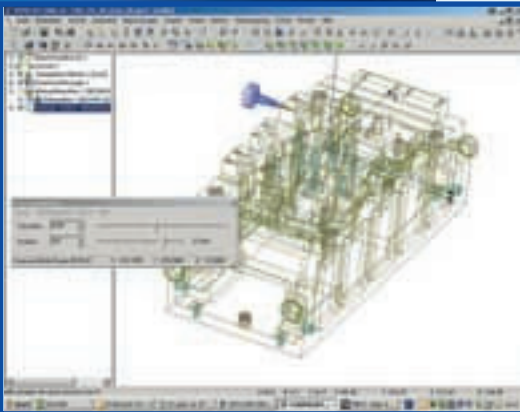
« Restmaterial, automatische Bearbeitung und Hohlkehlenbearbeitung parallel (Bitangente)

- Automatische Erkennung
- Automatische Restmaterialerkennung
- Restmaterial -Konturparallel, -Z Konstant, -im Pendeln
- Kürzeste Rückzüge
- Kontaktflächenerkennung zum vorherigen Werkzeug
- Bearbeitungsvorgaben
 - Gleichlauf, - nur Stechen (Down Mill), - nur Ziehen (Up Mill)
- Hohlkehlerkennung mit Zusatzaufmaß
- Intelligente Bahnaufteilung



« 3 + 2 Achsenbearbeitung

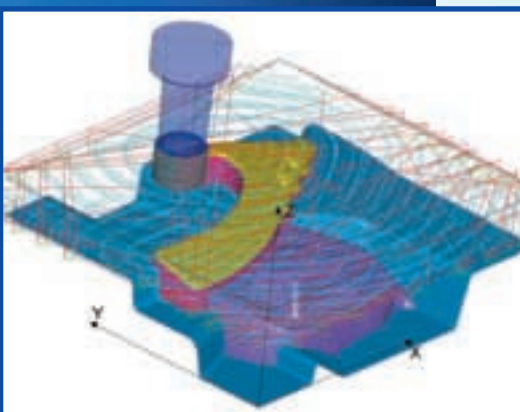
- Winklereinstellung frei wählbar (Grafische Einstellung)
- Bearbeitung von Hinterschnitten
- Automatische Ausgabe der Winkel im NC Programm
- Alle Fräsoperationen nutzbar
- Kürzeste Rückzüge
- Kollisionskontrolle
- Werkzeug- und Schaftlängenberechnung



« DEPO^{CAM} Bohren

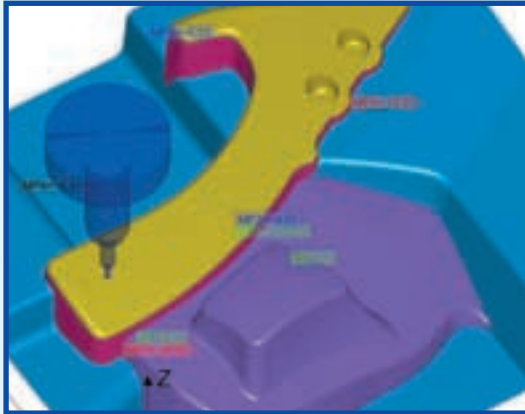
5 Achs Bohren leicht gemacht!

- Automatisches Erkennen aller Bohrungen alle gängigen Bohrzyklen Bohren in allen Achsen
- Einfachste Handhabung inkl. Kollisionskontrolle
- inkl. Postprozessoren



« Kernschuppen

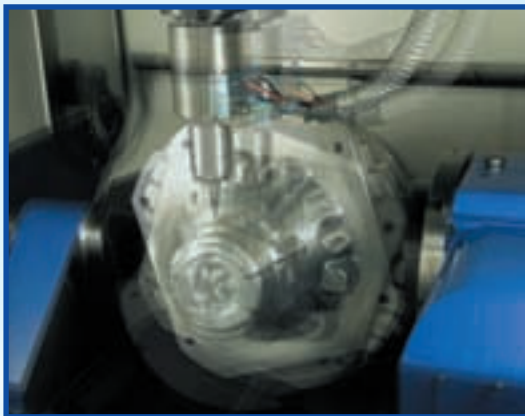
- Schuppen von Außen
- Automatische Aufteilung
- Reduzierung der Vollspuren
- Optimierte Rückzüge



◀ DEPO Inspect (Option im DEPO CAM)

3D Werkstückvermessung und Protokollierung

- 3 D Messen des Fräsergebnisses auf der Maschine (nur in Verbindung mit Heidenhain-Steuerung)
- Messen in Vektorenrichtung (automatisch)
- Protokolliertes Messergebnis
- 3D-Messzyklus zum vektoriellen (3-achsigen) anfahren der zu vermessenden Kontur mit einem Messtaster, d.h. in senkrechter Richtung zur Werkstückoberfläche.
- Vorgabe eines Toleranzfensters und Ausgabe von Über- /Untermaßdaten.



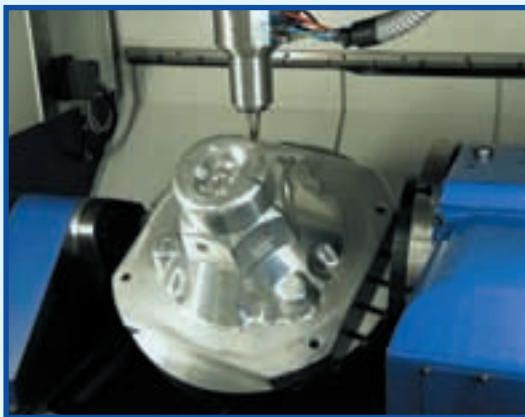
◀ DEPO CAM Wartungsvertrag

Die Anforderungen an Bediener und Software ändern sich und steigen fortwährend. Deshalb wird das dynamische DEPO CAM ständig aktualisiert und verbessert. Unter hohem Entwicklungsaufwand lassen wir ständig neue Erfahrungen und Anforderungen in das DEPO CAM einfließen. Zuletzt kamen die Entwicklungen DEPO Bohren und DEPO Kernschruppen hinzu.

Um unseren DEPO CAM Kunden immer die neuesten Entwicklungen zur Verfügung zu stellen, bieten wir den DEPO CAM Wartungsvertrag an.

Dieser beinhaltet:

- die Bereitstellung der während der Laufzeit des Wartungsvertrages jeweils aktuellen Programmversionen einschließlich der dazugehörigen Updatedokumentation.
- telefonische Beratung und Unterstützung bei Fragen zur Anwendung der Software an Werktagen von Montag bis Freitag
- Bereitstellung einer Internet-Zugangsberechtigung für den schnellen Zugriff auf fehlerbereinigte Zwischenupdates
- Die Unterstützung in der Anwendung der Software durch Datenaustausch über Telefonleitungen (ISDN, E-mail)
- die ständige Optimierung der Fräser- und Werkzeugaufnahmenbibliothek



Mit dem DEPO CAM Wartungsvertrag erwerben Sie höchste Prozesssicherheit durch ständige Anpassung an neue Anforderungen und dem telefonischen Anwender Support!



◀ weitere Info's unter www.depo.de

DEPO

Bearbeitungszentren • Fräswerkzeuge
Software • Technologiezentrum



« Schulungen

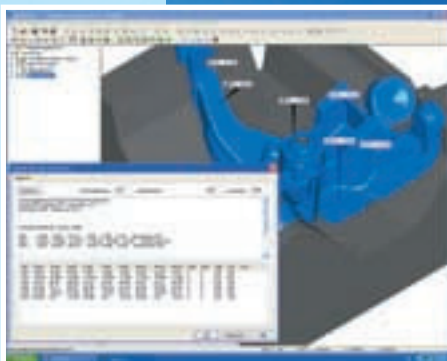
Das **DEPO** Fachpersonal vermittelt Ihnen:

- die **effiziente Nutzung** von **DEPO - Frässtrategien** in Verbindung mit **DEPO_{CAM}** und
- das Zusammenspiel von Programmierung, Werkzeugeinsatz und Maschinen mit dem Ergebnis von beachtlichen Steigerungen Ihrer Produktivität.



« Mitarbeiterschulungen

- Schulungen für Meister, Bediener
- Training moderner Frässtrategien, speziell ausgerichtet auf den Einsatz von **DEPO** Fräswerkzeugen.
- Direktes Umsetzen der für das Werkstück definierten Strategie an der Maschine.
- Optimaler Werkzeugeinsatz
- Schnitttiefen, Vorschübe, Schnittgeschwindigkeiten
- Unterschiedlicher Einsatzbereich der Hartmetallsorten.
- Einfache Nutzung der **DEPO** 4.+5. Achse



« HSC-Programmierschulung

- **DEPO_{CAD/CAM}** Schulungen mit den jeweils neuesten Versionen von **DEPO_{CAM}**.
- CAM Programmerstellung nach **DEPO** -Strategien.
- Optimaler Werkzeugeinsatz:
dadurch erzielbare kürzere Maschinenlaufzeiten durch Erstellung von Teilprogrammen.
- Vorteile der "WOP" (Werkstatorientierte Programmierung).

INHALT

	Seite
Horizontales Bearbeitungszentrum DEPO_{HC} 1212	114-115
Horizontales Bearbeitungszentrum DEPO_{HC} 2518	116-117
Horizontales Bearbeitungszentrum DEPO_{HF} 1212	118-119
Horizontales Bearbeitungszentrum DEPO_{HM} 2518	120-121
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{DYNAMIC} 1009	122-123
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{MILL} 2012	124-125
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{CUT} 2012	126-127
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{SPEED} 1011	128-129
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{VU} 1709	130-131
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{VU} 1810	132-133
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{VU} 2313	134-135
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{VF} 3525	136-137
Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum DEPO_{MCFV} 1060 / MCFV1260 / MCFV1680 / MCFV2080	138-139
Maschinen- und Werkzeugschutz DEPO_{PROTECT}	140
Dreh- / Schwenktisch DEPO_{TABLE} 600	141
Aktuelle Info's auch unter www.depo.de	Alle Maße in mm

DEPO_{HC 1212}



▶▶ **Horizontales [4-5 Achs] Bearbeitungszentrum**

DEPO_{HC 1212}

für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Hochdynamisches Zentrum in Gantry - Bauweise
- Festliegendes Werkstück - konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion
- Komplettbearbeitung auf nur einer Maschine

» Technische Daten - Grundauführung

HC 1212

• Hauptspindel	HSK 100
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	100 mm
• Drehzahlbereich	1-12.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100 % Einschaltdauer)	200 Nm
• Kenndrehzahl	1.200 min ⁻¹
• X-Achse (Ständer verfährt längs)	1.200 mm
• Y-Achse (Fräseinheit / Kreuzschieber verfahren vertikal)	1.200 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt horizontal)	800 mm
• Entfernung Spannfläche / Spindelnase	min. 300 mm
• Spannfläche / Drehtisch (X/Y)	1.600 x 1.600 mm
• Werkstückgewicht	max. 15.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 6.980 x 7.425 x 3.530 mm
• Maschinengewicht	ca. 30.000 kg

» Grundausrüstung

- Hauptspindel HSK 100
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Z-Schieber für Satellitenspindel
- Automatischer Werkzeugwechsler für 12 Werkzeuge HSK 100
- Drehtisch 1.600 x 1.600 mm, positionierbar, WS-Gewicht 15.000 kg
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Hauptspindel HSK 100, 36 kW, 340 Nm, 10.000 min.
- Vergrößerter X-Arbeitsbereich 1.600 mm / 2.000 mm
- Dreh-/Schiebetisch 1.600 x 1.600 mm, positionierbar
Verschiebung W-Achse 800 mm, Werkstückgewicht 15.000 kg
- Technologiepaket, bestehend aus manueller 4. und 5. Achse,
Transportvorrichtung und Anschnitterkennung
- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPO INSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittelzuführung durch die Innenspindel, Kühlmittelfilter (IKZ)
- Minimalmengenschmierung MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- **DEPO PROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Spannwürfel mit integrierter horizontaler Drehachse 1.200 x 1.200 mm, positionierter
- Spannwürfel / Werkstückspanntechnik nach Kundenwunsch
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO *HC 2518*



▶▶ Horizontales Bearbeitungszentrum

DEPO *HC 2518*

für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Hochdynamisches Zentrum in Gantry - Bauweise
- Festliegendes Werkstück - konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion
- Komplettbearbeitung auf nur einer Maschine

» Technische Daten - Grundauführung

HC 2518

• Hauptspindel	HSK 100
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	36 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	110 mm
• Drehzahlbereich	1-10.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100 % Einschaltdauer)	340 Nm
• Kenndrehzahl	1.000 min ⁻¹
• X-Achse (Ständer verfährt längs)	2.500 mm
• Y-Achse (Fräseinheit / Kreuzschieber verfahren vertikal)	1.800 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt horizontal)	800 mm
• Entfernung Spannfläche / Spindelnase	min. 425 mm
• Spannfläche / Dreh- / Schiebetisch (X/Y)	2.100 x 2.100 mm
• Werkstückgewicht	max. 25.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 9.030 x 7.125 x 4.950 mm
• Maschinengewicht	ca. 59.000 kg

» Grundausrüstung

- Hauptspindel HSK 100
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Z-Schieber für Satellitenspindel
- Automatischer Werkzeugwechsler für 12 Werkzeuge HSK 100
- Dreh- / Schiebetisch 2.100 x 2.100 mm, positionierbar
Verschiebung W-Achse 1.200 mm, Werkstückgewicht max. 25.000 kg
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Technologiepaket, bestehend aus manueller 4. und 5. Achse, Transportvorrichtung und Anschnitterkennung
- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹/ 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittelzufuhr durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
- Minimalmengenschmierung MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- **DEPOPROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Spannwürfel / Werkstückspanntechnik nach Kundenwunsch
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO_{HF 1212}



▶▶ **Horizontales [7-Achs] Bearbeitungszentrum**
DEPO_{HF 1212}
für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Hochdynamisches Zentrum in Gantry - Bauweise
- Festliegendes Werkstück - konstante bewegte Massen
- Integrierter Gabelfräskopf
- Thermosymmetrische Konstruktion
- Komplettbearbeitung auf nur einer Maschine

» Technische Daten - Grundauführung

HF 1212

• Hauptspindel	HSK 100
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	100 mm
• Drehzahlbereich	1-10.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100 % Einschaltdauer)	195 Nm
• Kenndrehzahl	1.200 min ⁻¹
• X-Achse (Ständer verfährt längs)	1.200 mm
• Y-Achse (Fräseinheit / Kreuzschieber verfahren vertikal)	1.200 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt horizontal)	800 mm
• B-Achse (Schwenkbereich)	-2 /+ 95 Grad
• C-Achse (Schwenkbereich)	+/- 180 Grad
• Entfernung Spannfläche / Spindelnase	min. 200 mm
• Spannfläche / Dreh-, Schiebetisch (X/Y)	1.600 x 1.600 mm
• Werkstückgewicht	max. 15.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 7.260 x 7.950 x 3.590 mm
• Maschinengewicht	ca. 30.000 kg

» Grundausrüstung

- Integrierter Gabelfräskopf mit Hauptspindel HSK 100
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Z-Schieber für Satellitenspindel
- Automatischer Werkzeugwechsler für 12 Werkzeuge HSK 100
- Dreh- / Schiebetisch 1.600 x 1.600 mm, positionierbar Verschiebung W-Achse 800 mm, Werkstückgewicht 15.000 kg
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Vergrößerter X-Arbeitsbereich 1.600 mm / 2.000 mm
- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittelzuführung durch die Innenspindel, Kühlmittelfilter (IKZ)
- Minimalmengenschmierung MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- **DEPOPROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Spannwürfel / Werkstückspanntechnik nach Kundenwunsch
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO_{HM 2518}



►► **Horizontales Bearbeitungszentrum**
DEPO_{HM 2518}
für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Hochdynamisches Zentrum in Gantry - Bauweise
- Festliegendes Werkstück - konstante bewegte Massen
- Adaptierbare Fräsköpfe
- Thermosymmetrische Konstruktion
- Komplettbearbeitung auf nur einer Maschine

» Technische Daten - Grundauführung

HM 2518

• Hauptspindel	HSK 100
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	100 mm
• Drehzahlbereich	1-12.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100 % Einschaltdauer)	200 Nm
• Kenndrehzahl	1.200 min ⁻¹
• X-Achse (Ständer verfährt längs)	2.500 mm
• Y-Achse (Fräseinheit / Kreuzschieber verfahren vertikal)	1.800 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt horizontal)	800 mm
• C-Achse (Schwenkbereich)	+/- 180°
• Entfernung Spannfläche / Spindelnase	min. 425 mm
• Spannfläche Dreh-/Schiebetisch (X/Y)	2.100 x 2.100 mm
• Werkstückgewicht	max. 25.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 9.030 x 7.125 x 4.950 mm
• Maschinengewicht	ca. 60.000 kg

» Grundausrüstung

- Gerad-Fräskopf mit Frässpindel HSK 100, 12.000 min⁻¹, 195 Nm
- Gabel-Fräskopf mit integrierter B-Achse und Frässpindel HSK 63, 18.000 min⁻¹, 70 Nm
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung
- Automatischer Werkzeugwechsler für 12 Werkzeuge HSK 100
- integrierte C-Achse mit Versorgung für Satellitenspindel + B-Achse
- Dreh- / Schiebetisch 2.100 x 2.100 mm, positionierbar
Verschiebung W-Achse 1.200 mm, Werkstückgewicht 25.000 kg
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- 90° - Winkelfräskopf mit Frässpindel HSK 100, 12.000 min⁻¹, 195 Nm
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Minimalmengenschmierung MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- **DEPOPROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Spannwürfel / Werkstückspanntechnik nach Kundenwunsch
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO *DYNAMIC 1009*



▶▶ Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentrum

DEPO *DYNAMIC 1009*

für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Hochdynamisches 3-5 Achs Bearbeitungszentrum in Gantry-Bauweise
- 5 Achs Simultan-Fräsbearbeitung mit **DEPO** *TABLE 600*
- Vorschub 40.000 mm / min¹
- Heidenhain iTNC 530 CC 424 Double Speed Controller
- Advanced HSC Filter
- HSK 63 Hauptspindel mit 18.000 min⁻¹
- 30-fach WZW / Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Verfahrbereich 1000 x 900 x 600 mm
- Kühlmittleinrichtung

▶ Technische Daten - Grundauführung

DYNAMIC 1009

• Hauptspindel	HSK 63
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	30 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	70 mm
• Drehzahlbereich	1 - 18.000 min ⁻¹
• Drehzahlbereich wenn ILZ aktiv	1 - 10.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100%)	80 Nm
• Kennzahl	2.280 min ⁻¹
• Werkzeugaufnahme nach DIN 69 893	HSK 63 Form A
• X-Achse (Fräseinheit/Kreuzschieber verfahren quer)	1.000 mm
• Y-Achse (Querbalken verfährt längs)	900 (+170) mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	600 mm
• Entfernung Spannfläche/Spindelnase	150 mm
• Spannfläche (X/Y)	1.200 x 1.000 mm
• Werkstückgewicht	max. 3.000 kg
• Werkstückabmessungen	max. 1.000 x 800 x 700 mm
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 40.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	5 m/s ²
• Maschinengewicht	ca. 12.000 kg
• Maschinenabmessungen mit Späneförderer (L x B x H)	ca. 4.420 x 4.220 x 3.830 mm

▶ Grundausrüstung

- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
- Automatischer Werkzeugwechsler für 30 Werkzeuge HSK 63
- Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

▶ Option Dreh-/Schwenktisch Typ DEPO^{TABLE} 600

• Schwenkbereich A-Achse (horizontal X-Richtung)	+30° - 95°
• Drehbereich C-Achse	endlos
• Vorschub A- Achse	max. 25 min ⁻¹
• Vorschub C- Achse	max. 100 min ⁻¹
• Gewicht	ca. 800 kg
• Abmessungen ohne Anschlusskasten (L x B x H)	ca. 1.280 x 860 x 520 mm
Werkstückträger	
• Spannplatte	Ø 600 mm
• Werkstückgewicht bei Schwenkbereich A-Achse ±15°	max. 650 kg
• Werkstückgewicht bei Schwenkbereich A-Achse größer ±15°	max. 450 kg
• 8 T-Nuten	14 mm H 8
• Abstand der T-Nuten	62,5 mm

▶ weitere Optionen

- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Roboter Werkstück / Werkzeugwechsel
- **DEPO INSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittelzuführung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter (Voraussetzung: Kühlmittleinrichtung)
- Minimalmengenschmierung MINIBOOSTER
- **DEPO PROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO MILL 2012



▶▶ Hochgeschwindigkeits - Bearbeitungszentrum

DEPO MILL 2012

die DEPO – Erfolgsmaschine

- Hochdynamisches Zentrum in Gantry - Bauweise
- Festliegendes Werkstück - konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion

» Technische Daten - Grundauführung

MILL 2012

• Hauptspindel	HSK 100
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	100 mm
• Drehzahlbereich	1-12.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100 % Einschaltdauer)	200 Nm
• Kenndrehzahl	1.200 min ⁻¹
• X-Achse (Querbalken verfährt längs)	2.000 (+300) mm
• Y-Achse (Fräseinheit / Kreuzschieber verfahren quer)	1.200 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	800 mm
• C-Achse (Schwenkbereich)	+/- 180°
• Entfernung Spannfläche/Spindel Nase	max. 1.010 mm
• Spannfläche (X/Y)	2.300 x 1.600 mm
• Werkstückgewicht	max. 12.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 6.160 x 5.230 x 4.660 mm
• Maschinengewicht	ca. 23.000 kg

» Grundausrüstung

- Hauptspindel HSK 100
- Universal-Fräskopf incl. B-Achse und Satellitenspindel 8 kW - 16.000 min⁻¹, HSK 40 und Werkzeugwechsler für 6 Werkzeuge
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- 2 Kratzerförderer für Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
- integrierte C-Achse mit Versorgung für Satellitenspindel + B-Achse
- Automatischer Werkzeugwechsler für 10 Werkzeuge HSK 100
- Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Minimalmengenschmierung MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- **DEPOPROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- NIRO-Bodenwanne
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO *CUT 2012*



▶▶ Hochgeschwindigkeits - Bearbeitungszentrum

DEPO *CUT 2012*

die **DEPO** – Erfolgsmaschine

- Hochdynamisches Zentrum in Gantry - Bauweise
- Festliegendes Werkstück - konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion

» Technische Daten - Grundauführung

CUT 2012

• Hauptspindel	HSK 100
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	100 mm
• Drehzahlbereich	1-12.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100 % Einschaltdauer)	200 Nm
• Kenndrehzahl	1.200 min ⁻¹
• X-Achse (Querbalken verfährt längs)	2.000 (+300) mm
• Y-Achse (Fräseinheit / Kreuzschieber verfahren quer)	1.200 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	800 mm
• Entfernung Spannfläche/Spindelnase	max. 1.000 mm
• Spannfläche (X/Y)	2.300 x 1.600 mm
• Werkstückgewicht	max. 12.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	3 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 6.160 x 5.230 x 4.075 mm
• Maschinengewicht	ca. 22.000 kg

» Grundausrüstung

- Hauptspindel HSK 100
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- 2 Kratzerförderer für Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Z-Schieber für Satellitenspindel
- Werkzeugwechsler für 10 Werkzeuge HSK 100
- Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Z-Erhöhung um 150 mm
- Hauptspindel 36 kW, 340 Nm, HSK 100, 10.000 min⁻¹
- Technologiepaket, bestehend aus manueller 4. und 5. Achse, Transportvorrichtung und Anschnitterkennung
- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittelzuführung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
- Minimalmengenschmiergerät MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- **DEPOPROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- **DEPOTABLE 600** 4. + 5. Tischachse, AC-Torque-Servomotor
- Steckerfertige Installation für den Anschluss eines **DEPOTABLE 600**
- NIRO-Bodenwanne
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO *SPEED 1011*



▶▶ **Hochgeschwindigkeits - Bearbeitungszentrum**
DEPO *SPEED 1011*

für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Hochdynamisches Zentrum in Gantry - Bauweise
- Festliegendes Werkstück - konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion

» Technische Daten - Grundauführung

SPEED 1011

• Hauptspindel	HSK 80
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	80 mm
• Drehzahlbereich	1 - 14.000 min ⁻¹
• Drehzahlbereich wenn ILZ aktiv	1 - 10.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100%)	170 Nm
• Kennzahl	1.400 min ⁻¹
• Werkzeugaufnahme nach DIN 69 893	HSK 80 Form A
• X-Achse (Fräseinheit/Kreuzschieber verfahren quer)	1.000 mm
• Y-Achse (Querbalken verfährt längs)	1.100 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	700 mm
• Entfernung Spannfläche/Spindelnase (ohne Aufsatzspannplatte)	250 - 950 mm
• Spannfläche (X/Y)	1.200 x 1.000 mm
• Werkstückgewicht	max. 8.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	5 m/s ²
• Maschinengewicht	ca. 15.700 kg
• Maschinenabmessungen mit Späneförderer (L x B x H)	ca. 4.700 x 4.330 x 3.810 mm

» Grundausrüstung

- Hauptspindel HSK 80
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Z-Schieber für Satellitenspindel
- Automatischer Werkzeugwechsler für 10 Werkzeuge
- Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Option Dreh-/Schwenktisch Typ DEPO TABLE 600

• Schwenkbereich A-Achse (horizontal X-Richtung)	+30°- 95°
• Drehbereich C-Achse	endlos
• Vorschub A- Achse	max. 25 min ⁻¹
• Vorschub C- Achse	max. 100 min ⁻¹
• Spannplatte	Ø 600 mm
• Werkstückgewicht bei Schwenkbereich A-Achse ±15°	max. 650 kg
• Werkstückgewicht bei Schwenkbereich A-Achse größer ±15°	max. 450 kg
• 8 T-Nuten	14 mm H 8

» weitere Optionen

- Technologiepaket: manuelle 4. und 5. Achse - Anschnitterkennung
- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittelzuführung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
- Minimalmengenschmierung MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- 2 Aufsatzspannplatten 1.225 x 525 x 250 mm
- **DEPOPROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Robotersystem Werkstück / Werkzeugwechsel
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO *VU 1709*



▶▶ **Hochgeschwindigkeits - Bearbeitungszentrum**
DEPO *VU 1709*
für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Vertikales 5-Achs-Bearbeitungszentrum in Gantry-Bauweise
- Gabelfräskopf und Drehtisch
- Festliegendes Werkstück – konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion

» Technische Daten - Grundausrüstung

VU 1709

• Hauptspindel	HSK 80
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	85 mm
• Drehzahlbereich	1 - 12.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100%)	150 Nm
• Kenndrehzahl	1.590 min ⁻¹
• X-Achse (Querbalken verfährt längs)	1.750 mm
• Y-Achse (Fräseinheit/Kreuzschieber verfahren quer)	900 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	900 mm
• B-Achse (Schwenkbereich)	- 40° / + 95°
• C-Achse (Drehbereich Spannplatte)	n x 360°
• Entfernung Spannfläche/vertikale Spindelnahe	930 mm
• Spannfläche Drehtisch (X/Y)	1.300 x 1.300 mm
• Werkstückgewicht	max. 8.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	5 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 5.200 x 4.100 x 5.3800 mm
• Maschinengewicht	ca. 28.000 kg

» Grundausrüstung

- Integrierter Gabelfräskopf mit Hauptspindel HSK 80
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Gabelfräskopf für Satellitenspindel
- Automatischer Werkzeugwechsler für 10 Werkzeuge HSK 80
- Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Drehtisch positionierbar
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPO_{INSPECT}** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittleinrichtung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
- Minimalmengenschmiergerät MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- Robotersystem Werkstück- / Werkzeugwechsel
- **DEPO_{PROTECT}** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Spannwürfel / Werkstückspanntechnik nach Kundenwunsch
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO *VU 1810*



▶▶ **Hochgeschwindigkeits - Bearbeitungszentrum**
DEPO *VU 1810*
für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Vertikales 5-Achs-Bearbeitungszentrum in Gantry-Bauweise
- Gabelfräskopf und Drehtisch
- Festliegendes Werkstück – konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion

» Technische Daten - Grundausrüstung

VU 1810

• Hauptspindel	HSK 80
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	85 mm
• Drehzahlbereich	1 - 12.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100%)	100 Nm
• Kenndrehzahl	2.500 min ⁻¹
• X-Achse (Querbalken verfährt längs)	1.800 mm
• Y-Achse (Fräseinheit/Kreuzschieber verfahren quer)	1.000 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	900 mm
• B-Achse (Schwenkbereich)	-5° / +95°
• C-Achse (Drehbereich Spannplatte)	n x 360°
• Entfernung Spannfläche/vertikale Spindel Nase	850 mm
• Spannfläche (X/Y)	1.600 x 1.400 mm
• Werkstückgewicht	max. 12.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	5 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 4.500 x 3.970 x 4.250 mm
• Maschinengewicht	ca. 31.000 kg

» Grundausrüstung

- Integrierter Gabelfräskopf mit Hauptspindel HSK 80
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Gabelfräskopf für Satellitenspindel
- Automatischer Werkzeugwechsler für 10 Werkzeuge HSK 80
- Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Drehtisch positionierbar
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittleinrichtung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
- Minimalmengenschmiergerät MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- Robotersystem Werkstück- / Werkzeugwechsel
- **DEPOPROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Spannwürfel / Werkstückspanntechnik nach Kundenwunsch
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO *VU 2313*



▶▶ **Hochgeschwindigkeits - Bearbeitungszentrum**
DEPO *VU 2313*
für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Vertikales 5-Achs-Bearbeitungszentrum in Gantry-Bauweise
- Gabelfräskopf und Drehtisch
- Festliegendes Werkstück – konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion

» Technische Daten - Grundauführung

VU 2313

• Hauptspindel	HSK 100
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	110 mm
• Drehzahlbereich	1 - 10.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100%)	195 Nm
• Kenndrehzahl	1.230 min ⁻¹
• Werkzeugaufnahme nach DIN 69 893	HSK 100 Form A
• X-Achse (Querbalken verfährt längs)	2.300 mm
• Y-Achse (Fräseinheit/Kreuzschieber verfahren quer)	1.300 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	1.000 mm
• B-Achse (Schwenkbereich)	-2° / +95°
• C-Achse (Drehbereich Spannplatte)	n × 360°
• Entfernung Spannfläche / vertikale Spindel Nase	845 mm
• Spannfläche (X/Y)	1.800 × 1.800 mm
• Werkstückgewicht (zentrische Belastung)	max. 18.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z-Achse	max. 30.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z-Achse	5 m/s ²
• Maschinengewicht	ca. 35.000 kg
• Maschinenabmessungen mit Späneförderer (L × B × H)	ca. 6.200 × 5.600 × 5.030 mm

» Grundausrüstung

- Integrierter Gabelfräskopf mit Hauptspindel HSK 100
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Z-Schieber für Satellitenspindel
- Automatischer Werkzeugwechsler für 10 Werkzeuge HSK 100
- Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Drehtisch 1.800 × 1.800 mm - positionierbar - Werkstückgewicht 18.000 kg
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Technologiepaket, bestehend aus manueller 4. und 5. Achse, Transportvorrichtung und Anschnitterkennung
- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPO_{INSPECT}** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittelzuführung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Minimalmengenschmierung MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 30 oder 50 Plätzen
- Robotersystem Werkstück / Werkzeugwechsel
- **DEPO_{PROTECT}** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO_{VF 3525}



▶▶ **Hochgeschwindigkeits - Bearbeitungszentrum**
DEPO_{VF 3525}
für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Vertikales 5-Achs-Bearbeitungszentrum in Gantry-Bauweise
- Gabelfräskopf und Drehtisch
- Festliegendes Werkstück – konstante bewegte Massen
- Thermosymmetrische Konstruktion

» Technische Daten - Grundauführung

VF 3525

• Hauptspindel	HSK 100
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	25 kW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	110 mm
• Drehzahlbereich	1 - 10.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100%)	195 Nm
• Kenndrehzahl	1.230 min ⁻¹
• X-Achse (Querbalken verfährt längs)	3.500 mm
• Y-Achse (Fräseinheit/Kreuzschieber verfahren quer)	2.800 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	1.250 mm
• B-Achse (Schwenkbereich)	-2° / +95°
• C-Achse (Drehbereich)	+/- 185°
• Entfernung Spannfläche/vertikale Spindel Nase	1.400 mm
• Spannfläche (X/Y)	4.000 x 2.800 mm
• Werkstückgewicht	max. 35.000 kg
• Verfahrensgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse	max. 25.000 mm/min
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse	2 m/s ²
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. 6.900 x 5.600 x 5.400 mm
• Maschinengewicht	ca. 60.000 kg

» Grundausrüstung

- Integrierter Gabelfräskopf mit Hauptspindel HSK 100
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung seitlich komplett
- Integrierte Zuführung aller Medien und Andockstation am Gabelfräskopf für Satellitenspindel
- Automatischer Werkzeugwechsler für 30 Werkzeuge HSK 100
- Werkzeugvermessung mittels Lasersystem
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

» Optionen

- Vergrößerter X-Arbeitsbereich 4.500 / 5.500 / 6.500 mm
- Satellitenspindel 9 kW - 20.000 min⁻¹ / 3 kW - 50.000 min⁻¹, Ansteuerung im Schaltschrank integriert
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Kühlmittleinrichtung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
- Minimalmengenschmiergerät MINIBOOSTER 2
- Kettenwerkzeugmagazin mit 50 Plätzen
- **DEPOPROTECT** Maschinen-, Werkzeug- und Werkstückschutz
- Spannwürfel / Werkstückspanntechnik nach Kundenwunsch
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen

DEPO

MCFV1060
MCFV1260
MCFV1680
MCFV2080



▶▶ **Hochgeschwindigkeits - Bearbeitungszentrum**
DEPO MCFV1060 / MCFV1260 / MCFV1680 / MCFV2080
für Schrupp- und Schlichtbearbeitung

- Universelle Vertikal-Bearbeitungszentren
- Automatischer Palettenwechsel

» Technische Daten - Grundauführung

	MCFV 1060	MCFV 1260	MCFV 1680	MCFV 2080
• Hauptantrieb	SK 40	SK 50	SK 50	SK 50
• Dauerleistung (S1/100 % Einschaltdauer)	12 KW	12 KW	17 KW	17 KW
• Durchmesser des vorderen Spindellagers	70 mm	85 mm	85 mm	850 mm
• Drehzahlbereich	max. 10.000 min ⁻¹	8.000 min ⁻¹	8.000 min ⁻¹	8.000 min ⁻¹
• Dauerdrehmoment (S1/100%)	293 Nm	367 Nm	519 Nm	519 Nm
• Kenndrehzahl	391 min ⁻¹	313 min ⁻¹	310 min ⁻¹	310 min ⁻¹
• X-Achse (Arbeitstisch verfährt längs)	1.016 mm	1.270 mm	1.650mm	2.030 mm
• Y-Achse (Arbeitstisch verfährt quer)	610 mm	610 mm	810 mm	810 mm
• Z-Achse (Fräseinheit verfährt senkrecht)	760 mm	760 mm	810 mm	810 mm
• Entfernung Spannfläche/Spindelnase	max. 910 mm	910 mm	920 mm	920 mm
• Entfernung Spannfläche/Ständerführung	635 mm	635 mm	850 mm	850 mm
• Spannfläche (X/Y)	mm 1.270 x 590	1.450 x 590	1.800 x 780	2.200 x 780
• Werkstückgewicht	max. 1.350 kg	1.350 kg	2.500 kg	3.000 kg
• Verfahrgeschwindigkeit X-, Y- und Z- Achse		max. 30.000 mm/min		
• Achsbeschleunigung X-, Y- und Z- Achse		5 m/s ²		
• Anzahl Werkzeuge im WZ-Magazin	30	24	24	24
• Maschinenabmessungen (L x B x H)	ca. L 4.220 mm	4.670 mm	5.980 mm	6.330 mm
	B 2.905 mm	2.905 mm	3.630 mm	3.630 mm
	H 3.150 mm	3.150 mm	3.470 mm	3.470 mm
• Maschinengewicht	ca. 6.700 kg	8.000 kg	12.600 kg	13.400 kg

» Grundausrüstung

- Hauptspindel SK 40 / 50
- CNC HEIDENHAIN iTNC 530
- Späneentsorgung, Arbeitsraumspülung unten
- Luftzuführung durch die Innenspindel (ILZ)
- Arbeitsraumeinhausung komplett mit Dach
- Automatischer Werkzeugwechsler
- Kühlmittleinrichtung über Spritzdüsen
- Transport, Versicherung und Inbetriebnahme

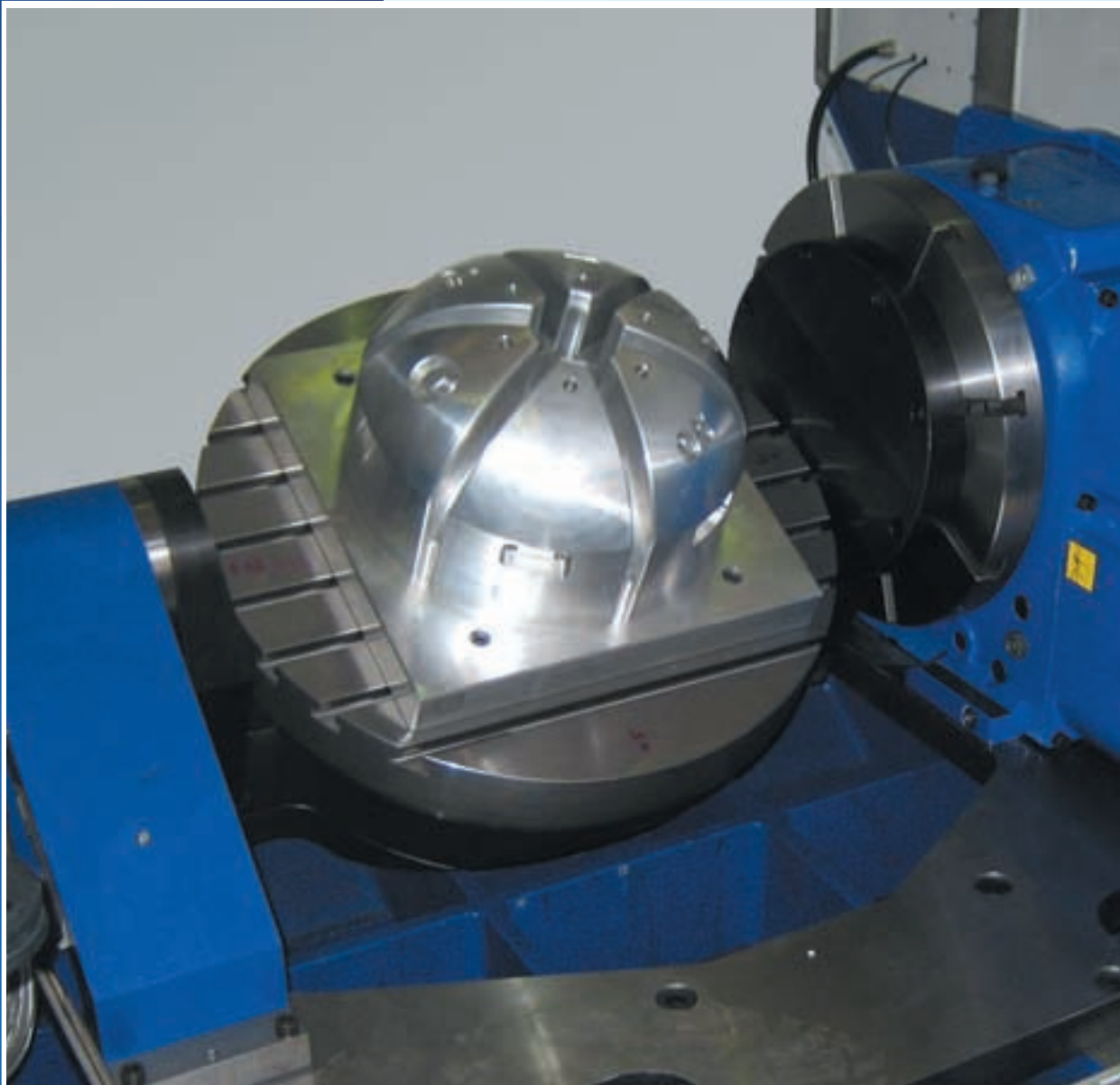
» Optionen

- Automatischer Palettenwechsel (MCFV 1060 / MCFV 1260)
- Messtaster für Standard - HEIDENHAIN - Messzyklen
- **DEPOINSPECT** für 3D-Werkstückvermessung und Protokollierung
- Kühlmittleinrichtung durch die Innenspindel (IKZ), Kühlmittelfilter
- Minimalmengenschmiergerät, eindüsig, Außenzuführung
- Kettenwerkzeugmagazin mit 42 oder 52 Plätzen
- Niro-Bodenwanne
- Schulung von Mitarbeitern an eigenen Bauteilen



▶ **Maschinen- / Werkzeug- und Werkstückschutz**
DEPOPROTECT

- 3-Achs-Sensor zum Erfassen von Beschleunigungen mit integriertem Microcontroller und Logbuchfunktion
- Kundenspezifische Parametrierung des Sensors für verschiedene Schwellwerte, z.B. normale Bearbeitung, falsche Schnittdaten, Kollision
- schnelle Sensorik löst Aktionen zum Schutz der Maschine, des Werkzeuges und des Werkstückes aus (Vorschubreduzierung, NC Stopp, NOT AUS)
- Einsatz in den Baureihen:
DEPOSPEED, **DEPO**CUT, **DEPO**MILL, **DEPO**HC, **DEPO**HF,
DEPODYNAMIC.



» DEPO TABLE 600 Dreh-/Schwenktisch als 4. + 5. Tischachse

- Schwenkbrücke mit integriertem Drehtisch
- Aufspannpunkt des Werkstückes nahe der Dreh- / Schwenkmitte, dadurch Minimierung der Bearbeitungs- und Massenmomente sowie optimale Ausnutzung des Maschinenarbeitsraumes
- Modularer Aufbau
- AC-Torque-Servomotor mit digitaler Ansteuerung für die C-Achse
- Kein Übersetzungsspiel durch Direktantrieb
- AC-Servomotor mit digitaler Ansteuerung und spielfreiem Getriebe für die B-Achse
- Auslegung als Klemmachsen
- Schwenkachse zusätzlich mit Stützlager
- Wartungsfreie Dauerfettsschmierung
- Absolutmesssystem HEIDENHAIN RCN 226 (keine Referenzpunktfahrt erforderlich), Datenschnittstelle EnDat
- Alle Gehäuse spritz- und schwallwassergeschützt
- Volle Integration in das HEIDENHAIN-DEPO-Bediensystem (durch Programm steuerbar, automatische Nullpunktverrechnung im Schwenkbetrieb, Arbeitsraum schwenken , etc.)

INHALT

	Warengruppe	Seite
DEPO <i>SATELLITE</i>		144
Technologiepaket		145
HFD-Verlängerung für HFD-Adapter	155	146
Spannzangenfutter und Spannzangen SZF25	155	146
Spannzangenfutter und Spannzangen SZF20	155	146
HFD-Adapter für Einschraubfräser	155	147
Spannzangenfutter und Spannzangen SZF10	155	147
HFD-Adapter für Schrumpftechnologie	155	148
Plananlageadapter	155	148

Aktuelle Info's auch unter www.depo.de

Alle Maße in mm

DEPO SATELLITE



▶▶ Drehmomentstarke, kompakte Satellitenspindel

- Befestigung in der Werkzeugaufnahme einer Maschinen-Frässpindel über SK - oder HSK - Adapter oder im Schwenklager des **DEPO**-Universalfräskopfes
- Robuster, frequenzgesteuerter Motor mit Drehzahlbereich bis 20.000 min⁻¹
- Dauerleistung 100% ED: 9 KW
- Druckluft durch die Innenspindel zur Fräserkühlung und zum Wegblasen von Spänen
- Hybridkeramik-Lager - Fettdauergeschmiert
- Werkzeugaufnahme HFDM10
- Satz Spannzangen 6, 8, 10, 12, 14, 16 und 20 mm
- HFDA3010- Adapter für Einschraubfräser M10 inkl. Kegelhülse mit Gummifeder
- HFDAV20 Plananlageverlängerung L 20 für HFDA Adapter



▶▶ Kompakte Satellitenspindel mit hoher Drehzahl

- Befestigung in der Werkzeugaufnahme einer Maschinen-Frässpindel über SK - oder HSK-Adapter oder im Schwenklager des **DEPO**-Universalfräskopfes
- Robuster, frequenzgesteuerter Motor mit Drehzahlbereich bis 50.000 min⁻¹
- Dauerleistung 100% ED: 3 KW
- Druckluft durch die Innenspindel zur Fräserkühlung und zum Wegblasen von Spänen
- Hybridkeramik-Lager - Fettdauergeschmiert
- Werkzeugaufnahme HSK-E25
- Eignung für vollautomatischen Werkzeugwechsel
- Satz Spannzangen 3/6 mm
- HFDA3010- Adapter für Einschraubfräser M10 incl. Kegelhülse mit Gummifeder
- HFDAV20 Plananlageverlängerung L 20 für HFDA Adapter

TECHNOLOGIEPAKET



▶▶ **Abnehmbarer DEPO Universalfräskopf**
inclusive **Montage- und Ablagewagen**
und **DEPO^{TOUCH}**

- Zur Bearbeitung tiefer Konturen.
- Stabile Flanschbefestigung des Universalfräskopfes unter der Fräseinheit um die Maschinenhauptspindel.
- Alle Dreh- und Schwenkbewegungen erfolgen manuell innerhalb des Kopfes.
- Satellitenspindel über SK 40 Adapter am Universalfräskopf befestigt.
- Stufenlose Einstellung der Satellitenspindel in beiden Achsen.



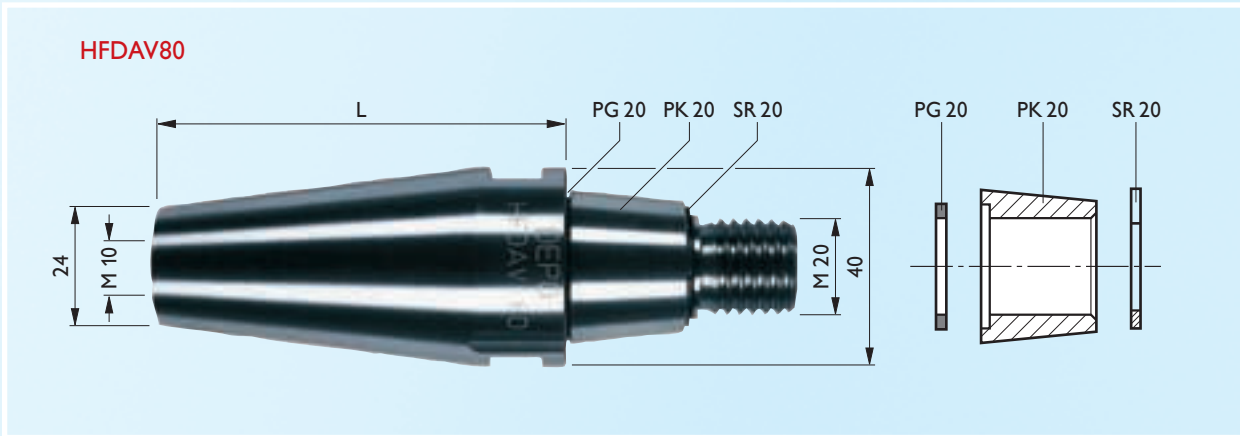
▶▶ **DEPO**
Montage- und Ablagewagen



▶▶ **DEPO^{TOUCH}**
Werkzeug-Anschnitterkennung

▶ HFD-Verlängerung für HFD-Adapter

Warengruppe 155



Bestellnummer	L
HFD-20	20
HFD-40	40
HFD-60	60
HFD-80	80
SR20	Sprengring für HFD-Adapter
PG20	Gummiring für HFD-Adapter
PK20	Hülse für HFD-Adapter

▶ Spannzangenfutter und Spannzangen SZF25

Warengruppe 155

Bestellnummer	ØD
SZF25	Spannzangenfutter für Sattelitenspindel - Spannbereich 3 - 6 mm
SZ25-3	3
SZ25-6	6

Neu!
Neu!
Neu!

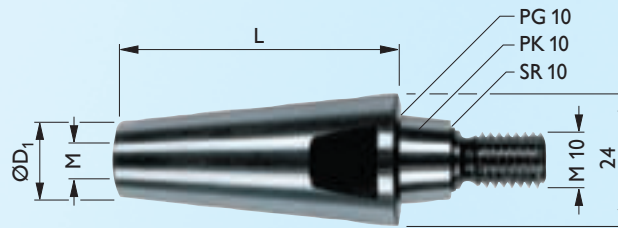
▶ Spannzangenfutter und Spannzangen SZF20

Warengruppe 155



Bestellnummer	ØD
SZF20	Spannzangenfutter für Sattelitenspindel - Spannbereich 6-20
SZ20-6	6
SZ20-8	8
SZ20-10	10
SZ20-12	12
SZ20-14	14
SZ20-16	16
SZ20-20	20

HFDA5508

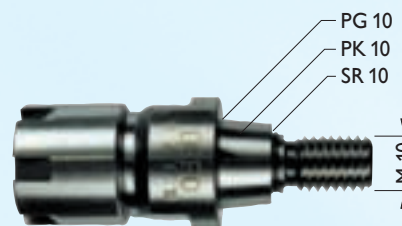
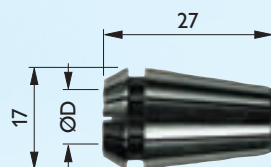


Bestellnummer	M	ØD ₁	L
HFDA2506	6	9,8	25
HFDA4006	6	9,8	40
HFDA5506	6	9,8	55
HFDA2508	8	12,8	25
HFDA4008	8	12,8	40
HFDA5508	8	12,8	55
HFDA3010	10	17,8	30
HFDA4510	10	17,8	45
HFDA6010	10	17,8	60

SR10	Sprengring für HFD-Adapter
PG10	Gummiring für HFD-Adapter
PK10	Hülse für HFD-Adapter

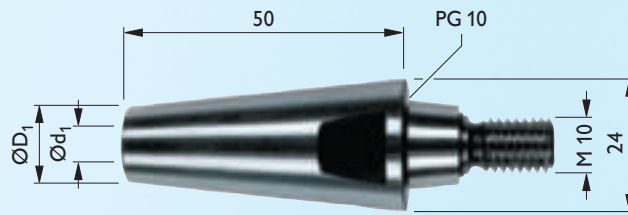
SZ10-10

SZF10



Bestellnummer	ØD
SZF10	Spannzangenfutter für Satellitenspindel: Spannbereich 3-10 mm
SZ10-3	3
SZ10-4	4
SZ10-5	5
SZ10-6	6
SZ10-8	8
SZ10-10	10

HFDA5008



Vor dem Erwärmen PG entfernen!

Bestellnummer	Ød ₁	ØD ₁
HFDAS5006	6	12
HFDAS5008	8	14
HFDAS5010	10	17

Bestellnummer	für Maschinen	
	SK40	
HFD40/45	für 4,5 kW-Spindel	
HFD40/120	für 12,0 kW-Spindel	
102989	für 3 kW-Spindel und 9 kW-Spindel	Neu!
	SK50	
HFD50/45	für 4,5 kW-Spindel	
HFD50/120	für 12,0 kW-Spindel	
105372	für 3 kW-Spindel und 9 kW-Spindel	Neu!
	HSK63	
105746	für 3 kW-Spindel und 9 kW-Spindel	Neu!
	HSK80	
HFD80/45	für 4,5 kW-Spindel	
HFD80/120	für 12 kW-Spindel	
104044	für 3 kW-Spindel und 9 kW-Spindel	Neu!
	HSK100	
HFD100/45	für 4,5 kW-Spindel	
HFD100/120	für 12 kW-Spindel	
104045	für 3 kW-Spindel und 9 kW-Spindel	Neu!

FirmenProfil



▶▶ 1987 wird die **DEPO** Frästechnik in Marienfeld, Kreis Gütersloh, von Heinz Deitert gegründet. Ziel ist es, auf Grund seiner langjährigen Branchenerfahrung eine effizientere Frästechnologie zu entwickeln. Daraus entsteht schnell ein komplettes Werkzeugsystem, von der Wendeplatte bis zur Aufnahme. Der sich schnell einstellende Erfolg stützt sich jedoch nicht nur auf den Innovationsgrad der entwickelten Werkzeuge, sondern auch auf die innovativen **DEPO** Frässtrategien, die dem Werkzeug und Formenbau eine spürbare Produktivitätssteigerung ermöglichen.

▶▶ Die schnelle Akzeptanz und die Zusammenarbeit mit kompetenten Partnern ermöglicht es, die Firmenphilosophie, ein Komplettpaket für den Formen-, Werkzeug- und Gesenkbau anzubieten, weiter voranzutreiben. Erster Schritt ist die Gründung der **DEPO** Werkzeugmaschinentechnik im Jahre 1996, die es ermöglicht, komplett auf die Werkzeuge und Strategien **DEPO**'s abgestimmte Bearbeitungszentren anzubieten. Inzwischen hat sich das Spektrum enorm erweitert, vom kleinem Bearbeitungszentrum bis zur Horizontalmaschine, vom 3 - Achs bis 7 - Achsbetrieb. Die **DEPO** Maschinen bestehen durch Kraft und Dynamik.

▶▶ Gleichzeitig wird die Programmiersoftware **DEPOCAM** entwickelt, in das alle Erfahrung einfließt und das stetig mit den wachsenden Anforderungen weiterentwickelt wird. „Aus der Praxis – für die Praxis“ war und ist einer der Leitsätze des Hauses **DEPO**. In Verbindung mit den **DEPO** Fräs- und Strategieschulungen steht **DEPO** somit als Anbieter für komplette Frästechnologie in dieser Form einzigartig im Markt. Untermauert wird diese Position durch das Aufbauen des **DEPO** Technologiezentrums in Marienfeld, in dem die neuesten Entwicklungen aller Bereiche präsentiert werden und die Schulungen intensiv durchgeführt werden.

▶▶ Im Jahr 2005 werden beide Firmen unter den Namen **DEPO** GmbH & Co.KG zusammengeführt. Durch weitere Produkte, wie zunächst **DEPODISZIPLIN**, ein System zur Optimierung der Materialwirtschaft, und **DEPOMAGIC**, ein innovatives und leistungsstarkes Vollhartmetall Werkzeugprogramm wird die **DEPO** Produktpalette stetig ergänzt.

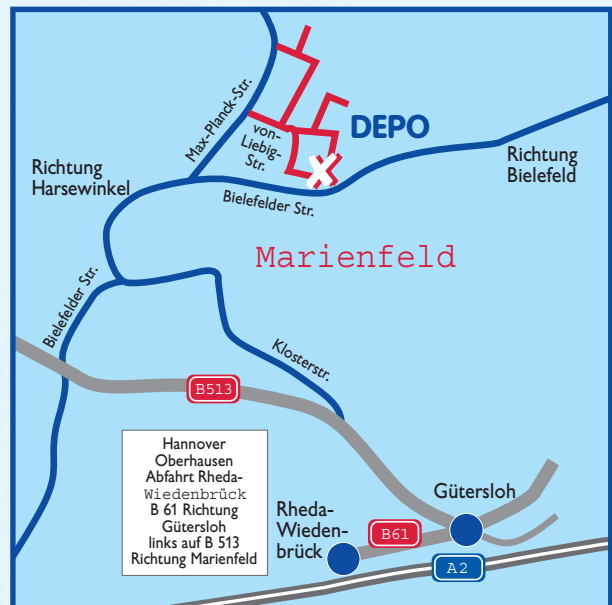
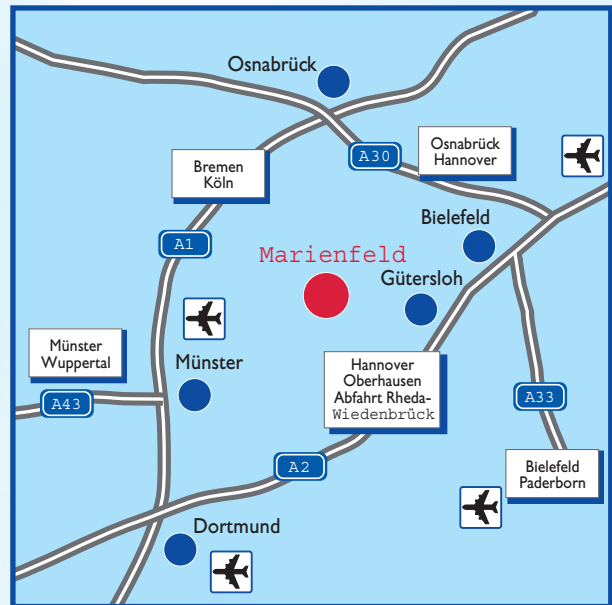
▶▶ Seit Anfang 2006 wird mit dem **DEPOSORGLOS PAKET** ein weiteres, innovatives Produkt angeboten. Dieser Liefer- & Servicevertrag ermöglicht auch in Zeiten steigender Rohstoffpreise eine sichere Kalkulation der Produktion.

▶▶ Dienstleistung und Service steht bei **DEPO** im Vordergrund. Für eine kompetente Beratung, die Betreuung von Anfang an sowie eine qualitativ hochwertige und termingerechte Lieferung und fachlichen technischen Service stehen inzwischen mehr als 80 Mitarbeiter, die sich auf die Beantwortung Ihrer Fragen freuen.

Ihr Heinz Deitert

- ▶▶ DEPO *WERKZEUGE*
- ▶▶ DEPO *MASCHINEN*
- ▶▶ DEPO *CAM*
- ▶▶ DEPO *SCHULUNGSZENTRUM*
- ▶▶ DEPO *DISZIPLIN*
- ▶▶ DEPO *SORGLÖSPAKET*
- ▶▶ DEPO *CONSULTING*

Der Weg zu uns...



▶▶ DEPO – Innovation Fräsen