



WEDCO
Tool Competence

CUTTING TOOLS

SILVER

WEDCO wurde 1991 von Ing. Edip Bayazitlioglu als Handelsunternehmen gegründet.

Im Jahr 1996 wurde WEDCO um einen eigenen Produktionsbetrieb erweitert. Die WEDCO Produktion gliedert sich seither in die Bereiche WEDCO SERVICE (Werkzeugschleifen und Servicing der Zerspanungswerkzeuge, Tool-Management, Mess-Protokollierung und Qualitätsberatung) und WEDCO TOOLS (Herstellung von hochwertigen Zerspanungswerkzeugen, Präzisionswerkzeugen und Sonderwerkzeugen).

Seit der Firmengründung vor mehr als 25 Jahren wurde laufend investiert – Arbeitsabläufe wurden neu strukturiert, Abteilungen erweitert, Produktionsflächen ausgebaut, neue hochwertige Maschinen zugekauft und ein eigenes WEDCO-App entwickelt. Dadurch wurde das ständige Wachstum sichergestellt und die Kundenorientierung wesentlich verstärkt.

WEDCO steht für TOOL COMPETENCE und das ist nicht nur ein Schlagwort. TOOL COMPETENCE ist ein Geschäftsprinzip: kompetente Beratung auf allen Ebenen! Höchste Qualität, Flexibilität, Liefertreue und Kundennähe stehen bei WEDCO im Vordergrund.

WEDCO TOOL COMPETENCE ist inzwischen über die Grenzen Österreichs hinaus bekannt und auf den großen nationalen und internationalen Werkzeug- und Maschinenmessen vertreten. Werden Sie Kunde bei WEDCO und überzeugen Sie sich selbst von unserer Qualität!

Wir freuen uns auf eine erfolgreiche Zusammenarbeit!



WEDCO was established in 1991 by Ing. Edip Bayazitlioglu as a trading house.

In 1996, WEDCO expanded to include its own production facility. WEDCO's manufacturing was thereby divided into the areas of WEDCO SERVICE (tool grinding and servicing of cutting tools, tool management, measurement logging and quality consulting) and WEDCO TOOLS (production of high-quality cutting tools, precision tools and special tools).

Since its inception more than 25 years ago, the company has made continuous investments – work processes have been restructured, departments expanded, production areas enlarged, new high-quality machines purchased and a WEDCO app has been developed.

This has ensured the company's constant growth and significantly strengthened its customer focus. WEDCO stands for TOOL COMPETENCE, and that is not just a buzzword. TOOL COMPETENCE is a business principle: competent advice at all levels! Highest quality, flexibility, delivery reliability and customer care are at the forefront of our attention at WEDCO.

WEDCO TOOL COMPETENCE is now well-known beyond Austria's borders and is represented at major national and international tool and machine fairs. Become a customer of WEDCO and experience our quality for yourself!

We are looking forward to our successful cooperation!

ZEICHENERKLÄRUNG LEGEND

	Planfräsen Face milling		HB DIN 6535 Weldonfläche Form HB DIN 6535 Weldon surface from HB DIN 6535		Eckenradius Radius of corner
	Eckfräsen Shoulder milling		HSC Hochgeschwindigkeits-Bearbeitung High speed cutting		2 Schneiden 1 Schneide über Zentrum 2 flutes 1 flute over center
	Profilfräsen Profile milling		HPC Hochgenauigkeits-Bearbeitung High precision cutting		2 Schneiden zentrumschneidend 2 flutes center cutting
	Nutenfräsen Slotting		Polierte Schneidausführung Buffed cutting edge		3 Schneiden 1 Schneide über Zentrum 3 flutes 1 flute over center
	3D-Bearbeitung 3D machining		<45 HRC Härte des zu bearbeitenden Materials Hardness of machining material		3 Schneiden 1 Schneide über Zentrum 3 flutes 1 flute over center
	Fasen- und Entgrad-Bearbeitung Chamfer and burring machining		<52 HRC Härte des zu bearbeitenden Materials Hardness of machining material		4 Schneiden zentrumschneidend 4 flutes center cutting
	Gravier-Bearbeitung Engraving		<62 HRC Härte des zu bearbeitenden Materials Hardness of machining material		4 Schneiden 2 Schneiden zur Mitte 4 flutes 2 flute to center
	Schrupp-Profil flach neue Generation Rough profile, flat new generation		DWS HELIX Dynamisch wirkende Schneidengeometrie Dynamic acting cutting geometry		5 Schneiden 1 Schneide über Mitte 5 flutes 1 flute over center
	Schrupp-Profil mit Spanteilen Rough profile with chip splitter		0° HELIX Drall-Ausführung Helix design		6 Schneiden 2 Schneiden bis Zentrum 6 flutes 2 flute to center
	Schrupp-Profil grob Standard Rough profile, coarse standard		20° HELIX Drall-Ausführung Helix design		8 Schneiden 2 Schneiden bis Zentrum 8 flutes 2 flute to center
	WESR beschichtet WESR coated		24° HELIX Drall-Ausführung Helix design		
	unbeschichtet Uncoated		30° HELIX Drall-Ausführung Helix design		
	Trockenbearbeitung Dry machining		35° HELIX Drall-Ausführung Helix design		
	Emulsion empfohlen Emulsion recommended		40° HELIX Drall-Ausführung Helix design		
	Schaftfreistellung Shank exemption		50° HELIX Drall-Ausführung Helix design		
	HA DIN 6535 Schaftausführung glatt Shaft design smooth		45° Eckenfase Chamfered corner		

VHM FRÄSER FÜR FOLGENDE MATERIALGRUPPEN ►

P

H

M

VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS

P	BSOK																			4
P	BSOL																			6
P	BHPC-Z3																			8
P	BHPC-Z4																			9
M	BSCR																			10
P	BSOH																			11

VHM SCHRUPPFRÄSER SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS

P	BSRFV																			12
P	BSUSR																			13
P	BSFSB																			14

VHM ECKENRADIUSFRÄSER SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS

P	BSRK																			15
P	BSRL																			17
P	BSFPK-Z3																			19
P	BSFPL-Z3																			20
H	BSFPHK-Z3																			21

VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS

P	BSGK																			22
P	BSGL																			23
H	BSGHK																			24
H	BSGHL																			25

VHM FRÄSER FÜR FOLGENDE MATERIALGRUPPEN ►

P

H

M

VHM FASENFRÄSER SOLID CARBIDE CAMPFER END MILLS

P	BEGF 60°									26
P	BEGF 90°									27

VHM FRÄSER FÜR FOLGENDE MATERIALGRUPPEN ►

N

VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS

N	BSAL-Z2										30
N	BSAL-Z3										32

VHM SCHRUPPFRÄSER SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS

N	BSALS										34
---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS

N	BGAL-Z3										35
---	---------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

VHM EINSCHNEIDENFRÄSER SOLID CARBIDE SINGLE LIP END MILLS

	BZES										36
--	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

VHM GRAVIERFRÄSER SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS

	BGST 15°								möglich possible	38
	BGST 36°								möglich possible	39
	BGST 60°								möglich possible	40
	BGST 90°								möglich possible	41

MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS

P

Weicher & Normaler Stahl
Werkzeugstahl < 52 HRC
Soft & regular steel
Tool steel up to 52 HRC

H

Gehärteter Stahl < 62 HRC
Hardened steel up to 62 HRC

M

Rostfreier Stahl
Stainless steel

N

Nichteisenmetall, AL-Legierungen
Non-ferrous metal, aluminium alloy

VHM-FRÄSER FÜR FOLGENDE MATERIALGRUPPEN:

P

WEICHER & NORMALER STAHL
WERKZEUGSTAHL < 52 HRC
SOFT & REGULAR STEEL
TOOL STEEL UP TO 52 HRC

H

GEHÄRTETER STAHL < 62 HRC
HARDENED STEEL UP TO 62 HRC

M

ROSTFREIER STAHL
STAINLESS STEEL

VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS	4
VHM SCHRUPPFRÄSER SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS	12
VHM ECKENRADIUSFRÄSER SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS	15
VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS	22
VHM FASENFRÄSER SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS	26



WEDCO TOOL COMPETENCE bietet hier ein komplettes Programm für die allgemeine Stahl und Aluminiumbearbeitung, vom konventionellen Anwendungsbereich bis zur HSC-Bearbeitung. Mit der WESR-Beschichtung wird eine sehr große Bandbreite der universellen Bearbeitung für unterschiedliche Werkstoffe abgedeckt.

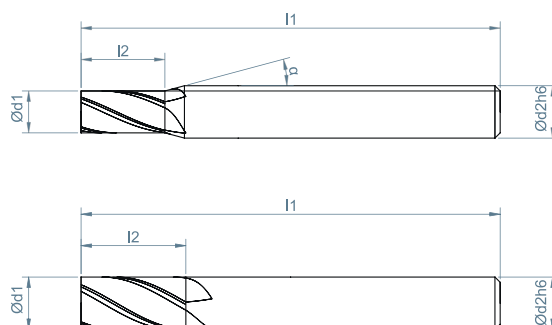
WEDCO TOOL COMPETENCE offers a complete program for general-, steel- and aluminum machining, from conventional applications up to HSC-machining. The WESR-coating covers a very wide range of universal machining for different materials.



P

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSOK040 01004	1	4	40	2	4	15°	0,02	1,5	0,3	0,015	1	1	0,45
BSOK040 01504	1,5	4	40	3	4	15°	0,023	2,25	0,45	0,018	1,5	1,5	0,68
BSOK040 02004	2	4	40	4	4	15°	0,025	3	0,6	0,02	2	2	0,91
BSOK040 02504	2,5	4	40	5	4	15°	0,028	3,75	0,75	0,022	2,5	2,5	-
BSOK050 03004	3	4	50	6	4	15°	0,03	4,5	0,9	0,025	3	3	-
BSOK050 03504	3,5	4	50	7	4	15°	0,032	5,25	1,05	0,028	3,5	3,5	-
BSOK060 04004	4	4	60	8	4	-	0,035	6	1,2	0,03	4	4	-
BSOK060 04504	4,5	5	60	9	4	15°	0,036	6,75	1,35	0,031	4,5	4,5	-
BSOK060 05004	5	5	60	10	4	-	0,038	7,5	1,5	0,033	5	5	-
BSOK060 05504	5,5	6	60	11	4	15°	0,039	8,25	1,65	0,034	5,5	5,5	-
BSOK070 06004	6	6	70	12	4	-	0,04	9	1,8	0,035	6	6	-
BSOK070 06504	6,5	8	70	13	4	15°	0,045	9,75	1,95	0,036	6,5	6,5	-
BSOK070 07004	7	8	70	14	4	15°	0,05	10,5	2,1	0,037	7	7	-
BSOK070 07504	7,5	8	70	15	4	15°	0,055	11,25	2,25	0,038	7,5	7,5	-
BSOK070 08004	8	8	70	16	4	-	0,06	12	2,4	0,04	8	8	-

* in Bezug auf n=30000U/min

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	208	168	120

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	144	120	96

TOLERANZEN TOLERANCES

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

Art. Nr.	UMFANGFRÄSEN						VOLLNUTFRÄSEN						
	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSOK070 08504	8,5	10	70	17	4	15°	0,063	12,75	2,55	0,042	8,5	8,5	-
BSOK070 09004	9	10	70	18	4	15°	0,065	13,5	2,7	0,045	9	9	-
BSOK070 09504	9,5	10	70	19	4	15°	0,067	14,25	2,85	0,047	9,5	9,5	-
BSOK070 10004	10	10	70	20	4	-	0,068	15	3	0,05	10	10	-
BSOK070 11004	11	12	70	22	4	15°	0,069	16,5	3,3	0,055	11	11	-
BSOK090 12004	12	12	90	24	4	-	0,07	18	3,6	0,06	12	12	-
BSOK090 14004	14	14	90	28	4	-	0,085	21	4,2	0,07	14	14	-
BSOK090 16004	16	16	90	32	4	-	0,1	24	4,8	0,085	16	16	-
BSOK090 20004	20	20	90	40	4	-	0,13	30	6	0,11	20	20	-
BSOK120 25004	25	25	120	50	4	-	0,15	37,5	7,5	0,13	25	25	-
BSOK120 32004	32	32	120	64	4	-	0,17	48	9,6	0,15	32	32	-

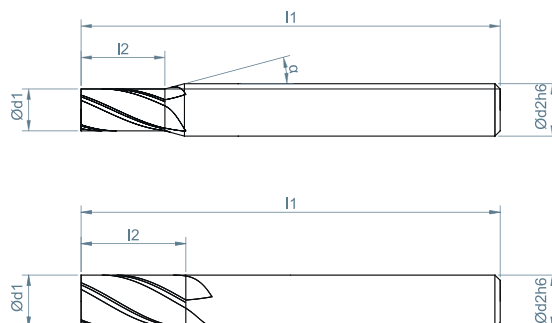
* in Bezug auf n=30000U/min



P

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSOL080 01004	1	4	80	2	4	15°	0,02	1,4	0,25	0,015	0,4	1	0,56
BSOL080 01504	1,5	4	80	3	4	15°	0,023	2,1	0,375	0,015	0,6	1,5	0,84
BSOL080 02004	2	4	80	4	4	15°	0,025	2,8	0,5	0,018	0,8	2	-
BSOL080 02504	2,5	4	80	5	4	15°	0,028	3,5	0,625	0,022	1	2,5	-
BSOL080 03004	3	4	80	6	4	15°	0,03	4,2	0,75	0,02	1,2	3	-
BSOL080 03504	3,5	4	80	7	4	15°	0,032	4,9	0,875	0,02	1,4	3,5	-
BSOL080 04004	4	4	80	8	4	-	0,035	5,6	1	0,022	1,6	4	-
BSOL080 04504	4,5	5	80	9	4	15°	0,038	6,3	1,125	0,024	1,8	4,5	-
BSOL100 05004	5	5	100	10	4	-	0,04	7	1,25	0,026	2	5	-
BSOL100 05504	5,5	6	100	11	4	15°	0,06	7,7	1,375	0,028	2,2	5,5	-
BSOL100 06004	6	6	100	12	4	-	0,065	8,4	1,5	0,03	2,4	6	-
BSOL150 06004	6	6	150	12	4	-	0,065	8,4	1,5	0,03	2,4	6	-
BSOL100 06504	6,5	8	100	13	4	15°	0,065	9,1	1,625	0,033	2,6	6,5	-
BSOL100 07004	7	8	100	14	4	15°	0,068	9,8	1,75	0,032	2,8	7	-
BSOL100 07504	7,5	8	100	15	4	15°	0,068	10,5	1,875	0,034	3	7,5	-
BSOL100 08004	8	8	100	16	4	-	0,07	11,2	2	0,035	3,2	8	-
BSOL150 08004	8	8	150	16	4	-	0,07	11,2	2	0,035	3,2	8	-

* in Bezug auf n=30000U/min

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	168	128	96

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	120	96	72

TOLERANZEN TOLERANCES

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

UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	VC (korrekt)*
BSOL100 08504	8,5	10	100	17	4	15°	0,075	11,9	2,125	0,036	3,4	8,5	-
BSOL100 09004	9	10	100	18	4	15°	0,085	12,6	2,25	0,037	3,6	9	-
BSOL100 09504	9,5	10	100	19	4	15°	0,09	13,3	2,375	0,038	3,8	9,5	-
BSOL120 10004	10	10	120	20	4	-	0,1	14	2,5	0,04	4	10	-
BSOL150 10004	10	10	150	20	4	-	0,1	14	2,5	0,04	4	10	-
BSOL120 11004	11	12	120	22	4	15°	0,115	15,4	2,75	0,045	4,4	11	-
BSOL120 12004	12	12	120	24	4	-	0,07	16,8	3	0,05	4,8	12	-
BSOL150 12004	12	12	150	24	4	-	0,085	16,8	3	0,05	4,8	12	-
BSOL120 14004	14	14	120	28	4	-	0,1	19,6	3,5	0,06	5,6	14	-
BSOL120 16004	16	16	120	32	4	-	0,13	22,4	4	0,07	6,4	16	-
BSOL120 20004	20	20	120	40	4	-	0,15	28	5	0,09	8	20	-
BSOL140 25004	25	25	140	65	4	-	0,15	35	6,25	0,11	10	25	-

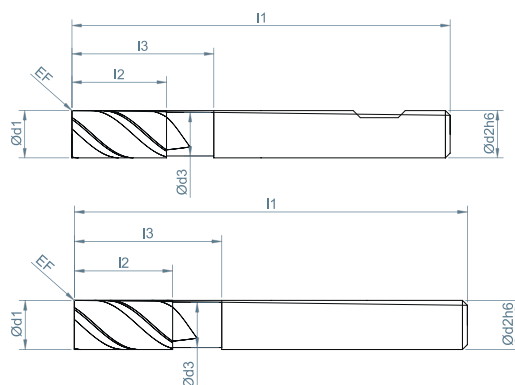
* in Bezug auf n=30000U/min



P

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	EF	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BHPC060 06003	6	6	5,8	60	13	20	0,1x45°	3	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BHPC060 06003-HB	6	6	5,8	60	13	20	0,1x45°	3	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BHPC070 08003	8	8	7,8	70	19	25	0,2x45°	3	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BHPC070 08003-HB	8	8	7,8	70	19	25	0,2x45°	3	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BHPC080 10003	10	10	9,8	80	22	30	0,3x45°	3	0,068	15	3	0,05	10	10
BHPC080 10003-HB	10	10	9,8	80	22	30	0,3x45°	3	0,068	15	3	0,05	10	10
BHPC080 12003	12	12	11,7	80	26	35	0,4x45°	3	0,07	18	3,6	0,06	12	12
BHPC080 12003-HB	12	12	11,7	80	26	35	0,4x45°	3	0,07	18	3,6	0,06	12	12
BHPC090 16003	16	16	15,7	90	32	45	0,5x45°	3	0,1	24	4,8	0,085	16	16
BHPC090 16003-HB	16	16	15,7	90	32	45	0,5x45°	3	0,1	24	4,8	0,085	16	16
BHPC108 20003	20	20	19,6	108	40	55	0,5x45°	3	0,13	30	6	0,11	20	20
BHPC108 20003-HB	20	20	19,6	108	40	55	0,5x45°	3	0,13	30	6	0,11	20	20

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	234	189	135	117

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	162	135	108	81

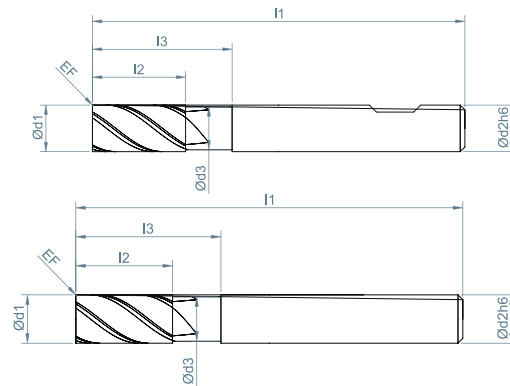
TOLERANZEN TOLERANCES

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

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels

P



BHPC-Z4 | VHM SCHAFTFRÄSER

UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	EF	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BHPC060 06004	6	6	5,8	60	13	20	0,1x45°	4	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BHPC060 06004-HB	6	6	5,8	60	13	20	0,1x45°	4	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BHPC070 08004	8	8	7,8	70	19	25	0,2x45°	4	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BHPC070 08004-HB	8	8	7,8	70	19	25	0,2x45°	4	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BHPC080 10004	10	10	9,8	80	22	30	0,3x45°	4	0,068	15	3	0,05	10	10
BHPC080 10004-HB	10	10	9,8	80	22	30	0,3x45°	4	0,068	15	3	0,05	10	10
BHPC080 12004	12	12	11,7	80	26	35	0,4x45°	4	0,07	18	3,6	0,06	12	12
BHPC080 12004-HB	12	12	11,7	80	26	35	0,4x45°	4	0,07	18	3,6	0,06	12	12
BHPC090 16004	16	16	15,7	90	32	45	0,5x45°	4	0,1	24	4,8	0,085	16	16
BHPC090 16004-HB	16	16	15,7	90	32	45	0,5x45°	4	0,1	24	4,8	0,085	16	16
BHPC108 20004	20	20	19,6	108	40	55	0,5x45°	4	0,13	30	6	0,11	20	20
BHPC108 20004-HB	20	20	19,6	108	40	55	0,5x45°	4	0,13	30	6	0,11	20	20

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	247	199,5	142,5	123,5

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	171	142,5	114	85,5

TOLERANZEN TOLERANCES

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

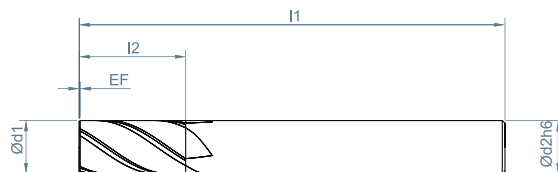




M

VHM SCHAFTFRÄSER für rostfreie Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for stainless steel



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	EF	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSCR060 06004	6	6	60	15	0,1x45°	4	0,03	7,2	3	0,035	4,2	6
BSCR070 08004	8	8	70	20	0,2x45°	4	0,04	9,6	4	0,04	5,6	8
BSCR070 10004	10	10	70	25	0,3x45°	4	0,05	12	5	0,05	7	10
BSCR080 12004	12	12	80	30	0,4x45°	4	0,06	14,4	6	0,06	8,4	12
BSCR110 16004	16	16	110	35	0,5x45°	4	0,08	19,2	8	0,07	11,2	16
BSCR130 20004	20	20	130	40	0,6x45°	4	0,1	24	10	0,08	14	20



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	rostfrei < 700 N/mm ²	rostfrei > 700 N/mm ²
vc [m/min]	80	56

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	rostfrei < 700 N/mm ²	rostfrei > 700 N/mm ²
vc [m/min]	36	28

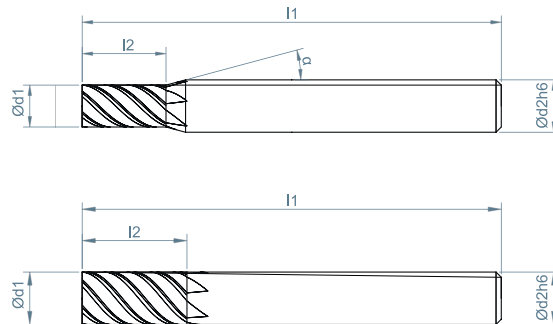
TOLERANZEN TOLERANCES

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

VHM SCHAFTFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE END MILLS for general steels

P



BSOH | VHM SCHAFTFRÄSER

UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSOH050 03004	3	4	50	10	4	15°	0,03	6	0,15	-	-	-
BSOH060 04004	4	6	60	11	4	15°	0,035	8	0,2	-	-	-
BSOH060 05004	5	6	60	13	4	15°	0,04	10	0,25	-	-	-
BSOH060 06006	6	6	60	13	6	-	0,04	12	0,3	-	-	-
BSOH070 08006	8	8	70	19	6	-	0,0425	16	0,4	-	-	-
BSOH070 10006	10	10	70	22	6	-	0,045	20	0,5	-	-	-
BSOH080 12006	12	12	80	26	6	-	0,0475	24	0,6	-	-	-
BSOH083 14006	14	14	83	26	6	-	0,05	28	0,7	-	-	-
BSOH090 16008	16	16	90	32	8	-	0,05	32	0,8	-	-	-
BSOH092 18008	18	18	92	32	8	-	0,052	36	0,9	-	-	-
BSOH104 20008	20	20	104	38	8	-	0,055	40	1	-	-	-

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)
vc [m/min]	152	120	96

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)
vc [m/min]	-	-	-

TOLERANZEN TOLERANCES

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

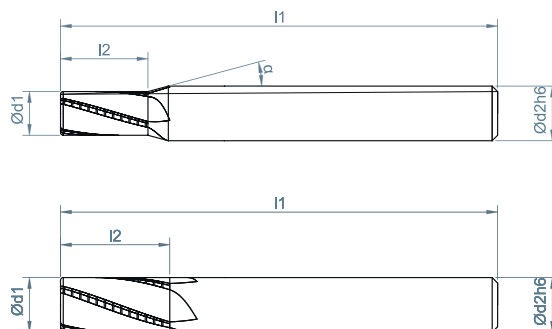




P

VHM SCHRUPPFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS for general steels



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSRFV050 04003	4	6	50	11	3	15°	0,25	6	1,6	0,02	2,8	4
BSRFV050 05003	5	6	50	13	3	15°	0,28	7,5	2	0,023	3,5	5
BSRFV060 06003	6	6	60	13	3	-	0,3	9	2,4	0,025	4,2	6
BSRFV070 08003	8	8	70	16	3	-	0,35	12	3,2	0,03	5,6	8
BSRFV070 10004	10	10	70	22	4	-	0,45	15	4	0,04	7	10
BSRFV080 12004	12	12	80	26	4	-	0,5	18	4,8	0,045	8,4	12
BSRFV083 14004	14	14	83	26	4	-	0,58	21	5,6	0,05	9,8	14
BSRFV090 16004	16	16	90	32	4	-	0,7	24	6,4	0,06	11,2	16
BSRFV108 20004	20	20	108	38	4	-	0,9	30	8	0,08	14	20
BSRFV120 25005	25	25	120	45	5	-	0,1	37,5	10	0,09	17,5	25



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	210	180	120

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

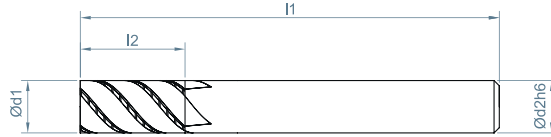
Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	168	144	96

TOLERANZEN TOLERANCES

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

P

SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS for general steels



BSUR | VHM SCHRUPPFÄSER

						UMFANGFRÄSEN			VOLLNUTFRÄSEN		
Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSUSR060 06004	6	6	60	15	4	0,03	9	3	0,025	4,8	6
BSUSR070 08004	8	8	70	20	4	0,05	12	4	0,04	6,4	8
BSUSR070 10004	10	10	70	25	4	0,06	15	5	0,05	8	10
BSUSR080 12004	12	12	80	30	4	0,07	18	6	0,06	9,6	12
BSUSR110 16004	16	16	110	40	4	0,09	24	8	0,08	12,8	16
BSUSR130 20004	20	20	130	45	4	0,12	30	10	0,1	16	20
BSUSR150 25004	25	25	150	60	4	0,14	37,5	12,5	0,12	20	25
BSUSR165 32004	32	32	165	85	4	0,16	48	16	0,14	25,6	32



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	170	150	120	90

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	153	135	108	81

TOLERANZEN TOLERANCES

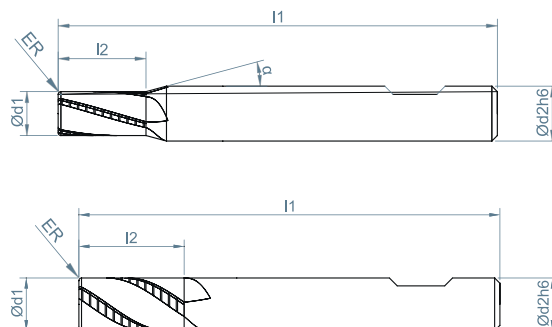
$\emptyset d1 = d2 \leq \emptyset 12$	$\emptyset d1 = d2 > \emptyset 12$
-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035



P

VHM SCHRUPPFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS for general steels



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSFSB050 03003	3	6	50	7	0,25	3	15°	0,02	4,5	1,2	0,015	2,25	3
BSFSB050 04003	4	6	50	8	0,25	3	15°	0,023	6	1,6	0,018	3	4
BSFSB050 05003	5	6	50	10	0,25	3	15°	0,025	7,5	2	0,02	3,75	5
BSFSB060 06003	6	6	60	10	0,45	3	-	0,03	9	2,4	0,025	4,5	6
BSFSB070 07003	7	8	70	13	0,45	3	15°	0,05	10,5	2,8	0,04	5,25	7
BSFSB070 08003	8	8	70	16	0,45	3	-	0,06	12	3,2	0,055	6	8
BSFSB070 10003	10	10	70	19	0,45	3	-	0,06	15	4	0,055	7,5	10
BSFSB080 12003	12	12	80	22	0,45	3	-	0,07	18	4,8	0,06	9	12
BSFSB083 14003	14	14	83	22	0,45	3	-	0,08	21	5,6	0,07	10,5	14
BSFSB090 16003	16	16	90	32	0,45	3	-	0,09	24	6,4	0,08	12	16
BSFSB092 18003	18	18	92	32	0,45	3	-	0,1	27	7,2	0,09	13,5	18
BSFSB104 20003	20	20	104	38	0,45	3	-	0,12	30	8	0,11	15	20

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	170	150	120

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	153	135	108

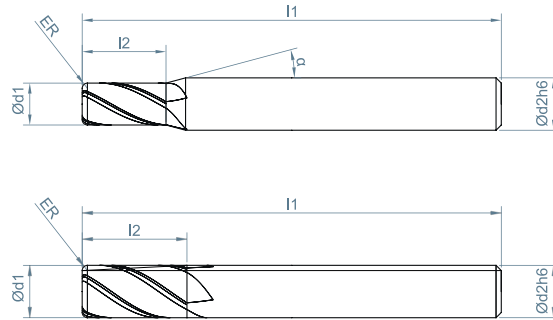
TOLERANZEN TOLERANCES

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

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels

P



BSRK | VHM ECKENRADIUSFRÄSER

UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSRK050 03003	3	4	50	6	0,3	4	15°	0,03	4,5	0,9	0,02	3	3
BSRK050 03005	3	4	50	6	0,5	4	15°	0,03	4,5	0,9	0,02	3	3
BSRK050 04003	4	4	50	8	0,3	4	-	0,035	6	1,2	0,03	4	4
BSRK060 04005	4	4	60	8	0,5	4	-	0,035	6	1,2	0,03	4	4
BSRK060 04010	4	4	60	8	1	4	-	0,035	6	1,2	0,03	4	4
BSRK060 04015	4	4	60	8	1,5	4	-	0,035	6	1,2	0,03	4	4
BSRK060 05003	5	5	60	10	0,3	4	-	0,038	7,5	1,5	0,033	5	5
BSRK060 05005	5	5	60	10	0,5	4	-	0,038	7,5	1,5	0,033	5	5
BSRK060 05010	5	5	60	10	1	4	-	0,038	7,5	1,5	0,033	5	5
BSRK060 05015	5	5	60	10	1,5	4	-	0,038	7,5	1,5	0,033	5	5
BSRK060 05020	5	5	60	10	2	4	-	0,038	7,5	1,5	0,033	5	5
BSRK070 06003	6	6	70	12	0,3	4	-	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BSRK070 06005	6	6	70	12	0,5	4	-	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BSRK070 06010	6	6	70	12	1	4	-	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BSRK070 06015	6	6	70	12	1,5	4	-	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BSRK070 06020	6	6	70	12	2	4	-	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BSRK070 06025	6	6	70	12	2,5	4	-	0,04	9	1,8	0,035	6	6
BSRK070 08003	8	8	70	16	0,3	4	-	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BSRK070 08005	8	8	70	16	0,5	4	-	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BSRK070 08010	8	8	70	16	1	4	-	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BSRK070 08015	8	8	70	16	1,5	4	-	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BSRK070 08020	8	8	70	16	2	4	-	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BSRK070 08025	8	8	70	16	2,5	4	-	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BSRK070 08030	8	8	70	16	3	4	-	0,06	12	2,4	0,04	8	8
BSRK070 10003	10	10	70	20	0,3	4	-	0,06	15	3	0,05	10	10
BSRK070 10005	10	10	70	20	0,5	4	-	0,06	15	3	0,05	10	10
BSRK070 10010	10	10	70	20	1	4	-	0,06	15	3	0,05	10	10
BSRK070 10015	10	10	70	20	1,5	4	-	0,06	15	3	0,05	10	10
BSRK070 10020	10	10	70	20	2	4	-	0,06	15	3	0,05	10	10
BSRK070 10025	10	10	70	20	2,5	4	-	0,06	15	3	0,05	10	10
BSRK070 10030	10	10	70	20	3	4	-	0,06	15	3	0,05	10	10
BSRK080 12003	12	12	80	24	0,3	4	-	0,07	18	3,6	0,07	12	12
BSRK080 12005	12	12	80	24	0,5	4	-	0,07	18	3,6	0,07	12	12
BSRK080 12010	12	12	80	24	1	4	-	0,07	18	3,6	0,07	12	12



Art. Nr.	UMFANGFRÄSEN							VOLLNUTFRÄSEN					
	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSRK080 12015	12	12	80	24	1,5	4	-	0,07	18	3,6	0,07	12	12
BSRK080 12020	12	12	80	24	2	4	-	0,07	18	3,6	0,07	12	12
BSRK080 12025	12	12	80	24	2,5	4	-	0,07	18	3,6	0,07	12	12
BSRK080 12030	12	12	80	24	3	4	-	0,07	18	3,6	0,07	12	12
BSRK090 14005	14	14	90	28	0,5	4	-	0,085	21	4,2	0,08	14	14
BSRK090 14010	14	14	90	28	1	4	-	0,085	21	4,2	0,08	14	14
BSRK090 14015	14	14	90	28	1,5	4	-	0,085	21	4,2	0,08	14	14
BSRK090 14020	14	14	90	28	2	4	-	0,085	21	4,2	0,08	14	14
BSRK090 14025	14	14	90	28	2,5	4	-	0,085	21	4,2	0,08	14	14
BSRK090 14030	14	14	90	28	3	4	-	0,085	21	4,2	0,08	14	14
BSRK090 16010	16	16	90	32	1	4	-	0,1	24	4,8	0,085	16	16
BSRK090 16020	16	16	90	32	2	4	-	0,1	24	4,8	0,085	16	16
BSRK090 16030	16	16	90	32	3	4	-	0,1	24	4,8	0,085	16	16
BSRK108 20010	20	20	108	40	1	4	-	0,13	30	6	0,11	20	20
BSRK108 20020	20	20	108	40	2	4	-	0,13	30	6	0,11	20	20
BSRK108 20030	20	20	108	40	3	4	-	0,13	30	6	0,11	20	20

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	208	168	120	104

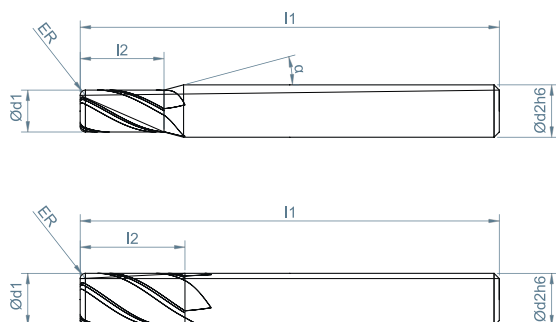
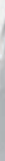
VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	144	120	96	72

TOLERANZEN TOLERANCES

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

P



BSRL | VHM ECKENRADIUSFRÄSER

Art. Nr.								UMFANGFRÄSEN			VOLLNUTFRÄSEN		
	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSRL070 03003	3	4	70	6	0,3	4	15°	0,028	3	0,6	0,015	1,5	3
BSRL070 03005	3	4	70	6	0,5	4	15°	0,028	3	0,6	0,018	1,5	3
BSRL080 04003	4	4	80	8	0,3	4	-	0,03	4	0,8	0,02	2	4
BSRL080 04005	4	4	80	8	0,5	4	-	0,03	4	0,8	0,022	2	4
BSRL080 04010	4	4	80	8	1	4	-	0,03	4	0,8	0,025	2	4
BSRL080 04015	4	4	80	8	1,5	4	-	0,03	4	0,8	0,028	2	4
BSRL100 05003	5	5	100	10	0,3	4	-	0,032	5	1	0,026	2,5	5
BSRL100 05005	5	5	100	10	0,5	4	-	0,032	5	1	0,026	2,5	5
BSRL100 05010	5	5	100	10	1	4	-	0,032	5	1	0,026	2,5	5
BSRL100 05015	5	5	100	10	1,5	4	-	0,032	5	1	0,026	2,5	5
BSRL100 05020	5	5	100	10	2	4	-	0,032	5	1	0,026	2,5	5
BSRL100 06003	6	6	100	12	0,3	4	-	0,035	6	1,2	0,03	3	6
BSRL100 06005	6	6	100	12	0,5	4	-	0,035	6	1,2	0,03	3	6
BSRL100 06010	6	6	100	12	1	4	-	0,035	6	1,2	0,03	3	6
BSRL100 06015	6	6	100	12	1,5	4	-	0,035	6	1,2	0,03	3	6
BSRL100 06020	6	6	100	12	2	4	-	0,035	6	1,2	0,03	3	6
BSRL100 06025	6	6	100	12	2,5	4	-	0,035	6	1,2	0,03	3	6
BSRL100 08003	8	8	100	16	0,3	4	-	0,042	8	1,6	0,035	4	8
BSRL100 08005	8	8	100	16	0,5	4	-	0,042	8	1,6	0,035	4	8
BSRL100 08010	8	8	100	16	1	4	-	0,042	8	1,6	0,035	4	8
BSRL100 08015	8	8	100	16	1,5	4	-	0,042	8	1,6	0,035	4	8
BSRL100 08020	8	8	100	16	2	4	-	0,042	8	1,6	0,035	4	8
BSRL100 08025	8	8	100	16	2,5	4	-	0,042	8	1,6	0,035	4	8
BSRL100 08030	8	8	100	16	3	4	-	0,042	8	1,6	0,035	4	8
BSRL120 10003	10	10	120	20	0,3	4	-	0,05	10	2	0,035	5	10
BSRL120 10005	10	10	120	20	0,5	4	-	0,05	10	2	0,04	5	10
BSRL120 10010	10	10	120	20	1	4	-	0,05	10	2	0,04	5	10
BSRL120 10015	10	10	120	20	1,5	4	-	0,05	10	2	0,04	5	10
BSRL120 10020	10	10	120	20	2	4	-	0,05	10	2	0,04	5	10
BSRL120 10025	10	10	120	20	2,5	4	-	0,05	10	2	0,04	5	10
BSRL120 10030	10	10	120	20	3	4	-	0,05	10	2	0,04	5	10
BSRL120 12003	12	12	120	24	0,3	4	-	0,06	12	2,4	0,05	6	12
BSRL120 12005	12	12	120	24	0,5	4	-	0,06	12	2,4	0,05	6	12
BSRL120 12010	12	12	120	24	1	4	-	0,06	12	2,4	0,05	6	12



UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	ER	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSRL120 12015	12	12	120	24	1,5	4	-	0,06	12	2,4	0,05	6	12
BSRL120 12020	12	12	120	24	2	4	-	0,06	12	2,4	0,05	6	12
BSRL120 12025	12	12	120	24	2,5	4	-	0,06	12	2,4	0,05	6	12
BSRL120 12030	12	12	120	24	3	4	-	0,06	12	2,4	0,05	6	12
BSRL120 14005	14	14	120	28	0,5	4	-	0,07	14	2,8	0,06	7	14
BSRL120 14010	14	14	120	28	1	4	-	0,07	14	2,8	0,06	7	14
BSRL120 14015	14	14	120	28	1,5	4	-	0,07	14	2,8	0,06	7	14
BSRL120 14020	14	14	120	28	2	4	-	0,07	14	2,8	0,06	7	14
BSRL120 14025	14	14	120	28	2,5	4	-	0,07	14	2,8	0,06	7	14
BSRL120 14030	14	14	120	28	3	4	-	0,07	14	2,8	0,06	7	14
BSRL120 16010	16	16	120	32	1	4	-	0,08	16	3,2	0,07	8	16
BSRL120 16020	16	16	120	32	2	4	-	0,08	16	3,2	0,07	8	16
BSRL120 16030	16	16	120	32	3	4	-	0,08	16	3,2	0,07	8	16
BSRL160 20010	20	20	160	40	1	4	-	0,1	20	4	0,08	10	20
BSRL160 20020	20	20	160	40	2	4	-	0,1	20	4	0,08	10	20
BSRL160 20030	20	20	160	40	3	4	-	0,1	20	4	0,08	10	20

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	192	168	120	96

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	132	108	88	72

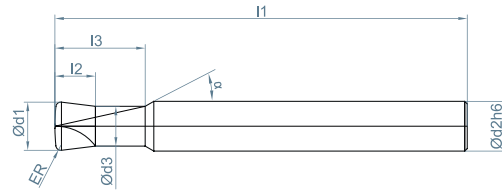
TOLERANZEN TOLERANCES

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

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels

P



BSFPK-Z3 | VHM ECKENRADIUSFRÄSER

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α	UMFANGFRÄSEN			VOLLNUTFRÄSEN		
										fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSFPK070 06004-Z3	6	6	5	70	2,5	30	0,4	3	15°	0,08	0,21	5,1	-	-	-
BSFPK070 08006-Z3	8	8	7	70	3	30	0,6	3	15°	0,12	0,28	6,8	-	-	-
BSFPK070 10007-Z3	10	10	9	70	3	30	0,7	3	15°	0,15	0,35	8,5	-	-	-
BSFPK070 12009-Z3	12	12	11	70	4,5	30	0,9	3	15°	0,2	0,42	10,2	-	-	-
BSFPK090 16010-Z3	16	16	15	90	5,5	30	1	3	15°	0,25	0,56	13,6	-	-	-



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	208	168	120	104

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	-	-	-	-

TOLERANZEN TOLERANCES

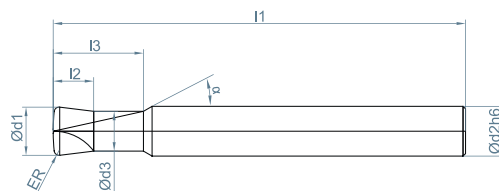
Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	ER ≤ 1
-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	+0,00 / -0,05	± 0,01



P

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for general steels



UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSFPL090 06004-Z3	6	6	5	90	2,5	42	0,4	3	15°	0,08	0,21	5,1	-	-	-
BSFPL090 08006-Z3	8	8	7	90	3	42	0,6	3	15°	0,12	0,28	6,8	-	-	-
BSFPL090 10007-Z3	10	10	9	90	3	42	0,7	3	15°	0,15	0,35	8,5	-	-	-
BSFPL090 12009-Z3	12	12	11	90	4,5	42	0,9	3	15°	0,2	0,42	10,2	-	-	-
BSFPL110 16010-Z3	16	16	15	110	5,5	70	1	3	15°	0,25	0,56	13,6	-	-	-
BSFPL135 20010-Z3	20	20	19	135	8,5	90	1	3	15°	0,3	0,7	17	-	-	-



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	182	147	105	91

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	-	-	-	-

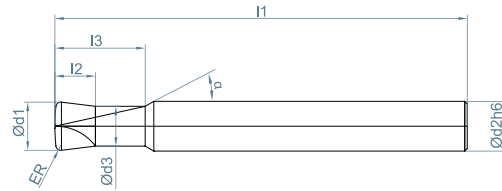
TOLERANZEN TOLERANCES

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

VHM ECKENRADIUSFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILLS for hardened steels

H



UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	ER	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSFPHK070 06004-Z3	6	6	5	70	2,5	30	0,4	3	15°	0,05	0,06	4,5	-	-	-
BSFPHK070 08006-Z3	8	8	7	70	3	30	0,6	3	15°	0,08	0,08	6	-	-	-
BSFPHK070 10007-Z3	10	10	9	70	3	30	0,7	3	15°	0,1	0,1	7,5	-	-	-
BSFPHK070 12009-Z3	12	12	11	70	4,5	30	0,9	3	15°	0,11	0,12	9	-	-	-
BSFPHK090 16010-Z3	16	16	15	90	5,5	30	1	3	15°	0,12	0,16	12	-	-	-

BSFPHK-Z3 | VHM ECKENRADIUSFRÄSER



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	Stahl 52-56 HRC	Stahl 56-62 HRC
vc [m/min]	75	65

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Stahl 52-56 HRC	Stahl 56-62 HRC
vc [m/min]	-	-

TOLERANZEN TOLERANCES

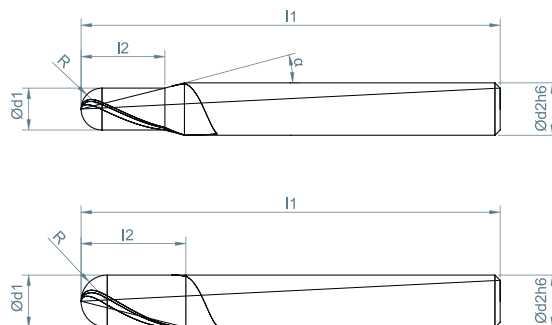
Ød1 = d2 ≤ Ø12	Ød1 = d2 > Ø12	Ød3	ER ≤ 1
-0,015 / -0,03	-0,02 / -0,035	+0,00 / -0,05	± 0,01



P

VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels



KOPIERFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSGK050 00502	0,5	4	50	1	0,25	2	10°	0,045	0,075	0,015	0,03	0,175	0,5	0,20
BSGK050 01002	1	4	50	2	0,5	2	10°	0,05	0,15	0,03	0,03	0,35	1	0,41
BSGK050 01502	1,5	4	50	3	0,75	2	10°	0,05	0,225	0,045	0,035	0,525	1,5	0,61
BSGK050 02002	2	4	50	4	1	2	10°	0,055	0,3	0,06	0,035	0,7	2	0,81
BSGK050 02502	2,5	4	50	5	1,25	2	10°	0,06	0,375	0,075	0,04	0,875	2,5	-
BSGK050 03002	3	4	50	6	1,5	2	10°	0,065	0,45	0,09	0,04	1,05	3	-
BSGK050 03502	3,5	4	50	7	1,75	2	10°	0,065	0,525	0,105	0,045	1,225	3,5	-
BSGK060 04002	4	4	60	8	2	2	-	0,07	0,6	0,12	0,045	1,4	4	-
BSGK060 05002	5	5	60	10	2,5	2	-	0,075	0,75	0,15	0,05	1,75	5	-
BSGK070 06002	6	6	70	12	3	2	-	0,08	0,9	0,18	0,05	2,1	6	-
BSGK070 08002	8	8	70	16	4	2	-	0,085	1,2	0,24	0,055	2,8	8	-
BSGK070 10002	10	10	70	20	5	2	-	0,09	1,5	0,3	0,06	3,5	10	-
BSGK080 12002	12	12	80	24	6	2	-	0,09	1,8	0,36	0,06	4,2	12	-
BSGK090 14002	14	14	90	28	7	2	-	0,09	2,1	0,42	0,065	4,9	14	-
BSGK100 16002	16	16	100	32	8	2	-	0,95	2,4	0,48	0,065	5,6	16	-
BSGK100 18002	18	18	100	36	9	2	-	0,095	2,7	0,54	0,07	6,3	18	-
BSGK100 20002	20	20	100	40	10	2	-	0,1	3	0,6	0,08	7	20	-

* in Bezug auf n=30000U/min

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	232	200	176

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	208	176	152

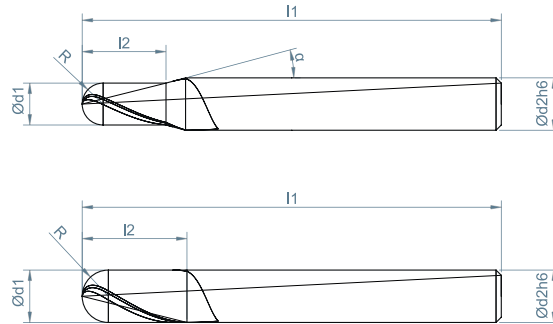
TOLERANZEN TOLERANCES

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

VHM KUGELFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for general steels

P



BSGL | VHM KUGELFRÄSER

KOPIERFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSGL070 00502	0,5	4	70	1	0,25	2	10°	0,035	0,075	0,015	0,025	0,175	0,5	0,23
BSGL070 01002	1	4	70	2	0,5	2	10°	0,04	0,15	0,03	0,03	0,35	1	0,45
BSGL070 01502	1,5	4	70	3	0,75	2	10°	0,04	0,225	0,045	0,03	0,525	1,5	0,68
BSGL070 02002	2	4	70	4	1	2	10°	0,045	0,3	0,06	0,035	0,7	2	0,91
BSGL070 02502	2,5	4	70	5	1,25	2	10°	0,045	0,375	0,075	0,035	0,875	2,5	-
BSGL070 03002	3	4	70	6	1,5	2	10°	0,05	0,45	0,09	0,04	1,05	3	-
BSGL070 03502	3,5	4	70	7	1,75	2	10°	0,05	0,525	0,105	0,04	1,225	3,5	-
BSGL090 04002	4	4	90	8	2	2	-	0,055	0,6	0,12	0,045	1,4	4	-
BSGL090 05002	5	5	90	10	2,5	2	-	0,055	0,75	0,15	0,045	1,75	5	-
BSGL100 06002	6	6	100	12	3	2	-	0,055	0,9	0,18	0,05	2,1	6	-
BSGL150 06002	6	6	150	12	3	2	-	0,055	0,9	0,18	0,05	2,1	6	-
BSGL100 08002	8	8	100	16	4	2	-	0,06	1,2	0,24	0,055	2,8	8	-
BSGL150 08002	8	8	150	16	4	2	-	0,06	1,2	0,24	0,06	2,8	8	-
BSGL120 10002	10	10	120	20	5	2	-	0,065	1,5	0,3	0,06	3,5	10	-
BSGL150 10002	10	10	150	20	5	2	-	0,065	1,5	0,3	0,065	3,5	10	-
BSGL120 12002	12	12	120	24	6	2	-	0,065	1,8	0,36	0,065	4,2	12	-
BSGL150 12002	12	12	150	24	6	2	-	0,065	1,8	0,36	0,07	4,2	12	-
BSGL120 14002	14	14	120	28	7	2	-	0,07	2,1	0,42	0,075	4,9	14	-
BSGL150 16002	16	16	150	32	8	2	-	0,08	2,4	0,48	0,75	5,6	16	-
BSGL150 18002	18	18	150	36	9	2	-	0,09	2,7	0,54	0,08	6,3	18	-
BSGL150 20002	20	20	150	40	10	2	-	0,1	3	0,6	0,08	7	20	-

* in Bezug auf n=30000U/min

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	208	184	152

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (45 HRC)
vc [m/min]	176	152	128

TOLERANZEN TOLERANCES

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

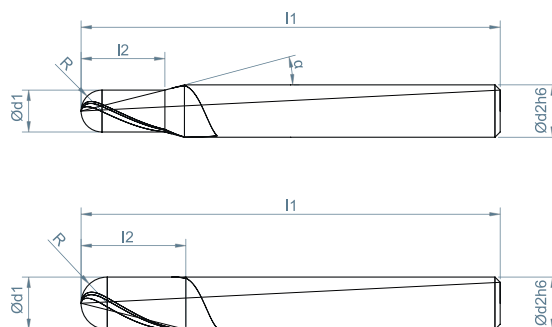




H

VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels



KOPIERFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSGHK050 00502	0,5	4	50	1	0,25	2	8°	0,03	0,15	0,01	-	-	-	0,28
BSGHK050 01002	1	4	50	2,5	0,5	2	10°	0,035	0,3	0,02	-	-	-	0,56
BSGHK050 01502	1,5	4	50	3	0,75	2	10°	0,04	0,45	0,03	-	-	-	0,84
BSGHK050 02002	2	4	50	4	1	2	10°	0,045	0,6	0,04	-	-	-	-
BSGHK050 02502	2,5	4	50	5	1,25	2	10°	0,05	0,75	0,05	-	-	-	-
BSGHK050 03002	3	4	50	6	1,5	2	10°	0,055	0,9	0,06	-	-	-	-
BSGHK050 03502	3,5	4	50	7	1,75	2	10°	0,055	1,05	0,07	-	-	-	-
BSGHK060 04002	4	4	60	8	2	2	-	0,06	1,2	0,08	-	-	-	-
BSGHK060 05002	5	6	60	10	2,5	2	15°	0,06	1,5	0,1	-	-	-	-
BSGHK060 06002	6	6	60	12	3	2	-	0,065	1,8	0,12	-	-	-	-
BSGHK070 07002	7	8	70	14	3,5	2	15°	0,065	2,1	0,14	-	-	-	-
BSGHK070 08002	8	8	70	16	4	2	-	0,065	2,4	0,16	-	-	-	-
BSGHK070 10002	10	10	70	20	5	2	-	0,07	3	0,2	-	-	-	-
BSGHK090 12002	12	12	90	24	6	2	-	0,08	3,6	0,24	-	-	-	-
BSGHK090 16002	16	16	90	32	8	2	-	0,09	4,8	0,32	-	-	-	-
BSGHK090 20002	20	20	90	40	10	2	-	0,11	6	0,4	-	-	-	-

* in Bezug auf n=30000U/min

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	Stahl 52-56 HRC	Stahl 56-62 HRC
vc [m/min]	120	80

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Stahl 52-56 HRC	Stahl 56-62 HRC
vc [m/min]	-	-

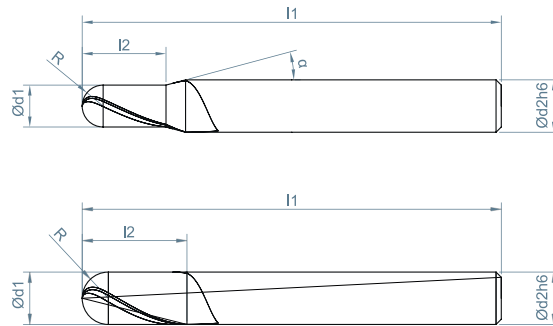
TOLERANZEN TOLERANCES

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

VHM KUGELFRÄSER für gehärtete Stähle

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for hardened steels

H



BSGHL | VHM KUGELFRÄSER

KOPIERFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSGHL070 00502	0,5	4	70	1	0,25	2	8°	0,03	0,01	0,01	-	-	-	0,28
BSGHL070 01002	1	4	70	2,5	0,5	2	10°	0,035	0,02	0,02	-	-	-	0,56
BSGHL070 01502	1,5	4	70	3	0,75	2	10°	0,035	0,03	0,03	-	-	-	0,84
BSGHL070 02002	2	4	70	4	1	2	10°	0,04	0,04	0,04	-	-	-	-
BSGHL070 02502	2,5	4	70	5	1,25	2	10°	0,04	0,05	0,05	-	-	-	-
BSGHL080 03002	3	4	80	6	1,5	2	10°	0,045	0,06	0,06	-	-	-	-
BSGHL080 03502	3,5	4	80	7	1,75	2	10°	0,045	0,07	0,07	-	-	-	-
BSGHL090 04002	4	4	90	8	2	2	-	0,045	0,08	0,08	-	-	-	-
BSGHL090 05002	5	5	90	10	2,5	2	-	0,05	0,1	0,1	-	-	-	-
BSGHL105 06002	6	6	105	12	3	2	-	0,05	0,12	0,12	-	-	-	-
BSGHL105 07002	7	8	105	14	3,5	2	15°	0,055	0,14	0,14	-	-	-	-
BSGHL105 08002	8	8	105	16	4	2	-	0,055	0,16	0,16	-	-	-	-
BSGHL120 10002	10	10	120	20	5	2	-	0,06	0,2	0,2	-	-	-	-
BSGHL120 12002	12	12	120	24	6	2	-	0,06	0,24	0,24	-	-	-	-
BSGHL160 16002	16	16	160	32	8	2	-	0,07	0,32	0,32	-	-	-	-
BSGHL160 20002	20	20	160	40	10	2	-	0,08	0,4	0,4	-	-	-	-

* in Bezug auf n=30000U/min



KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	Stahl 52-56 HRC	Stahl 56-62 HRC
vc [m/min]	120	80

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Stahl 52-56 HRC	Stahl 56-62 HRC
vc [m/min]	-	-

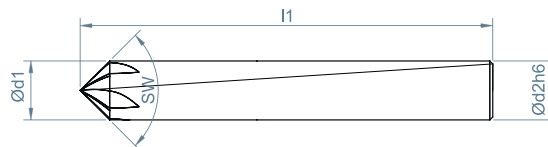
TOLERANZEN TOLERANCES

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



VHM FASENFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS for general steels



UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	SW	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BEGF60 04004	4	4	50	60°	4	0,03	0,3	0,2	-	-	-
BEGF60 06004	6	6	50	60°	4	0,03	0,45	0,3	-	-	-
BEGF60 08005	8	8	70	60°	5	0,04	0,6	0,4	-	-	-
BEGF60 10006	10	10	70	60°	6	0,05	0,75	0,5	-	-	-
BEGF60 12006	12	12	70	60°	6	0,06	0,9	0,6	-	-	-



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	160	144	128	80

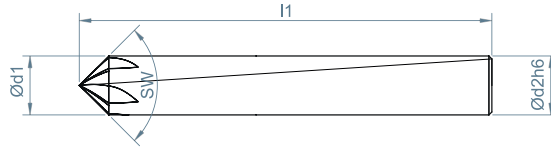
VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	-	-	-	-

VHM FASENFRÄSER für allgemeine Stähle

SOLID CARBIDE CHAMFER END MILLS for general steels

P



BEGF 90° | VHM FASENFRÄSER

UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	SW	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BEGF90 04004	4	4	50	90°	4	0,03	0,2	0,2	-	-	-
BEGF90 06004	6	6	50	90°	4	0,03	0,3	0,3	-	-	-
BEGF90 08005	8	8	70	90°	5	0,04	0,4	0,4	-	-	-
BEGF90 10006	10	10	70	90°	6	0,05	0,5	0,5	-	-	-
BEGF90 12006	12	12	70	90°	6	0,06	0,6	0,6	-	-	-



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	160	144	128	80

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	<1800N/mm ² (52 HRC)
vc [m/min]	-	-	-	-

VHM-FRÄSER FÜR FOLGENDE MATERIALGRUPPE:

N

NICHTEISENMETALL
AL-LEGIERUNGEN
NON-FERROUS METAL
ALUMINIUM ALLOY

VHM SCHAFTFRÄSER SOLID CARBIDE END MILLS	30
VHM SCHRUPPFÄSER SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS	34
VHM KUGELFRÄSER SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS	35
VHM EINSCHNEIDENFRÄSER SOLID CARBIDE SINGLE LIP END MILLS	36
VHM GRAVIERFRÄSER SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS	38



WEDCO TOOL COMPETENCE bietet hier ein umfangreiches Programm. Von scharfkantig – Kugelfräser und Gravierfräser in einer unbeschichteten Ausführung für die Aluminiumbearbeitung im konventionellen Anwendungsbereich – bis zur HSC-Bearbeitung. Diese unbeschichtete Werkzeugserie ist auf Anfrage auch mit WESR-Beschichtung lieferbar.

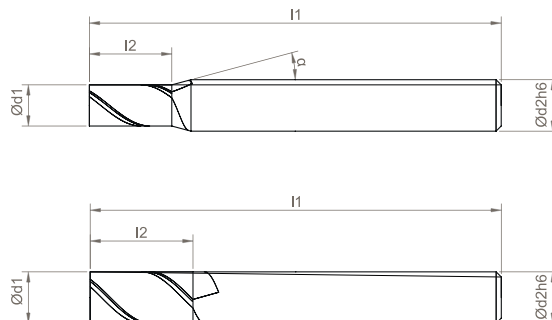
WEDCO TOOL COMPETENCE offers an extensive program of cylindrical endmills to ballnose endmills and engraving cutters in an uncoated version for aluminium machining, in conventional applications up to HSC-machining. This uncoated tool series is also available with WESR-coating on request.



N

VHM SCHAFTFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE END MILLS for aluminium alloys



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSAL040 02002-1D	2	4	40	2	2	15°	0,08	1,4	0,7	0,08	1	2	0,84
BSAL040 02002-2D	2	4	40	4	2	15°	0,08	2,8	0,7	0,08	1	2	0,84
BSAL040 02502-1D	2,5	4	40	2,5	2	15°	0,08	1,75	0,875	0,08	1,25	2,5	-
BSAL040 02502-2D	2,5	4	40	5	2	15°	0,08	3,5	0,875	0,08	1,25	2,5	-
BSAL050 03002-1D	3	4	50	3	2	15°	0,08	2,1	1,05	0,08	1,5	3	-
BSAL050 03002-2D	3	4	50	6	2	15°	0,08	4,2	1,05	0,08	1,5	3	-
BSAL060 04002-1D	4	4	60	4	2	-	0,09	2,8	1,4	0,08	2	4	-
BSAL060 04002-2D	4	4	60	8	2	-	0,09	5,6	1,4	0,08	2	4	-
BSAL060 05002-1D	5	5	60	5	2	-	0,09	3,5	1,75	0,08	2,5	5	-
BSAL060 05002-2D	5	5	60	10	2	-	0,09	7	1,75	0,08	2,5	5	-
BSAL070 06002-1D	6	6	70	6	2	-	0,1	4,2	2,1	0,09	3	6	-
BSAL070 06002-2D	6	6	70	12	2	-	0,1	8,4	2,1	0,09	3	6	-
BSAL070 07002-1D	7	8	70	7	2	15°	0,11	4,9	2,45	0,095	3,5	7	-
BSAL070 07002-2D	7	8	70	14	2	15°	0,11	9,8	2,45	0,095	3,5	7	-
BSAL070 08002-1D	8	8	70	8	2	-	0,13	5,6	2,8	0,1	4	8	-
BSAL070 08002-2D	8	8	70	16	2	-	0,13	11,2	2,8	0,1	4	8	-

* in Bezug auf n=30000U/min

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	225	190	250

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	190	140	225

TOLERANZEN TOLERANCES

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

UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	VC (korrekt)*
BSAL070 10002-1D	10	10	70	10	2	-	0,15	7	3,5	0,11	5	10	-
BSAL070 10002-2D	10	10	70	20	2	-	0,15	14	3,5	0,11	5	10	-
BSAL090 12002-1D	12	12	90	12	2	-	0,17	8,4	4,2	0,12	6	12	-
BSAL090 12002-2D	12	12	90	24	2	-	0,17	16,8	4,2	0,12	6	12	-
BSAL090 14002-1D	14	14	90	14	2	-	0,19	9,8	4,9	0,13	7	14	-
BSAL090 14002-2D	14	14	90	28	2	-	0,19	19,6	4,9	0,13	7	14	-
BSAL090 16002-1D	16	16	90	16	2	-	0,22	11,2	5,6	0,14	8	16	-
BSAL090 16002-2D	16	16	90	32	2	-	0,22	22,4	5,6	0,14	8	16	-
BSAL108 20002-1D	20	20	108	20	2	-	0,25	14	7	0,15	10	20	-
BSAL108 20002-2D	20	20	108	40	2	-	0,25	28	7	0,15	10	20	-

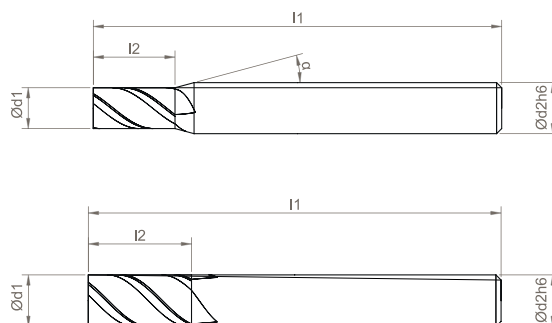
* in Bezug auf n=30000U/min



N

VHM SCHAFTFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE END MILLS for aluminium alloys



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BSAL040 02003-1D	2	4	40	2	3	15°	0,08	1,4	0,6	0,06	1	2	0,84
BSAL040 02003-2D	2	4	40	4	3	15°	0,08	2,8	0,6	0,06	1	2	0,84
BSAL040 02503-1D	2,5	4	40	2,5	3	15°	0,08	1,75	0,75	0,065	1,25	2,5	-
BSAL040 02503-2D	2,5	4	40	5	3	15°	0,08	3,5	0,75	0,065	1,25	2,5	-
BSAL050 03003-1D	3	4	50	3	3	15°	0,08	2,1	0,9	0,07	1,5	3	-
BSAL050 03003-2D	3	4	50	6	3	15°	0,08	4,2	0,9	0,07	1,5	3	-
BSAL060 04003-1D	4	4	60	4	3	-	0,09	2,8	1,2	0,08	2	4	-
BSAL060 04003-2D	4	4	60	8	3	-	0,09	5,6	1,2	0,08	2	4	-
BSAL060 05003-1D	5	5	60	5	3	-	0,09	3,5	1,5	0,085	2,5	5	-
BSAL060 05003-2D	5	5	60	10	3	-	0,09	7	1,5	0,085	2,5	5	-
BSAL070 06003-1D	6	6	70	6	3	-	0,1	4,2	1,8	0,09	3	6	-
BSAL070 06003-2D	6	6	70	12	3	-	0,1	8,4	1,8	0,09	3	6	-
BSAL070 07003-1D	7	8	70	7	3	15°	0,11	4,9	2,1	0,095	3,5	7	-
BSAL070 07003-2D	7	8	70	14	3	15°	0,11	9,8	2,1	0,095	3,5	7	-
BSAL070 08003-1D	8	8	70	8	3	-	0,13	5,6	2,4	0,1	4	8	-
BSAL070 08003-2D	8	8	70	16	3	-	0,13	11,2	2,4	0,1	4	8	-

* in Bezug auf n=30000U/min

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	225	190	250

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	190	140	225

TOLERANZEN TOLERANCES

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

Art. Nr.	UMFANGFRÄSEN						VOLLNUTFRÄSEN						VC (korrekt)*
	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	
BSAL070 10003-1D	10	10	70	10	3	-	0,15	7	3	0,11	5	10	-
BSAL070 10003-2D	10	10	70	20	3	-	0,15	14	3	0,11	5	10	-
BSAL090 12003-1D	12	12	90	12	3	-	0,17	8,4	3,6	0,12	6	12	-
BSAL090 12003-2D	12	12	90	24	3	-	0,17	16,8	3,6	0,12	6	12	-
BSAL090 14003-1D	14	14	90	14	3	-	0,19	9,8	4,2	0,13	7	14	-
BSAL090 14003-2D	14	14	90	28	3	-	0,19	19,6	4,2	0,13	7	14	-
BSAL090 16003-1D	16	16	90	16	3	-	0,22	11,2	4,8	0,14	8	16	-
BSAL090 16003-2D	16	16	90	32	3	-	0,22	22,4	4,8	0,14	8	16	-
BSAL108 20003-1D	20	20	108	20	3	-	0,25	14	6	0,15	10	20	-
BSAL108 20003-2D	20	20	108	40	3	-	0,25	28	6	0,15	10	20	-

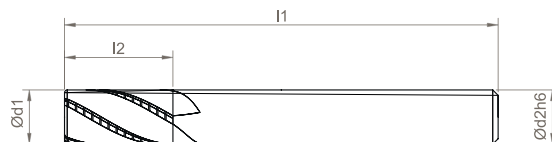
* in Bezug auf n=30000U/min



N

VHM SCHRUPPFRÄSER für Al-Legierungen

SOLID CARBIDE ROUGHING MILLS for aluminium alloys



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BSALS057 06003	6	6	57	13	3	0,06	7,8	3	0,055	6	3
BSALS063 08003	8	8	63	16	3	0,08	10,4	4	0,07	8	4
BSALS072 10003	10	10	72	22	3	0,09	13	5	0,08	10	5
BSALS083 12003	12	12	83	26	3	0,11	15,6	6	0,1	12	6
BSALS083 14003	14	14	83	26	3	0,12	18,2	7	0,11	14	7
BSALS092 16003	16	16	92	32	3	0,14	20,8	8	0,13	16	8
BSALS092 18003	18	18	92	32	3	0,155	23,4	9	0,14	18	9
BSALS104 20003	20	20	104	38	3	0,17	26	10	0,15	20	10
BSALS121 25003	25	25	121	45	3	0,21	32,5	12,5	0,19	25	12,5



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	240	150	300

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	190	120	225

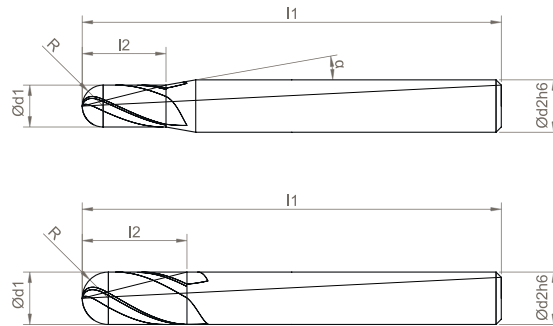
TOLERANZEN TOLERANCES

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

VHM KUGELFRÄSER für Al-Legierungen

N

SOLID CARBIDE BALL-NOSED END MILLS for aluminium alloys



KOPIERFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm	vc (korrekt)*
BGAL040 02003	2	4	40	3	1	3	15°	0,08	0,6	0,06	-	-	-	0,63
BGAL040 02503	2,5	4	40	3,8	1,25	3	15°	0,08	0,75	0,075	-	-	-	0,79
BGAL050 03003	3	4	50	4,5	1,5	3	15°	0,085	0,9	0,09	-	-	-	0,94
BGAL050 03503	3,5	4	50	5,3	1,75	3	15°	0,085	1,05	0,105	-	-	-	-
BGAL060 04003	4	4	60	6	2	3	-	0,09	1,2	0,12	-	-	-	-
BGAL060 05003	5	5	60	7,5	2,5	3	-	0,09	1,5	0,15	-	-	-	-
BGAL070 06003	6	6	70	9	3	3	-	0,095	1,8	0,18	-	-	-	-
BGAL070 08003	8	8	70	12	4	3	-	0,1	2,4	0,24	-	-	-	-
BGAL070 10003	10	10	70	15	5	3	-	0,105	3	0,3	-	-	-	-
BGAL090 12003	12	12	90	18	6	3	-	0,11	3,6	0,36	-	-	-	-
BGAL090 14003	14	14	90	21	7	3	-	0,12	4,2	0,42	-	-	-	-
BGAL090 16003	16	16	90	24	8	3	-	0,13	4,8	0,48	-	-	-	-
BGAL090 20003	20	20	90	30	10	3	-	0,15	6	0,6	-	-	-	-

* in Bezug auf n=30000U/min



KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	300	200	375

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	-	-	-

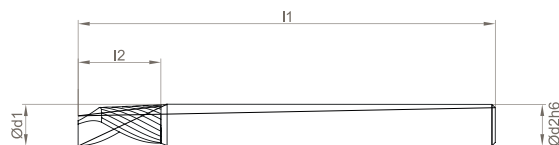
TOLERANZEN TOLERANCES

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



VHM EINSCHNEIDENFRÄSER

SOLID CARBIDE SINGLE LIP END MILLS



UMFANGFRÄSEN

VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BZES060 020601	2	3	60	6	1	15°	-	-	-	0,02	2	2
BZES060 020751	2	3	60	7,5	1	15°	-	-	-	0,02	2	2
BZES060 022601	2,2	3	60	6	1	15°	-	-	-	0,021	2,2	2,2
BZES060 025601	2,5	3	60	6	1	15°	-	-	-	0,025	2,5	2,5
BZES060 025951	2,5	3	60	9,5	1	15°	-	-	-	0,025	2,5	2,5
BZES060 027751	2,7	3	60	7,5	1	15°	-	-	-	0,028	2,7	2,7
BZES060 027951	2,7	3	60	9,5	1	15°	-	-	-	0,028	2,7	2,7
BZES060 030751	3	4	60	7,5	1	15°	-	-	-	0,03	3	3
BZES060 030951	3	4	60	9,5	1	15°	-	-	-	0,03	3	3
BZES060 030111	3	4	60	11	1	15°	-	-	-	0,03	3	3
BZES060 032751	3,2	4	60	7,5	1	15°	-	-	-	0,033	3,2	3,2
BZES060 032901	3,2	4	60	9	1	15°	-	-	-	0,033	3,2	3,2
BZES060 034111	3,4	4	60	11	1	15°	-	-	-	0,035	3,4	3,4
BZES060 035751	3,5	4	60	7,5	1	15°	-	-	-	0,035	3,5	3,5
BZES060 035951	3,5	4	60	9,5	1	15°	-	-	-	0,035	3,5	3,5
BZES060 035111	3,5	4	60	11	1	15°	-	-	-	0,035	3,5	3,5

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	-	-	-

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
vc [m/min]	180	150	210

TOLERANZEN TOLERANCES

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

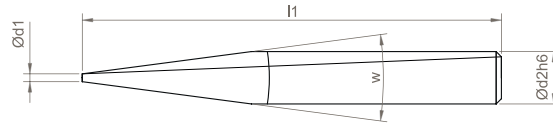
UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	Z	α	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BZES060 040751	4	5	60	7,5	1	15°	-	-	-	0,04	4	4
BZES060 040951	4	5	60	9,5	1	15°	-	-	-	0,04	4	4
BZES060 040111	4	5	60	11	1	15°	-	-	-	0,04	4	4
BZES060 042111	4,2	6	60	11	1	15°	-	-	-	0,042	4,2	4,2
BZES060 045751	4,5	6	60	7,5	1	15°	-	-	-	0,045	4,5	4,5
BZES060 045951	4,5	6	60	9,5	1	15°	-	-	-	0,045	4,5	4,5
BZES060 045111	4,5	6	60	11	1	15°	-	-	-	0,045	4,5	4,5
BZES060 050111	5	6	60	11	1	15°	-	-	-	0,05	5	5
BZES060 055111	5,5	6	60	11	1	15°	-	-	-	0,055	5,5	5,5
BZES060 060111	6	6	60	11	1	-	-	-	-	0,06	6	6
BZES060 060161	6	6	60	16	1	-	-	-	-	0,06	6	6
BZES060 065111	6,5	8	60	11	1	15°	-	-	-	0,07	6,5	6,5



VHM GRAVIERFRÄSER

SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS



möglich
possible

KOPIERFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	W	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BGST040 01501	0,1	3	40	15°	-	-	-	0,01	0,1	0,1
BGST040 01502	0,2	3	40	15°	-	-	-	0,01	0,2	0,2
BGST040 01505	0,5	3	40	15°	-	-	-	0,01	0,5	0,5
BGST040 01507	0,7	3	40	15°	-	-	-	0,01	0,7	0,7
BGST040 01510	1	3	40	15°	-	-	-	0,01	1	1

KOPIERFRÄSEN PROFILING

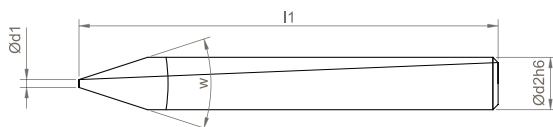
Material	Al < 6% Si	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)
vc [m/min]	-	-	-

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)
vc [m/min]	180	60	55

VHM GRAVIERFRÄSER

SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS



BCST 36° | VHM GRAVIERFRÄSER

KOPIERFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	W	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BGST040 03601	0,1	3	40	36°	-	-	-	0,01	0,1	0,1
BGST040 03602	0,2	3	40	36°	-	-	-	0,01	0,2	0,2
BGST040 03605	0,5	3	40	36°	-	-	-	0,01	0,5	0,5
BGST040 03607	0,7	3	40	36°	-	-	-	0,01	0,7	0,7
BGST040 03610	1	3	40	36°	-	-	-	0,01	1	1



WEUN

HA
DIN6535

<45
HRC

0°
HELIX



möglich
possible

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	Al < 6% Si	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)
vc [m/min]	-	-	-

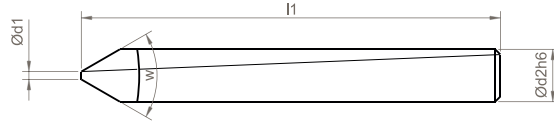
VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)
vc [m/min]	180	60	55



VHM GRAVIERFRÄSER

SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS



- WEUN
- HA
DIN 6535
- <45
HRC
- 0°
HELIX



möglich
possible

KOPIERFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	W	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BGST040 06001	0,1	3	40	60°	-	-	-	0,01	0,1	0,1
BGST040 06002	0,2	3	40	60°	-	-	-	0,01	0,2	0,2
BGST040 06005	0,5	3	40	60°	-	-	-	0,01	0,5	0,5
BGST040 06007	0,7	3	40	60°	-	-	-	0,01	0,7	0,7
BGST040 06010	1	3	40	60°	-	-	-	0,01	1	1

KOPIERFRÄSEN PROFILING

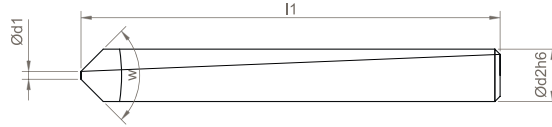
Material	Al < 6% Si	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)
vc [m/min]	-	-	-

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)
vc [m/min]	180	60	55

VHM GRAVIERFRÄSER

SOLID CARBIDE ENGRAVER CUTTERS



BCST 90° | VHM GRAVIERFRÄSER

Art. Nr.	KOPIERFRÄSEN					VOLLNUTFRÄSEN				
	Ød1	Ød2	l1	W	fz mm	ap mm	ae mm	fz mm	ap mm	ae mm
BCST040 09001	0,1	3	40	90°	-	-	-	0,01	0,1	0,1
BCST040 09002	0,2	3	40	90°	-	-	-	0,01	0,2	0,2
BCST040 09005	0,5	3	40	90°	-	-	-	0,01	0,5	0,5
BCST040 09007	0,7	3	40	90°	-	-	-	0,01	0,7	0,7
BCST040 09010	1	3	40	90°	-	-	-	0,01	1	1



WEUN

HA
DIN6535

<45
HRC

0°
HELIX

WESR

möglich
possible

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	Al < 6% Si	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)
vc [m/min]	-	-	-

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)
vc [m/min]	180	60	55



UNSER 5 ***** SERVICE FÜR IHR WERKZEUG

OUR 5 ***** SERVICE FOR YOUR TOOL



PICK-UP-SERVICE PICK-UP-SERVICE

Abholung und Lieferung Ihrer Werkzeuge
(nur innerhalb Österreichs)
Pick-up and delivery of the tools
(only in Austria)



NACHSCHLEIFEN REGRINDING

Bearbeitung nach Ihren Schleifanweisungen
auf modernsten 5-Achs-CNC-Maschinen
Processing according to your grinding in-
structions on our latest 5-axis CNC machines



BESCHICHTEN COATING

Unterschiedlichste Beschichtungen mittels
der neusten PVD-Beschichtungstechnik
Different coatings using the latest PVD
coating technology



MESSPROTOKOLLE MEASUREMENT REPORTS

Qualitätssicherung durch Überprüfung
an den Messstationen
Quality assurance by checking
at our measuring stations



ONLINE GRINDING ONLINE GRINDING

Verfolgung Ihres Auftragsstatus
auf www.wedco.at
Track your order status on www.wedco.at



UNSER SERVICE+ OUR SERVICE+

ZUSÄTZLICH ZU UNSEREM 5 *** PROGRAMM BIETEN WIR FOLGENDE SERVICELEISTUNGEN:**

ADDITIONAL TO OUR 5 *** PROGRAM WE OFFER
THE FOLLOWING SERVICES:**

- + Sonderkennzeichnung Ihrer Werkzeuge per Laser oder Etikett
Special marking of tools by laser and label
- + Werkzeuge neu verpacken und etikettieren
Re-packaging and labeling
- + VSO Verschleiß-Optimierung
VSO wear optimization
- + Finishing [Polierschliff]
Finishing [polished finish]
- + Beschichtungspräparation [GLISS] + ISO 9001: 2008 zertifiziert
Coating preparation [GLISS] + ISO 9001: 2008 certified



TOOL IDENTITY

Tool Identity erspart Ihnen nach Erhalt Ihres Werkzeuges im Service-Bereich die Organisation des Nachschleifprozesses. Mit Tool Identity werden Werkzeug-Lebensläufe dokumentiert und erforderliche Nachschleifprozesse von WEDCO zur Gänze übernommen.

Tool Identity in the service sector saves the customer – after receipt his tools – the organization of the regrinding process by tools-CV documented and required regrinding processes. These jobs are completely assumed by WEDCO.

WEDCO-ONLINESHOP



**ALLE WERKZEUGE AUS DIESEM KATALOG KÖNNEN
SIE AUCH IM WEDCO-WEBSHOP BESTELLEN!**
ALL TOOLS FROM THIS CATALOG CAN ALSO BE ORDERED
IN THE WEDCO-WEBSHOP!

Mit unserem Webshop ist das erforderliche Produkt nur wenige Klicks entfernt! Denn eine zeitgerechte Verfügbarkeit zur Optimierung Ihrer Arbeitsabläufe ist uns ein großes Anliegen.

With our webshop, the required product is just a few clicks away!
Because a up-to-date availability to optimize your processes is very important to us.

IHRE VORTEILE YOUR ADVANTAGES

- + Über 34.000 lagernde Artikel
Over 34,000 items on stock
- + Optimale Benutzerfreundlichkeit
Optimal usability
- + Schnell zum gewünschten Werkzeug
Fast to the favoured tool
- + 24/7 Bestellmöglichkeit
24/7 order
- + Stets aktuelle Informationen und Lagerstände
Ever up to date informations and available stock



shop.wedco.at



TOOL MANAGER WERKZEUGAUSGABE-SYSTEM

TOOL MANAGER TOOLMANAGEMENT SYSTEM



MODERNSTE TECHNIK MODERN TECHNOLOGY

Einfache Bedienung durch klare Bedienoberflächen mittels modernem Touchscreen-Display.
Schutz vor Fremdentnahme und Diebstählen durch Nutzer-Authentifizierung.
Permanentes Reporting aller Bewegungsdateien.

Simple operation through clear user interfaces with a modern touch screen display.
Protection against unauthorised access and theft through user authentication.
Permanent reporting on all transaction files.

VERKAUF UND VERMIETUNG
SALES AND RENTAL

Tel. +43 (0)1/480 27 70 - 0 | office@wedco.at



WEDCO
Tool Competence

24/7 WERKZEUGVERFÜGBARKEIT 24/7 TOOL-AVAILABILITY



Automatische und ständige Kontrolle
des Werkzeugbestandes.
Wiederbefüllung durch das WEDCO Service Team.

Automatic and continuous control of tool stock.
Refilling by the WEDCO service team.



ROBUSTER SPIRALEN ANTRIEB ROBUST SPIRAL ACTUATOR

Individuelle Ausführung mit bis zu 140 Spiralen.
Stufenlos höhenstellbare Spiralträger.
Bis zu 10 Spiralvarianten für alle Werkzeuggrößen.
Umfangreiches Spiralen-Zubehör.

Individual designs with up to 140 spirals.
Continuously height-adjustable spiral supports.
Up to 10 spiral variations for all tool sizes.
Extensive range of spiral accessories.

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

The general terms and conditions of the current version apply in accordance with www.wedco.at. We are not liable for printing errors and technical changes to our tools in the course of technical development.

 **WEDCO HEADQUARTER**
Hermann Gebauer Str. 12
1220 Wien, Österreich
T +43 (0)1/480 27 70-0
F +43 (0)1/480 27 70-15
E-Mail: office@wedco.at
www.wedco.at

ZERTIFIZIERUNGEN
CERTIFICATIONS



 **qualityaustria**
SYSTEMZERTIFIZIERT
ISO 9001:2015 NR.04950/0

