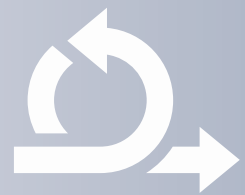


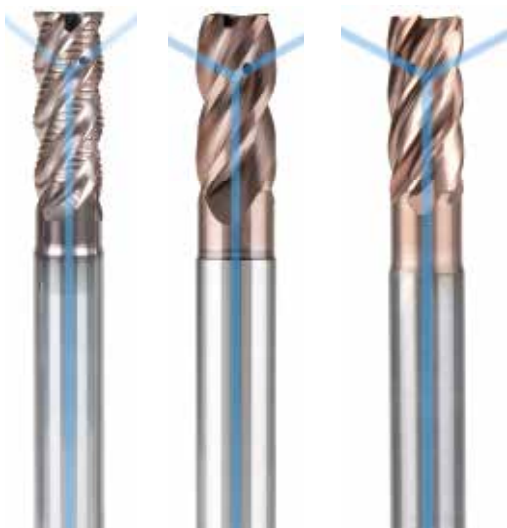


ACTIONMILL[®]
by HB microtec *INOX-CORD cooled*



ACTIONMILL[®]
by HB microtec *INOX-HPC cooled*

ACTIONMILL[®]
by HB microtec *INOX-Finish cooled*



Vertretung für die CH und FL:

MOTE

GmbH

Mess- und Zerspanungstechnik

Obstgartenstrasse 11

9554 Tägerchen

T: 071 633 29 31

www.mote.ch info@mote.ch





Beschreibung

Die HB microtec® ACTIONMILL® Fräser INOX-CORD, INOX-HPC und INOX-Finish cooled sind perfekt auf die jeweiligen Aufgaben angepasst. Alle drei Fräser Arten sind aufgrund Ihrer Geometrien mit Innenkühlung für alle Titan- und Edelstahllegierungen geeignet.

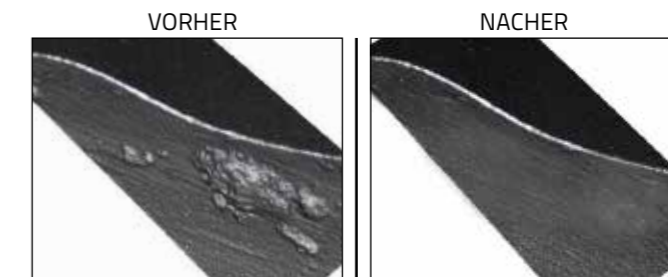
Die Fräser zeichnen sich dadurch aus, dass Sie Ihnen überdurchschnittlich hohe Standzeiten bieten. Ausgeklügelte und speziell dafür ausgearbeitete Geometrien, gepaart mit sehr glatten Oberflächen und einer Hochleistungsbeschichtung sowie einem Ultrafeinkorn-Vollhartmetall mit Innenkühlkanälen zeichnen die ACTIONMILL's als best performance Fräser aus.

Aufgrund des Kordelprofils erzeugen die vierschneidigen ACTIONMILL® INOX-CORD cooled weniger Schnittdruck und setzen das Bauteil dadurch einer geringeren Belastung aus. Ein großer Vorteil sind besonders kurze Späne, die sich deutlich einfacher abführen lassen, wodurch die Prozesssicherheit erhöht wird. Geschätzt wird die universelle Einsatzmöglichkeit der Fräser, ob Titan G5 (Ti6Al4V) oder X20Cr13 (1.4021) und als AISI 420 bekannt. Alle drei Fräser

bieten für alle INOX und TITAN Legierungen die beste Performance und ersparen dem Anwender die Bevorratung unterschiedlicher Schrupp-, HPC-, und Schlichtfräsern mit unterschiedlichen Schneidengeometrien für die Zerspaltung dieser Werkstoffgruppen.

Durch den Entfall von Werkzeugwechseln und Arbeitsschritten lassen sich die Haupt- und Nebenzeiten verkürzen und die Produktivität steigern. Die Fräser der Serie ACTIONMILL® stehen in verschiedenen Durchmessern und Radien zur Verfügung und bieten dadurch das optimale Werkzeug für jede Zerspaltungsaufgabe.

Die jeweiligen Werkzeugeigenschaften der Fräser ergeben sich aus der Geometrie, der Beschichtung, des Hartmetallsubstrats, der Kantenpräparation und der Innenkühlung. All diese Merkmale wirken sich auf die Standzeiten und die Leistungsfähigkeit aus. Die HB microtec entwickelt für Sie gerne maßgeschneiderte Fräser die sich immer an der Zerspaltungsaufgabe orientieren.



Schneidkante und Oberfläche im Detail



INOX-CORD cooled

Eckenradius ER 0,3 bei $\varnothing 4$ und ER 0,5 ab $\varnothing 6$ schützt die Schneidecke

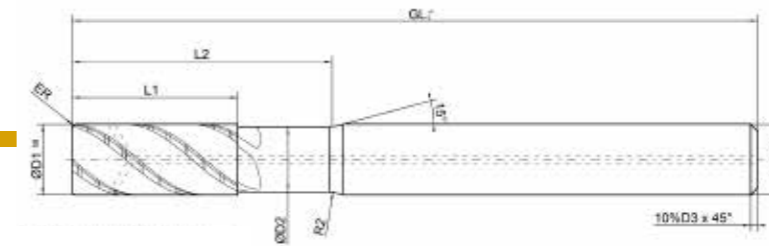
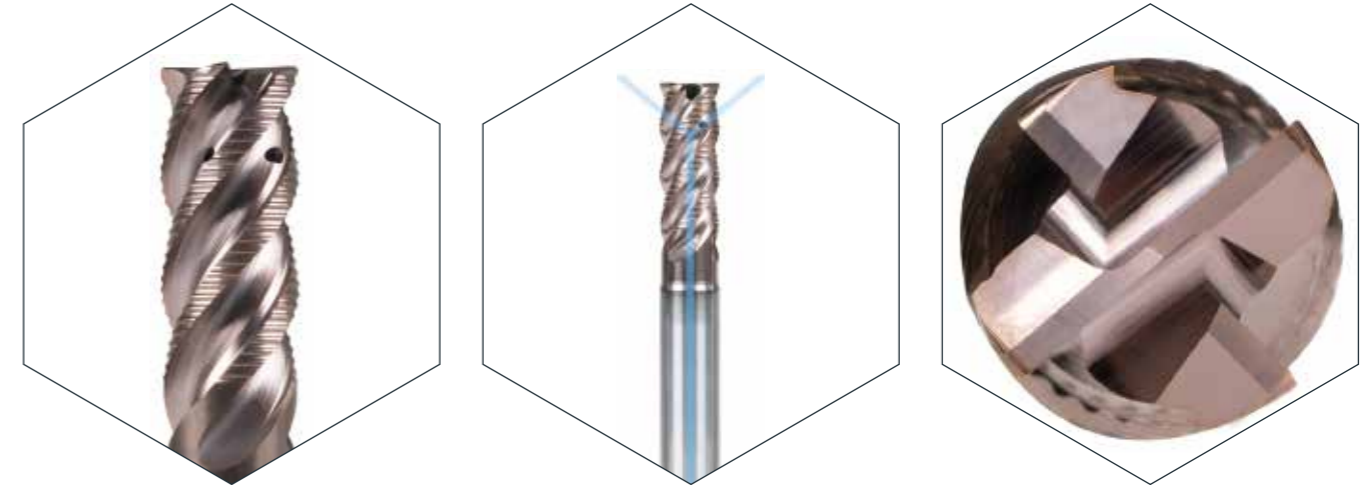
Y-Förmig austretende Kühlkanäle schützen vor Überhitzung

Oberflächenbehandelte Kordelgeometrie

Ab $\varnothing 4$ bis $\varnothing 12$ mit 4 Zähne

Die Hochleistungsbeschichtung α -INOX garantiert hohe Standzeiten und verhindert das Verkleben der Schneide

VHM – Wärmeschockresistent in Ultrafeinkorn mit hoher Bruchzähigkeit

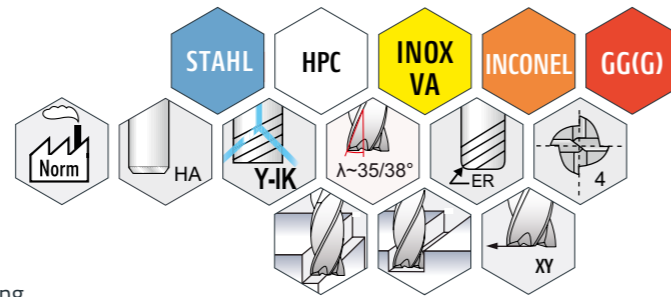


Bestellung Bestellnummer: _____ Anfrage

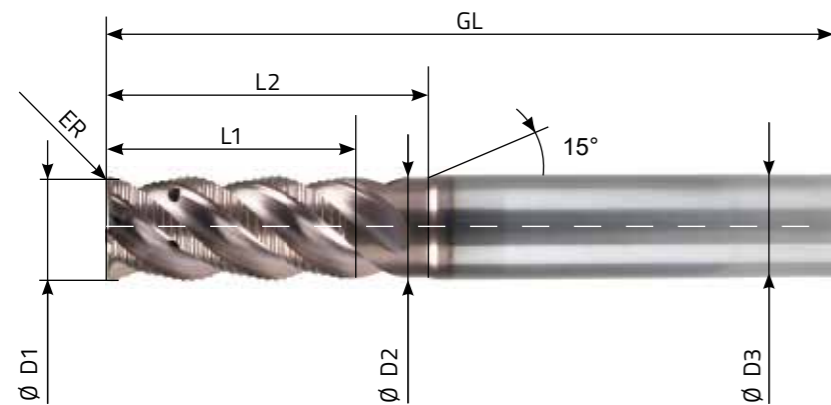
Abmessungen: D ₁ : _____ GL: _____ ER: _____ D ₂ : _____ L ₁ : _____ Z: _____ D ₃ : _____ L ₂ : _____		Beschichtung: <input type="checkbox"/> Beschichtet* : _____ <input type="checkbox"/> Unbeschichtet	Mit Kühlkanälen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Zu zerspanender Werkstoff: _____		Schaftform: _____	Schneidrichtung: <input type="checkbox"/> Links <input type="checkbox"/> Rechts
Datum, Unterschrift & Firmenstempel: _____		Menge: _____	
		Kontaktperson: _____	

* Ohne weitere Angaben wird die am besten passende Beschichtung verwendet.

INOX-CORD cooled



ACTIONMILL L1: 10,0 mm D3: 6,0 mm
AM.CORD.04.10.06.IK ← Innenkühlung
Produktname D1: 4,0 mm



■ α-INOX beschichtet



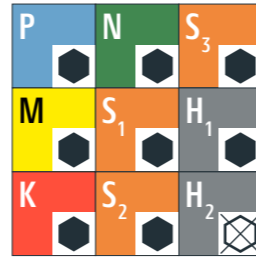
5x PLUS für den ACTIONMILL:

- Hochleistungs-Kordelfräser ab Ø4 bis Ø12
- Schruppen anspruchsvoller Materialien wie CoCr oder INOX
- Kurze Späne erhöhen die Lebensdauer
- Hohe Leistungsfähigkeit
- Perfektes Preis-Leistungs-Verhältnis

Artikelnummer	D1 (mm)	D1 (inch)	D2 (mm)	D3 h6 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	ER (mm)	GL (mm)
AM.CORD.03968.10.06.IK	Ø 3,968	5/32	Ø 3,40	Ø 6,00	10,00	18,00	0,30	58,00
AM.CORD.04.10.06.IK	Ø 4,000		Ø 3,50	Ø 6,00	10,00	18,00	0,30	58,00
AM.CORD.04762.14.06.IK	Ø 4,762	3/16	Ø 4,20	Ø 6,00	14,00	20,00	0,30	58,00
AM.CORD.05556.14.06.IK	Ø 5,556	7/32	Ø 5,00	Ø 6,00	14,00	22,00	0,50	58,00
AM.CORD.06.14.06.IK	Ø 6,000		Ø 5,50	Ø 6,00	14,00	22,00	0,50	58,00
AM.CORD.0635.14.08.IK	Ø 6,350	1/4	Ø 5,80	Ø 8,00	14,00	22,00	0,50	64,00
AM.CORD.08.18.08.IK	Ø 8,000		Ø 7,50	Ø 8,00	18,00	26,00	0,50	64,00
AM.CORD.10.22.10.IK	Ø 10,000		Ø 9,50	Ø 10,00	22,00	32,00	0,50	73,00
AM.CORD.12.26.12.IK	Ø 12,000		Ø 11,50	Ø 12,00	26,00	36,00	0,50	84,00

Ab Lager lieferbar.





Anwendungsempfehlung Sehr gut geeignet Bedingt geeignet Nicht empfohlen

Werkstoffgruppe	Werkstoffgruppe	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS
P	Stähle bis RM < 1200N/mm ²	1.0044	S275JR	AISI 1020
		1.0715	11SMn30	AISI 1215
		1.7131	16MnCr5	AISI 5115
		1.3505	100Cr6	AISI 52100
		1.7225	42CrMo4	AISI 4140
M	Rostfreie Stähle ferritisch, martensitisch, austenitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C
		1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH
		1.4545	X5CrNiCuNb 15-5	ASTM 15-5 PH
		1.4301	X5CrNi 18-10	AISI 304
		1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30
		0.6030	GG30	ASTM 40B
		0.7040	GGG40	ASTM 60-40-18
		0.7060	GGG60	ASTM 80-60-03
N	Nichteisenmetalle	3.2315	AlMgSi1	ASTM 6351
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000
		2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400
		2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500
		2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000
S (S1, S2, S3)	Hitzebeständige Stähle, Titan, CrCo	2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X
		3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295
		2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25
			CrCoMo28	ASTM F1537
H	Stähle gehärtet bis ≥ 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1
		1.2379	X153CrMoV12	AISI D2

ap=1xD		ae=1/2xD		ap=1xD		ae=1/2xD		ap=1xD		ae=1/2xD	
Ø 4 mm		Ø 6 mm		Ø 8 mm		Ø 10 mm		Ø 12 mm			
vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]
100-140	0,02 - 0,035	100-140	0,03 - 0,045	100-140	0,05 - 0,065	100-140	0,06 - 0,075	100-140	0,07 - 0,085		
100-140	0,02 - 0,03	100-140	0,03 - 0,04	100-140	0,05 - 0,055	100-140	0,06 - 0,065	100-140	0,07 - 0,075		
80-110	0,02 - 0,03	80-110	0,035 - 0,045	80-110	0,045 - 0,055	80-110	0,055 - 0,065	80-110	0,065 - 0,075		
70-100	0,015 - 0,025	70-100	0,035 - 0,045	70-100	0,045 - 0,055	70-100	0,055 - 0,065	70-100	0,065 - 0,075		
80-140	0,02 - 0,04	80-140	0,04 - 0,055	80-140	0,05 - 0,065	80-140	0,06 - 0,065	80-140	0,065 - 0,085		
80-160	0,02 - 0,04	80-160	0,035 - 0,06	80-160	0,055 - 0,06	80-160	0,055 - 0,06	80-160	0,065 - 0,075		
80-140	0,02 - 0,045	80-140	0,035 - 0,06	80-140	0,055 - 0,06	80-140	0,055 - 0,06	80-140	0,065 - 0,08		
80-120	0,02 - 0,045	80-120	0,035 - 0,06	80-120	0,055 - 0,06	80-120	0,055 - 0,06	80-120	0,065 - 0,085		
50 - 80	0,02 - 0,03	50 - 80	0,03 - 0,04	50 - 80	0,03 - 0,05	50 - 80	0,04 - 0,06	50 - 80	0,05 - 0,07		
50-80	0,02 - 0,03	50-80	0,03 - 0,04	50-80	0,03 - 0,05	50-80	0,04 - 0,06	50-80	0,05 - 0,07		
50-80	0,02 - 0,03	50-80	0,03 - 0,04	50-80	0,03 - 0,05	50-80	0,04 - 0,06	50-80	0,05 - 0,07		
keine Angaben eingetragen											
keine Angaben eingetragen											

INOX-HPC cooled

Eckenradius ER 0,3 bei $\varnothing 4$ und ER 0,5 ab $\varnothing 6$ schützt die Schneidecke

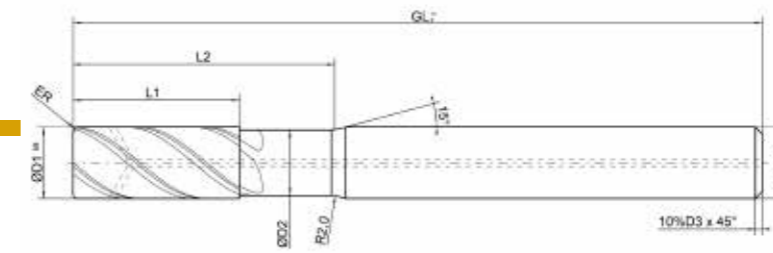
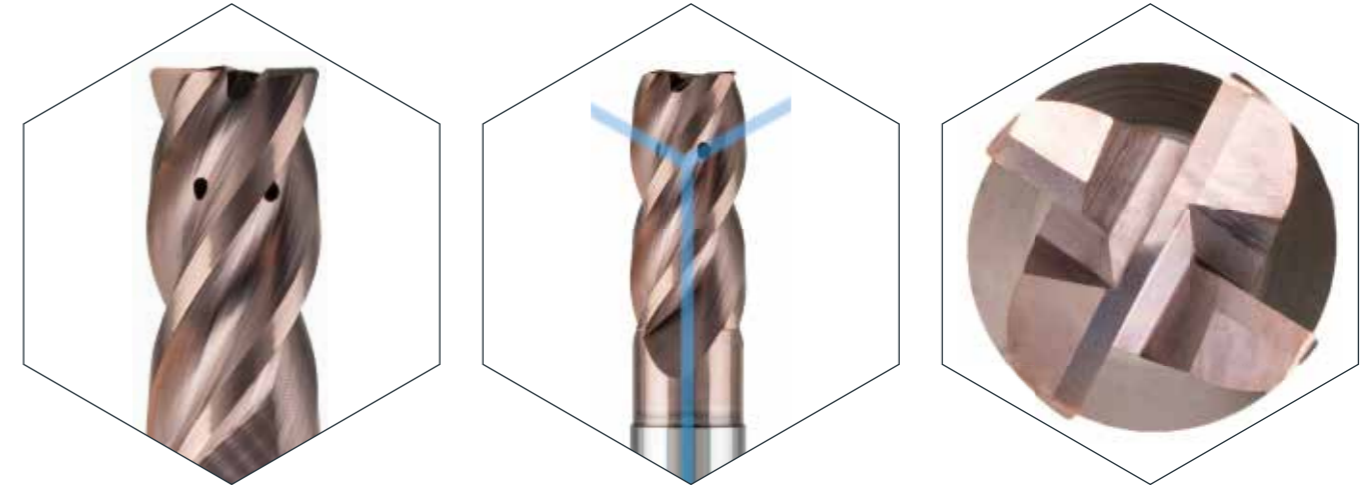
Y-Förmig austretende Kühlkanäle schützen vor Überhitzung

Oberflächenbehandelte Schneidengeometrie

Ab $\varnothing 4$ bis $\varnothing 12$ mit 4 Zähne

Die Hochleistungsbeschichtung α -INOX garantiert hohe Standzeiten und verhindert das Verkleben der Schneide

VHM – Wärmeschockresistent in Ultrafeinkorn mit hoher Bruchzähigkeit

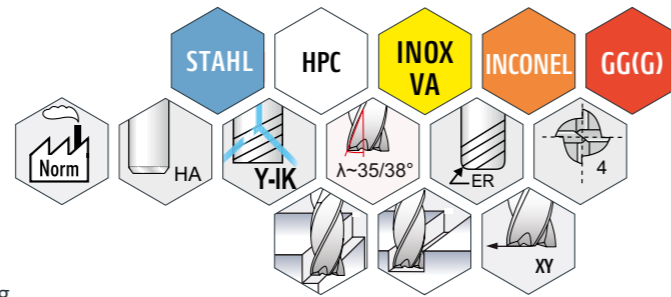


Bestellung Bestellnummer: _____ Anfrage

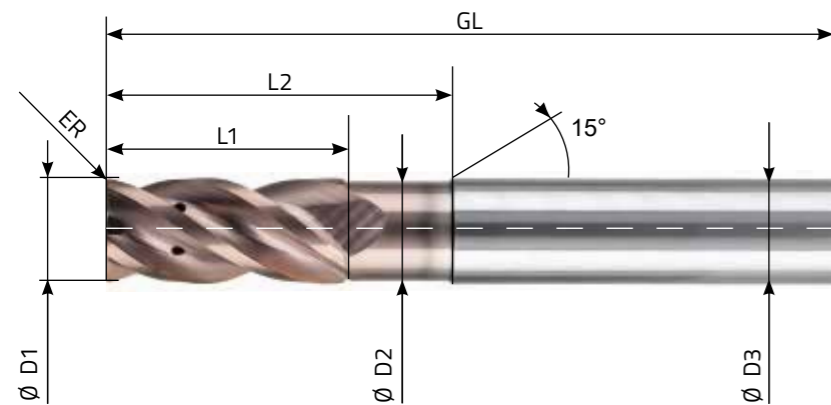
Abmessungen: D ₁ : _____ GL: _____ ER: _____ D ₂ : _____ L ₁ : _____ Z: _____ D ₃ : _____ L ₂ : _____		Beschichtung: <input type="checkbox"/> Beschichtet* : _____ <input type="checkbox"/> Unbeschichtet	Mit Kühlkanälen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Zu zerspanender Werkstoff: _____		Schaftform: _____	Schneidrichtung: <input type="checkbox"/> Links <input type="checkbox"/> Rechts
Datum, Unterschrift & Firmenstempel: _____		Menge: _____	
		Kontaktperson: _____	

* Ohne weitere Angaben wird die am besten passende Beschichtung verwendet.

INOX-HPC cooled



ACTIONMILL L1: 10,0 mm D3: 6,0 mm
AM.HPC.04.10.06.IK ← Innenkühlung
Produktname D1: 4,0 mm



■ α-INOX beschichtet

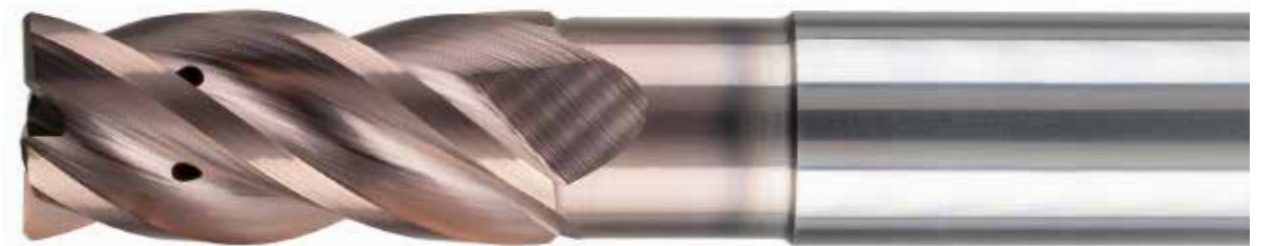


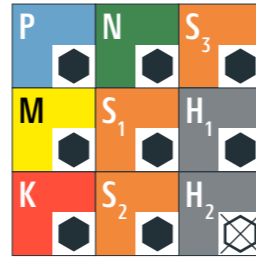
5x PLUS für den ACTIONMILL:

- Hochleistungs-HPC-Fräser ab Ø4 bis Ø12
- Schruppen & Schlichten anspruchsvoller Materialien wie CoCr oder INOX
- Hohe Lebensdauer und Prozesssicherheit
- Universell einsetzbar
- Perfektes Preis-Leistungs-Verhältnis

Artikelnummer	D1 (mm)	D1 (inch)	D2 (mm)	D3 h6 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	ER (mm)	GL (mm)
AM.HPC.03968.10.06.IK	Ø 3,968	5/32	Ø 3,40	Ø 6,00	10,00	18,00	0,30	58,00
AM.HPC.04.10.06.IK	Ø 4,000		Ø 3,50	Ø 6,00	10,00	18,00	0,30	58,00
AM.HPC.04762.14.06.IK	Ø 4,762	3/16	Ø 4,20	Ø 6,00	14,00	20,00	0,30	58,00
AM.HPC.05556.14.06.IK	Ø 5,556	7/32	Ø 5,00	Ø 6,00	14,00	22,00	0,50	58,00
AM.HPC.06.14.06.IK	Ø 6,000		Ø 5,50	Ø 6,00	14,00	22,00	0,50	58,00
AM.HPC.0635.14.08.IK	Ø 6,350	1/4	Ø 5,80	Ø 8,00	14,00	22,00	0,50	64,00
AM.HPC.08.18.08.IK	Ø 8,000		Ø 7,50	Ø 8,00	18,00	26,00	0,50	64,00
AM.HPC.10.22.10.IK	Ø 10,000		Ø 9,50	Ø 10,00	22,00	32,00	0,50	73,00
AM.HPC.12.26.12.IK	Ø 12,000		Ø 11,50	Ø 12,00	26,00	36,00	0,50	84,00

Ab Lager lieferbar.



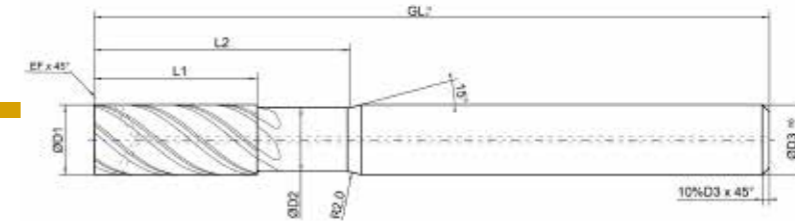
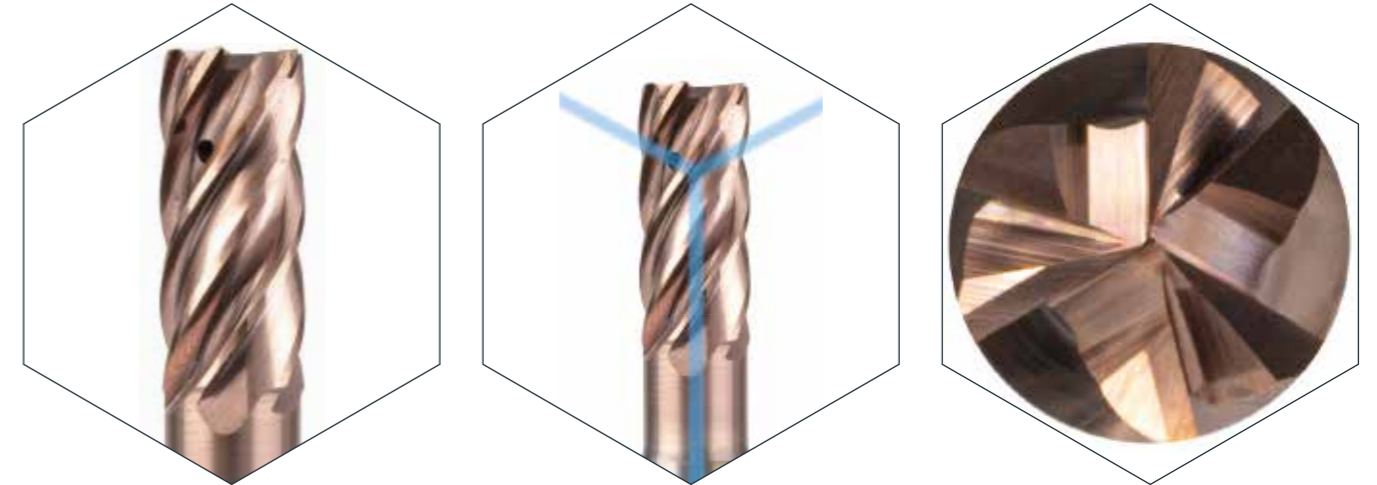
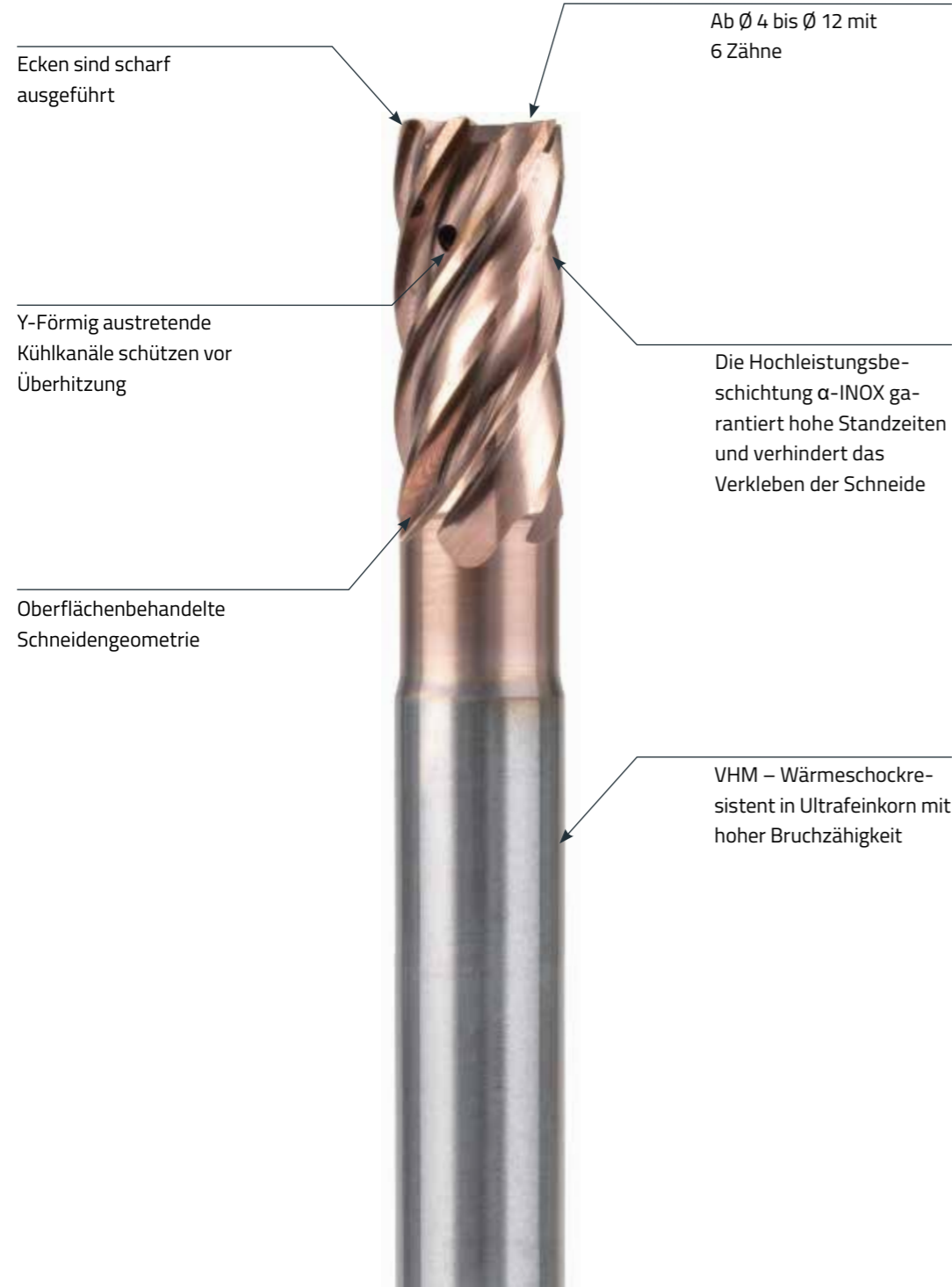


Anwendungsempfehlung Sehr gut geeignet Bedingt geeignet Nicht empfohlen

Werkstoffgruppe	Werkstoffgruppe	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS
P	Stähle bis RM < 1200N/mm ²	1.0044	S275JR	AISI 1020
		1.0715	11SMn30	AISI 1215
		1.7131	16MnCr5	AISI 5115
		1.3505	100Cr6	AISI 52100
		1.7225	42CrMo4	AISI 4140
M	Rostfreie Stähle ferritisch, martensitisch, austenitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C
		1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH
		1.4545	X5CrNiCuNb 15-5	ASTM 15-5 PH
		1.4301	X5CrNi 18-10	AISI 304
		1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30
		0.6030	GG30	ASTM 40B
		0.7040	GGG40	ASTM 60-40-18
		0.7060	GGG60	ASTM 80-60-03
N	Nichteisenmetalle	3.2315	AlMgSi1	ASTM 6351
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000
		2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400
		2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500
		2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000
S (S1, S2, S3)	Hitzebeständige Stähle, Titan, CrCo	2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X
		3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295
		2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25
			CrCoMo28	ASTM F1537
H	Stähle gehärtet bis ≥ 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1
		1.2379	X153CrMoV12	AISI D2

ap=1xD		ae=1/2xD		ap=1xD		ae=1/2xD		ap=1xD		ae=1/2xD	
Ø 4 mm		Ø 6 mm		Ø 8 mm		Ø 10 mm		Ø 12 mm			
vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]
100-140	0,02 - 0,035	100-140	0,03 - 0,045	100-140	0,05 - 0,065	100-140	0,06 - 0,075	100-140	0,07 - 0,085		
100-140	0,02 - 0,03	100-140	0,03 - 0,04	100-140	0,05 - 0,055	100-140	0,06 - 0,065	100-140	0,07 - 0,075		
80-110	0,02 - 0,03	80-110	0,035 - 0,045	80-110	0,045 - 0,055	80-110	0,055 - 0,065	80-110	0,065 - 0,075		
70-100	0,015 - 0,025	70-100	0,035 - 0,045	70-100	0,045 - 0,055	70-100	0,055 - 0,065	70-100	0,065 - 0,075		
80-140	0,02 - 0,04	80-140	0,04 - 0,055	80-140	0,05 - 0,065	80-140	0,06 - 0,065	80-140	0,065 - 0,085		
80-160	0,02 - 0,04	80-160	0,035 - 0,06	80-160	0,055 - 0,06	80-160	0,055 - 0,06	80-160	0,065 - 0,075		
80-140	0,02 - 0,045	80-140	0,035 - 0,06	80-140	0,055 - 0,06	80-140	0,055 - 0,06	80-140	0,065 - 0,08		
80-120	0,02 - 0,045	80-120	0,035 - 0,06	80-120	0,055 - 0,06	80-120	0,055 - 0,06	80-120	0,065 - 0,085		
50 - 80	0,02 - 0,03	50 - 80	0,03 - 0,04	50 - 80	0,03 - 0,05	50 - 80	0,04 - 0,06	50 - 80	0,05 - 0,07		
50-80	0,02 - 0,03	50-80	0,03 - 0,04	50-80	0,03 - 0,05	50-80	0,04 - 0,06	50-80	0,05 - 0,07		
50-80	0,02 - 0,03	50-80	0,03 - 0,04	50-80	0,03 - 0,05	50-80	0,04 - 0,06	50-80	0,05 - 0,07		
keine Angaben eingetragen											
keine Angaben eingetragen											

INOX-Finish cooled

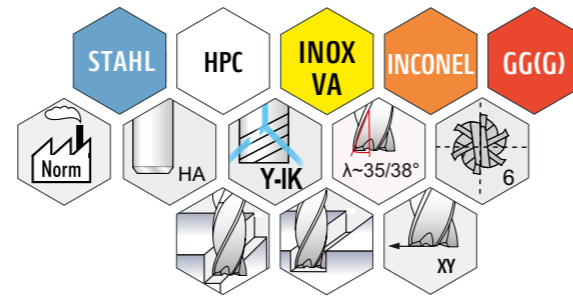


Bestellung Bestellnummer: _____ Anfrage

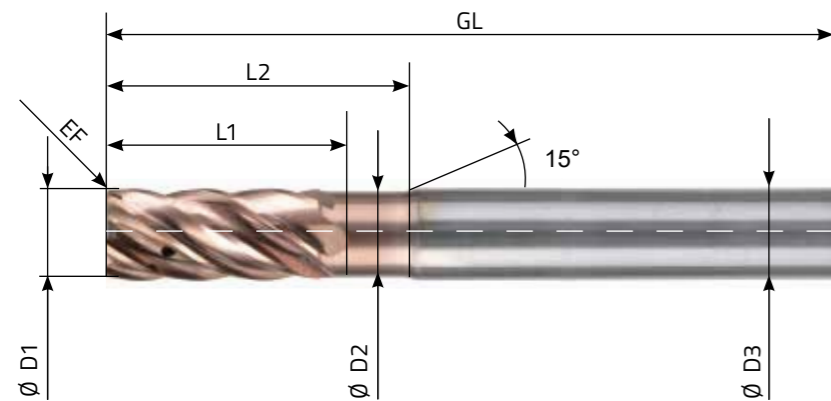
Abmessungen: D ₁ : _____ GL: _____ EF: _____ D ₂ : _____ L ₁ : _____ Z: _____ D ₃ : _____ L ₂ : _____		Beschichtung: <input type="checkbox"/> Beschichtet* : _____ <input type="checkbox"/> Unbeschichtet	Mit Kühlkanälen? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein
Zu zerspanender Werkstoff: _____		Schaftform: _____	Schneidrichtung: <input type="checkbox"/> Links <input type="checkbox"/> Rechts
Datum, Unterschrift & Firmenstempel: _____		Menge: _____	
		Kontaktperson: _____	

* Ohne weitere Angaben wird die am besten passende Beschichtung verwendet.

INOX-Finish cooled



ACTIONMILL L1: 10,0 mm D3: 6,0 mm
AM.FINISH.04.10.06.IK ← Innenkühlung
Produktname D1: 4,0 mm



■ α-INOX beschichtet



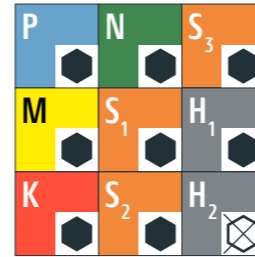
5x PLUS für den ACTIONMILL:

- Geschützte- und scharf ausgeführte Fräser Ecke
- Hochleistungs-Schlichtfräser ab Ø4 bis Ø12 mit Z6
- Schlichten anspruchsvoller Materialien wie CoCr oder INOX
- Qualitativ hochwertige und genaue Oberflächen
- Hohe Lebensdauer und Prozesssicherheit

Artikelnummer	D1 (mm)	D1 (inch)	D2 (mm)	D3 h6 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	EF (mm) scharf	GL (mm)
AM.FINISH.03968.10.06.IK	Ø 3,968	5/32	Ø 3,40	Ø 6,00	10,00	18,00	0,03	58,00
AM.FINISH.04.10.06.IK	Ø 4,000		Ø 3,50	Ø 6,00	10,00	18,00	0,03	58,00
AM.FINISH.04762.14.06.IK	Ø 4,762	3/16	Ø 4,20	Ø 6,00	14,00	20,00	0,03	58,00
AM.FINISH.05556.14.06.IK	Ø 5,556	7/32	Ø 5,00	Ø 6,00	14,00	22,00	0,03	58,00
AM.FINISH.06.14.06.IK	Ø 6,000		Ø 5,50	Ø 6,00	14,00	22,00	0,03	58,00
AM.FINISH.0635.14.08.IK	Ø 6,350	1/4	Ø 5,80	Ø 8,00	14,00	22,00	0,03	64,00
AM.FINISH.08.18.08.IK	Ø 8,000		Ø 7,50	Ø 8,00	18,00	26,00	0,05	64,00
AM.FINISH.10.22.10.IK	Ø 10,000		Ø 9,50	Ø 10,00	22,00	32,00	0,05	73,00
AM.FINISH.12.26.12.IK	Ø 12,000		Ø 11,50	Ø 12,00	26,00	36,00	0,05	84,00

Ab Lager lieferbar.





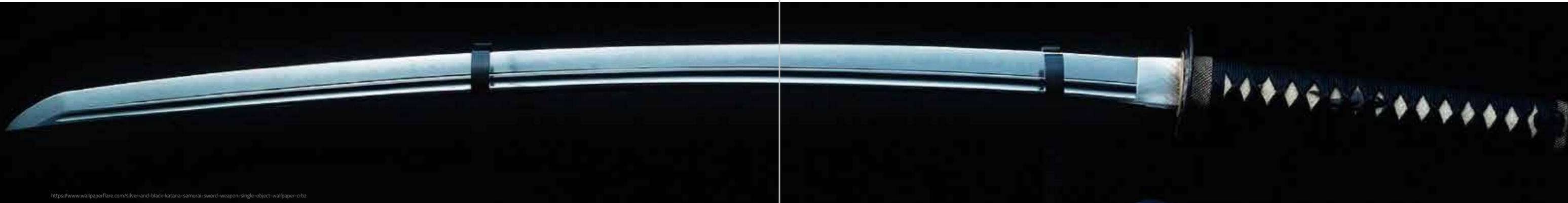
Anwendungsempfehlung Sehr gut geeignet Bedingt geeignet Nicht empfohlen

Werkstoffgruppe	Werkstoffgruppe	Wr.Nr.	DIN	AISI/ASTM/UNS
P	Stähle bis RM < 1200N/mm ²	1.0044	S275JR	AISI 1020
		1.0715	11SMn30	AISI 1215
		1.7131	16MnCr5	AISI 5115
		1.3505	100Cr6	AISI 52100
		1.7225	42CrMo4	AISI 4140
M	Rostfreie Stähle ferritisch, martensitisch, austenitisch	1.4034	X46Cr13	AISI 420C
		1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	AISI 630 / ASTM 17-4 PH
		1.4545	X5CrNiCuNb 15-5	ASTM 15-5 PH
		1.4301	X5CrNi 18-10	AISI 304
		1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L
K	Gusseisen	0.6020	GG20	ASTM 30
		0.6030	GG30	ASTM 40B
		0.7040	GGG40	ASTM 60-40-18
		0.7060	GGG60	ASTM 80-60-03
N	Nichteisenmetalle	3.2315	AlMgSi1	ASTM 6351
		2.0065	Cu-ETP / CW004A	UNS C11000
		2.0321	CuZn37 CW508L	UNS C27400
		2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	UNS C38500
		2.0966	CuAl10Ni5Fe4	UNS C63000
S (S1, S2, S3)	Hitzebeständige Stähle, Titan, CrCo	2.4617	NiMo28	Hastelloy B-2
		2.4665	NiCr22Fe18Mo	Hastelloy X
		3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295
		2.4964	CoCr20W15Ni	Haynes 25
			CrCoMo28	ASTM F1537
H	Stähle gehärtet bis ≥ 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	AISI O1
		1.2379	X153CrMoV12	AISI D2

ap=0,1xD Ø 4 mm		ap=0,1xD Ø 6 mm		ap=0,1xD Ø 8 mm		ap=0,1xD Ø 10 mm		ap=0,1xD Ø 12 mm	
vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]	vc [m/min]	fz [mm]
100-140	0,02 - 0,035	100-140	0,03 - 0,045	100-140	0,05 - 0,065	100-140	0,06 - 0,075	100-140	0,07 - 0,085
100-140	0,02 - 0,03	100-140	0,03 - 0,04	100-140	0,05 - 0,055	100-140	0,06 - 0,065	100-140	0,07 - 0,075
80-110	0,02 - 0,03	80-110	0,035 - 0,045	80-110	0,045 - 0,055	80-110	0,055 - 0,065	80-110	0,065 - 0,075
70-100	0,015 - 0,025	70-100	0,035 - 0,045	70-100	0,045 - 0,055	70-100	0,055 - 0,065	70-100	0,065 - 0,075
80-140	0,02 - 0,04	80-140	0,04 - 0,055	80-140	0,05 - 0,065	80-140	0,06 - 0,065	80-140	0,065 - 0,085
80-160	0,02 - 0,04	80-160	0,035 - 0,06	80-160	0,055 - 0,06	80-160	0,055 - 0,06	80-160	0,065 - 0,075
80-140	0,02 - 0,045	80-140	0,035 - 0,06	80-140	0,055 - 0,06	80-140	0,055 - 0,06	80-140	0,065 - 0,08
80-120	0,02 - 0,045	80-120	0,035 - 0,06	80-120	0,055 - 0,06	80-120	0,055 - 0,06	80-120	0,065 - 0,085
50 - 80	0,02 - 0,03	50 - 80	0,03 - 0,04	50 - 80	0,03 - 0,05	50 - 80	0,04 - 0,06	50 - 80	0,05 - 0,07
50-80	0,02 - 0,03	50-80	0,03 - 0,04	50-80	0,03 - 0,05	50-80	0,04 - 0,06	50-80	0,05 - 0,07
50-80	0,02 - 0,03	50-80	0,03 - 0,04	50-80	0,03 - 0,05	50-80	0,04 - 0,06	50-80	0,05 - 0,07
keine Angaben eingetragen									
keine Angaben eingetragen									

Nachschleifservice

Ihr gebrauchtes Präzisionswerkzeug ist bei uns in besten Händen



https://www.wallpaperflare.com/silver-and-black-katana-samurai-sword-weapon-single-object-wallpaper-crbz

Hochwertige Werkzeuge wie Fräser, Bohrer, Senker, Zentrierer und Reiber verrichten ihren Dienst nur dann wirklich perfekt, wenn die Schneiden stets optimal geschärft sind. Wo ein Nachschliff möglich ist, sinkt der Preis bei der zweiten und dritten Verwendung der Schneidwerkzeuge deutlich. Es ist kein neues Rohmaterial notwendig, nur die Schneiden werden nachgeschärft und veredelt. Mit dem Nachschleifservice von HB microtec sorgen wir dafür, dass die Wirtschaftlichkeit durch die Wiederaufbereitung von abgenutzten Werkzeugschneiden qualitativ hochwertig umgesetzt wird.

Die HB microtec - Kompetenzen auf einem Blick:

- Werkzeugaufbereitung in Perfektion
- Kompetente Kundenbetreuung und -beratung
- Alles aus einer Hand, schleifen, Kantenbehandlung und beschichten
- Original Nachschliff mit der Original Geometrie und Beschichtung der Eigenen Produkte
- Höchste Qualität 99% des Original HB microtec- oder Partner- Werkzeuges
- Prüfprotokollservice für Sonderwerkzeuge
- Prüfung auf Nachschleifbarkeit
- Kurze Lieferzeit
- Beste Preisgarantie - Transparente Preisgestaltung
- Abhol- und Lieferdienst

Vorteile die Sie sicher überzeugen!

Das Nachschleifen setzen wir auf modernsten CNC-Schleifmaschinen präzise um. Die Lebensdauer unserer Werkzeuge erhöhen wir durch eine eigens entwickelte Schneidkantenpräparationen. Alle unsere Standardisierten und Sonder- Werkzeuge werden mit den gleichen Maschinen, den gleichen Prozessen und der gleichen Beschichtungen wiederaufbereitet. Diesen Service können wir für alle Eigenen und Artverwandten (z.B. Unserer Partnerherstellern) Schneidwerkzeugen bieten.

Unsere Kunden erhalten eine transportsichere Kunststoffbox für den Versand der Nachschleifwerkzeuge, hier können Sie die verschlissenen Werkzeuge sammeln. Dann senden Sie uns bequem Ihre Werkzeuge zum Nachschärfen zu, oder wir holen diese nach Absprache bei Ihnen ab.

Möchten Sie mehr über unseren Nachschleifservice für Ihre Werkzeuge erfahren?

Unsere Experten beraten Sie gerne.
Wählen Sie die +49 7461 1657280 oder schreiben Sie uns an kontakt@hb-microtec.de



IN NUR 4 SCHRITTEN ZU NEUER SCHÄRFE



ACTIONDRILL Nachschliff
zu 99% wie neu!



ACTIONMILL®
by HB microtec *INOX-CORD cooled*



ACTIONMILL®
by HB microtec *INOX-HPC cooled*



ACTIONMILL®
by HB microtec *INOX-Finish cooled*




HBMicrotec®
ACTIONTOOLS & ENGINEERING

Vertretung für die CH und FL

MOTE

G-m-b-H

Mess- und Zerspanungstechnik 

Obstgartenstrasse 11
9554 Tägerschen
T: 071 633 29 31 F: 071 633 29 67
info@mote.ch www.mote.ch