

*Produktion-Werkzeuge-Distribution  
Produktion-Werkzeuge-Distribution*

*Produktion-Werkzeuge-Distribution*



**L** **HOFMEISTER**®







VHM Schaftfräser, **DIN 6527** - kurz

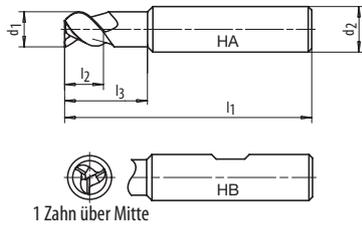
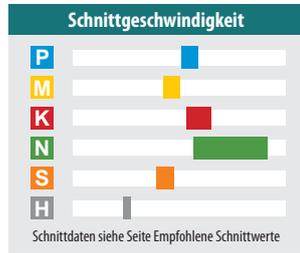


**SEH422801**

<b>HA</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

**SEH322802**  
**SEH422802**

<b>TICN</b>	<b>HB</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>VAR.</b> BESCH.
<b>PVD</b>				



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	50	3	4,50	6,00
2,50	2,50	50	3	5,00	6,00
3,00	3,00	50	4	6,00	6,00
3,50	3,50	50	4	7,00	6,00
4,00	4,00	54	5	12,00	6,00
4,50	4,50	54	5	13,00	6,00
5,00	5,00	54	6	14,00	6,00
6,00	6,00	54	7	-	6,00
7,00	7,00	58	8	18,00	8,00
8,00	8,00	58	9	-	8,00
9,00	9,00	66	10	22,00	10,00
10,00	10,00	66	11	-	10,00
12,00	12,00	73	12	-	12,00
14,00	14,00	75	14	-	14,00
16,00	16,00	82	16	-	16,00
18,00	18,00	84	18	-	18,00
20,00	20,00	92	20	-	20,00

VHM Schaftfräser, **DIN 6527** - lang

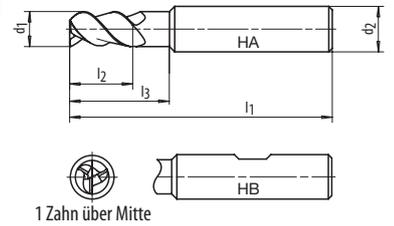
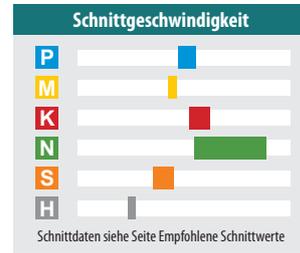


**SEH422804**

<b>HA</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

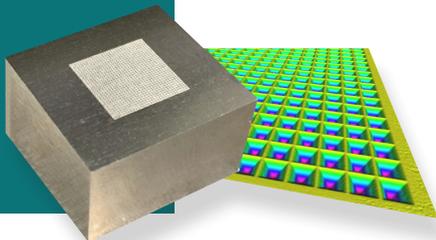
**SEH322806**  
**SEH422806**

<b>TICN</b>	<b>HB</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>VAR.</b> BESCH.
<b>PVD</b>				



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	57	6	11,50	6,00
2,50	2,50	57	7	12,00	6,00
3,00	3,00	57	7	13,00	6,00
3,50	3,50	57	7	14,00	6,00
4,00	4,00	57	8	15,00	6,00
4,50	4,50	57	8	16,00	6,00
5,00	5,00	57	10	17,00	6,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
7,00	7,00	63	13	23,00	8,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
9,00	9,00	72	16	28,00	10,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

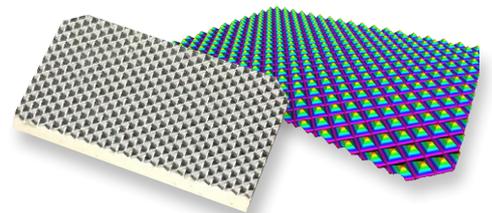
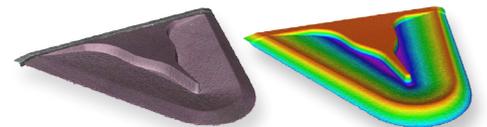
**FORSCHUNG ENTWICKLUNG**



**HOFMEISTER s.r.o. bietet Zusammenarbeit im Bereich von Lasermikrobearbeitung an.**

**MEHRACHSIGE LASERMIKROBEARBEITUNG**

- Komplexe Produktion von den Mikrobauteilen bis 1 mm.
- Mikrobearbeitung von den 3D Miniaturformen.
- Oberfläche Mikrostrukturierung und Fertigung von tieferen Reliefs.
- Mikroschneiden entlang der 2D und 3D Konturen.
- Reinigung und Polieren der Oberflächen.
- Mikroborenen von den Formlöcher.



### VHM Schaftfräser, DIN 6528



SEH422819

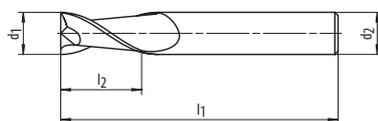
<b>HA</b> DIN 6535	<b>2</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

### VHM Schaftfräser, DIN 6528

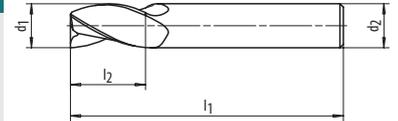


SEH422821

<b>HA</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------



Zentrumschnitt



1 Zahn über Mitte

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
7,00	7,00	60	13	-	7,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
9,00	9,00	67	16	-	9,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
11,00	11,00	83	22	-	11,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
13,00	13,00	83	22	-	13,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
15,00	15,00	92	26	-	15,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
18,00	18,00	92	26	-	18,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
7,00	7,00	60	13	-	7,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
9,00	9,00	67	16	-	9,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
11,00	11,00	83	22	-	11,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
13,00	13,00	83	22	-	13,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
15,00	15,00	92	26	-	15,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
18,00	18,00	92	26	-	18,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

## MESSUNG KONTROLLE



**Wir bieten komplexe unabhängige Messung verschiedener Maschinenteile an moderne Messtechnik an.**

### AUFTRAGSMESSEN UND KONTROLLE

- Messung an Koordinatenmessmaschinen.
- Beratung an Messmethodik.
- SPC - Auswerten.
- Optische Messung am Alicona Mikroskop.
- Messung der Oberflächenrauheit (opt./mech.).
- Härtemessung.
- Messung der Werkzeugschneidgeometrie.



### VHM Schaftfräser, DIN 6528



SEH422825

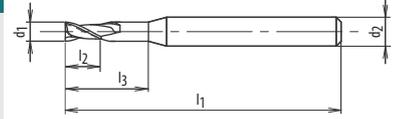
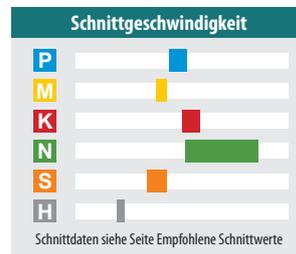
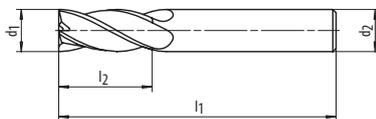
<b>HA</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

### VHM Schaftfräser



SEH422857

<b>HA</b> DIN 6535	<b>2</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

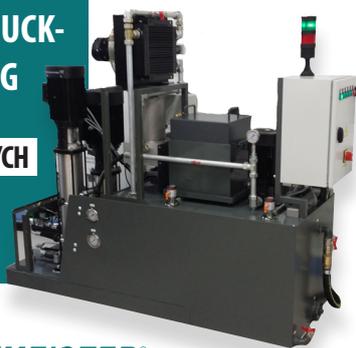


Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	11	-	4,00
5,00	5,00	50	13	-	5,00
6,00	6,00	57	13	-	6,00
7,00	7,00	60	16	-	7,00
8,00	8,00	63	19	-	8,00
9,00	9,00	67	19	-	9,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
11,00	11,00	83	26	-	11,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
13,00	13,00	83	26	-	13,00
14,00	14,00	83	26	-	14,00
15,00	15,00	92	32	-	15,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
18,00	18,00	92	32	-	18,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	57	9	13,00	6,00
4,00	4,00	57	12	15,00	6,00
5,00	5,00	62	15	22,00	6,00
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00

## HOCHDRUCK-KÜHLUNG

VCH50/10/CH



**Vollautomatische Hochdruck-Kühlmittelanlage mit einem zusätzlichen Filter.**

### HOCHDRUCKANLAGE VCH50/10/CH

- Zur Kühlung der Werkzeuge mit äußerer Spülung und innerer Kühlung.
- Automatischer rostfreier Kerzenfilter zur Kühlmittelfilterung.
- Kompressorkühler mit Temperatureinstellung über den Thermostat.
- Die Anlage kann bei der Bearbeitung von Stahl, ALU, Titan und Kupfer eingesetzt werden.

### TECHNISCHE SPEZIFIKATION

### EMULSION FLÜSSIGKEIT

Elektrischer Anschluss	13 kVA / 415 V, 50 Hz
Dimensionen (L / B / H)	1.8 m / 0.65 m / 1.25 m
Gewicht (leer / mit Füllung)	400 kg / 750 kg
Automatischer Kerzenfilter ≤ 40 µm	bis 100 l/min bei 8 bar
Pumpe für Aussenkühlung 1,5 kW: Qmax = 60 l/min	40 l/min - Druck p = 10 bar
Pumpe für Innenkühlung 7,5 kW: Qmax = 60 l/min	40 l/min - Druck p = 47 bar
Schmutzwassertank	V = max 100 l
Reinwassertank	V = max 150 l
Servoventile (4 Stck)	10 bar / 50 bar / 50 bar / 50 bar
Kühler	0.7 kW/°C

VHM Schaftfräser



SEH422858

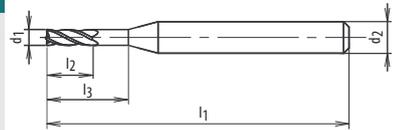
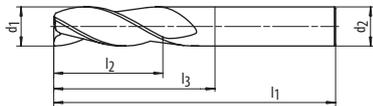
<b>HA</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

VHM Schaftfräser



SEH422887

<b>HA</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	57	9	13,00	6,00
4,00	4,00	57	12	15,00	6,00
5,00	5,00	62	15	22,00	6,00
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	57	9	13,00	6,00
4,00	4,00	57	12	15,00	6,00
5,00	5,00	62	15	22,00	6,00
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00
25,00	25,00	150	75	-	25,00

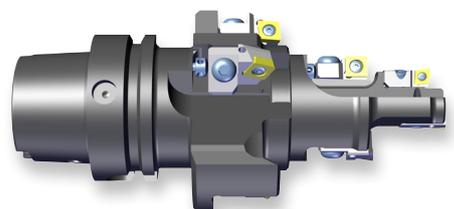
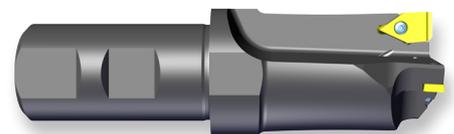
**WSP WERKZEUGE**



**Konstruktion und Produktion von speziellen Werkzeugen mit Wendschneidplatten.**

**WERKZEUGE FÜR FEINBEARBEITUNG**

- **Werkzeuge mit geschliffenen WSP**  
Bearbeitung von komplizierten Konturen mit kleinen Massen.
- **Kombiwerkzeuge**  
Kombination von WSP und VHM Werkzeugen. VHM Werkzeuge können nach Kundenspezifikation geschliffen werden. WSP können auf unkonventionelle Weise verwendet werden.
- **Werkzeuge mit WSP Kassetten**  
Für genaue Bearbeitung komplizierter Flächen. Die Kassetten können gleichzeitig radial und axial einstellbar sein. Wir bieten Standard oder Sonderausführungen an.



### VHM Schaftfräser



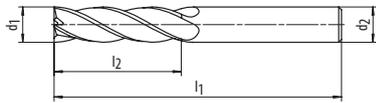
SEH422816

<b>HA</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

**Schnittgeschwindigkeit**

P	█
M	█
K	█
N	█
S	█
H	█

Schnittdaten siehe Seite Empfohlene Schnittwerte



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	75	20	-	3,00
4,00	4,00	75	25	-	4,00
5,00	5,00	75	30	-	5,00
6,00	6,00	75	30	-	6,00
8,00	8,00	100	40	-	8,00
10,00	10,00	100	40	-	10,00
12,00	12,00	150	45	-	12,00
14,00	14,00	150	45	-	14,00
16,00	16,00	150	65	-	16,00
18,00	18,00	150	65	-	18,00
20,00	20,00	150	65	-	20,00

### VHM Schaftfräser HPC



SEH422828

<b>HA</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>38°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

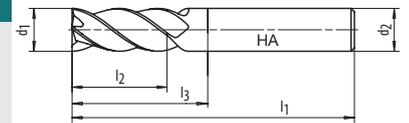
SEH422829

<b>HB</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>38°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

**Schnittgeschwindigkeit**

P	█
M	█
K	█
N	█
S	█
H	█

Schnittdaten siehe Seite Empfohlene Schnittwerte



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
4,00	4,00	55	11	13,00	6,00
6,00	6,00	57	13	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

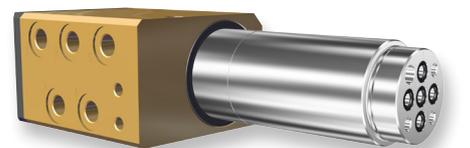
## DREHDURCHFÜHRUNGEN



**Kundenspezifische Lösungen für Medien-transport durch rotierende Maschinen-teile.**

### UNIVERSAL DREHDURCHFÜHRUNGEN

- Für Medientransport zwischen Eintritt (stationär) und Austritt (rotierend), ohne Druckänderung.
- Die Anlagen können gleichzeitig mit einigen unabhängigen Quellen und Medientypen arbeiten.
- Lösungen für beliebige Menge von Kanälen und für grossen Drehzahl Umfang.
- Für kundenspezifische Lösungen stehen zur Verfügung Einheiten **STANDARD** oder **SPEZIAL**.



VHM Mehrzahnfräser, **DIN 6527** - lang

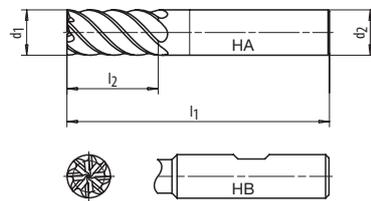


SEH422822

<b>HA</b> DIN 6535	<b>6/8</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	-----------------	---------------------	----------------------

SEH422826

<b>HB</b> DIN 6535	<b>6/8</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	-----------------	---------------------	----------------------



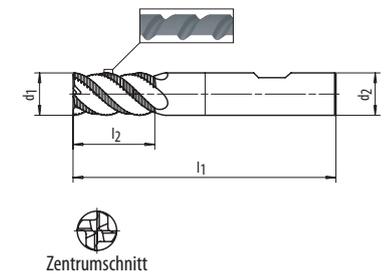
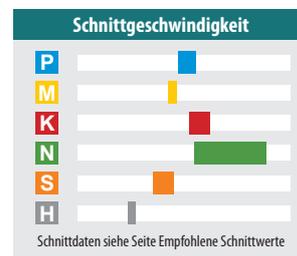
Ø	Z	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6	6,00	57	13	-	6,00
8,00	6	8,00	63	19	-	8,00
10,00	6	10,00	72	22	-	10,00
12,00	6	12,00	83	26	-	12,00
14,00	6	14,00	83	26	-	14,00
16,00	6	16,00	92	32	-	16,00
20,00	8	20,00	104	38	-	20,00
25,00	8	25,00	121	45	-	25,00

VHM Schrupp-Schlicht-Mehrzahnfräser, **DIN 6527** - lang



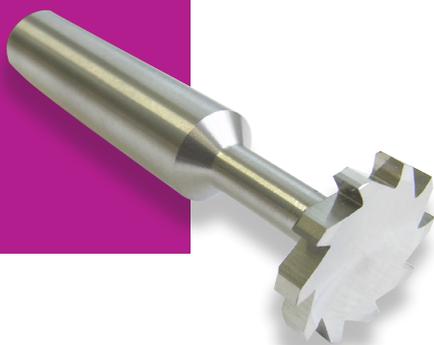
SEH422846

<b>HB</b> DIN 6535	<b>4/6</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	-----------------	---------------------	----------------------



Ø	Z	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	4	6,00	57	13	-	6,00
8,00	4	8,00	63	19	-	8,00
10,00	4	10,00	72	22	-	10,00
12,00	4	12,00	83	26	-	12,00
16,00	6	16,00	92	32	-	16,00
20,00	6	20,00	104	38	-	20,00
25,00	6	25,00	121	45	-	25,00

**VHM WERKZEUGE**



**Konstruktion und Produktion von speziellen VHM Werkzeugen nach Kundenspezifikation.**

**OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNG**

- Verbindung von mehreren Operationen in einem Werkzeug - Reduktion von Zykluszeiten und Produktionskosten.
- Erhöhung der Standzeit und Zuverlässigkeit der Werkzeuge.
- Verbesserung der Oberflächenqualität bei Minimierung der Werkzeugverschleiss.
- Qualitätserhöhung von Bohrungen mit engen Toleranzfeldern.

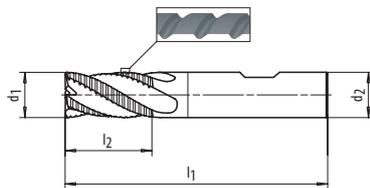


### VHM Schrupp-Schlichtfräser



**SEH422818**

<b>HB</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6,00	57	13	-	6,00
8,00	8,00	63	19	-	8,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

### VHM Schrupp-Schlichtfräser - lang

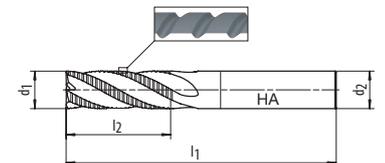
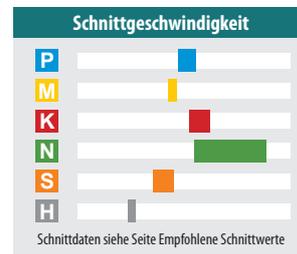


**SEH422820**

<b>HA</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

**SEH422824**

<b>HB</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00
25,00	25,00	150	75	-	25,00

### CAROUSEL MINI

DREHBAR LAGERSYSTEM



### CAROUSEL MINI EINZIGARTIGES LAGERSYSTEM FÜR WERKZEUGE

Der Schrank ist für Lagerung und Einstellung der CNC Werkzeuge für grosse Bearbeitungszentren, der Verbindungselemente und der Geräte bestimmt. CAROUSEL MINI ist eine verkleinerte und leichtere Version von System CAROUSEL, passend zur Verbindung mit weiteren Schränken.



Weitere Schranksysteme für Werkzeugelagerung HOFMEISTER CAROUSEL finden Sie unter [www.carousel.cz](http://www.carousel.cz)



### VHM Alu-Schaftfräser, DIN 6527 - lang

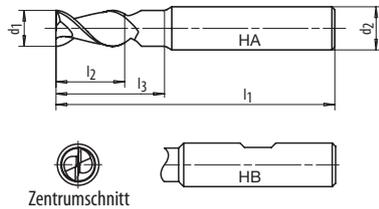


SEH022814

<b>HA</b> DIN 6535	<b>2</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>-</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	--------------------

SEH022817

<b>HB</b> DIN 6535	<b>2</b> Z	<b>45°</b> HELIX	<b>-</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	--------------------



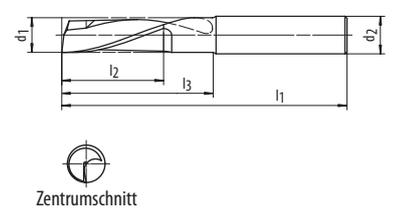
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
4,00	4,00	57	8	15,00	6,00
5,00	5,00	57	10	17,00	6,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00

### VHM Kunststoff-Einzahn-Trockenfräser



SEH022853

<b>HA</b> DIN 6535	<b>1</b> BRITY	<b>30°</b> HELIX	<b>-</b> BESCH.
-----------------------	-------------------	---------------------	--------------------



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	50	12	16,00	4,00
3,00	3,00	50	18	18,00	4,00
4,00	4,00	65	24	23,00	6,00
5,00	5,00	75	30	35,00	6,00
6,00	6,00	80	36	-	6,00
8,00	8,00	100	48	-	8,00
10,00	10,00	120	60	-	10,00
12,00	12,00	135	72	-	12,00

## AUSGABE-AUTOMATE



Ausgabe-Automate HOFMEISTER sind für die Ausgabe von Werkzeugen und Teilen bestimmt. Der Verbrauch wird von einem eingebauten Computer erfasst.

### VORTEILE FÜR IHRE GESELLSCHAFT

- Zeiteinsparung im Lager.
- Nonstop Ausgabe.
- Einfache Bedienung.
- Perfekte Lagerstand Übersicht.
- Übersicht über Verbrauch durch einzelne Angestellte (zum Vergleich).
- Mögliche Beschränkung der Ausgabe für verschiedene Angestellte.
- Ausgabe des Werkzeuges erst beim Bedarf.
- Sicherheit gegen Entwendung der Werkzeuge.





VHM Radiusfräser



SEH422835

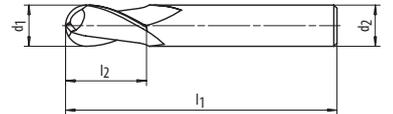
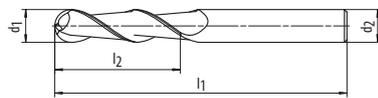
<b>HA</b> DIN 6535	<b>2</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

VHM Radiusfräser, DIN 6528



SEH422838

<b>HA</b> DIN 6535	<b>2</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	75	20	-	3,00
4,00	4,00	75	25	-	4,00
5,00	5,00	75	30	-	5,00
6,00	6,00	75	30	-	6,00
8,00	8,00	100	40	-	8,00
10,00	10,00	100	40	-	10,00
12,00	12,00	150	45	-	12,00
16,00	16,00	150	65	-	16,00

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	6	-	2,00
3,00	3,00	32	7	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
18,00	18,00	92	26	-	18,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

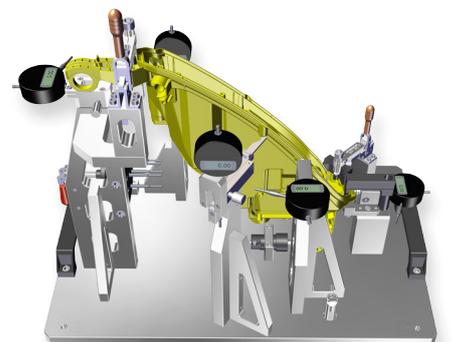
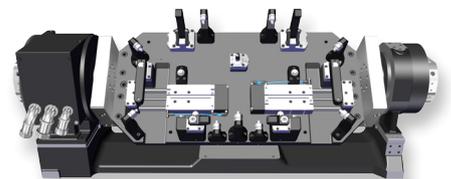
**SPEZIELLE VORRICHTUNGEN**



**Konstruktion und Produktion von speziellen Vorrichtungen - Unterstützung der Kundenherstellungsprozess.**

**VORRICHTUNGEN**

- **Spannvorrichtungen**  
Vorwiegend für Bearbeitung in hydraulische, pneumatische oder mechanische Ausführung. Für Drehen und auch Fräsen.
- **Montagevorrichtungen**  
Für wiederholte Montagetätigkeiten mit Robotern, Minimierung der unabsichtlicher Fehler.
- **Messvorrichtungen**  
Für Eingangs-, Ausgangs- oder Produktionskontrolle der komplizierten Teilen.



### VHM Radiusfräser



SEH422845

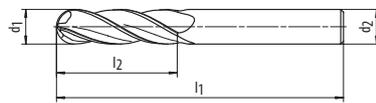
<b>HA</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

### VHM Radiusfräser, DIN 6528

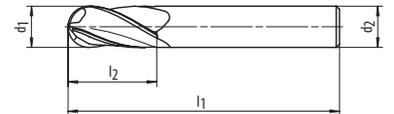


SEH422848

<b>HA</b> DIN 6535	<b>4</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------



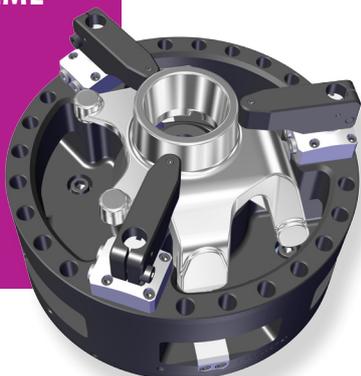
Ø	d <sub>1</sub> h10 (mm)	l <sub>1</sub> (mm)	l <sub>2</sub> (mm)	l <sub>3</sub> min (mm)	d <sub>2</sub> h6 (mm)
3,00	3,00	75	20	-	3,00
4,00	4,00	75	25	-	4,00
5,00	5,00	75	30	-	5,00
6,00	6,00	75	30	-	6,00
8,00	8,00	100	40	-	8,00
10,00	10,00	100	40	-	10,00
12,00	12,00	150	45	-	12,00
16,00	16,00	150	65	-	16,00



Ø	d <sub>1</sub> h10 (mm)	l <sub>1</sub> (mm)	l <sub>2</sub> (mm)	l <sub>3</sub> min (mm)	d <sub>2</sub> h6 (mm)
2,00	2,00	32	7	-	2,00
3,00	3,00	32	8	-	3,00
4,00	4,00	50	11	-	4,00
5,00	5,00	50	13	-	5,00
6,00	6,00	57	13	-	6,00
8,00	8,00	63	19	-	8,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
14,00	14,00	83	26	-	14,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
18,00	18,00	92	32	-	18,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

## KOSMEK SYSTEME

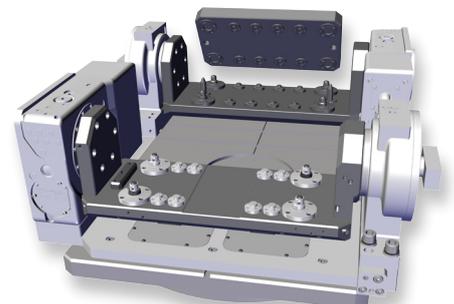
**KOSMEK**  
Harmony in Innovation



**Einzigartige Hochleistungstechnologie der Aufspannung und Automatisierung KOSMEK. Die Firma HOFMEISTER ist der Alleinvertreter für Tschechische Republik.**

### SPANNSYSTEME UND ELEMENTE KOSMEK

- Aufspannung der Werkstücke**  
Patentierter Werkstückspannung mit hydraulischen (niedrigdruck) oder pneumatischen Spannern.
- Genaue Positionierung**  
Einzigartiges Nullpunktsystem und Palettenwechsler.
- Automatisierung der Vorrichtungen**  
Hochpräzise Roboterkupplungen und Werkzeugwechsler. Breites Angebot an Schnellkupplungen und hydraulischen Zubehör.

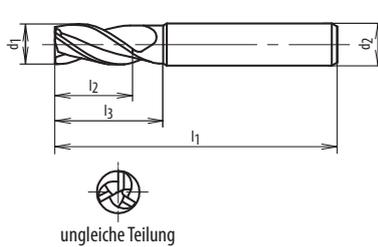


VHM Schaftfräser für Edelstahl



**SEH620101**

<b>HA</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>35°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	54	7	10,00	6,00
4,00	4,00	54	9	12,00	6,00
5,00	5,00	54	9	14,00	6,00
6,00	6,00	54	12	-	6,00
8,00	8,00	58	15	-	8,00
10,00	10,00	66	18	-	10,00
12,00	12,00	73	20	-	12,00
16,00	16,00	82	25	-	16,00
20,00	20,00	92	30	-	20,00
25,00	25,00	108	35	-	25,00

VHM Schaftfräser NINA

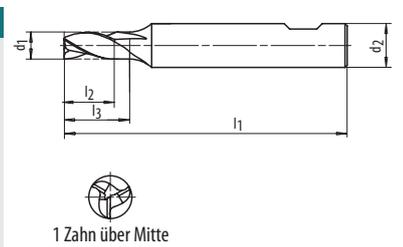
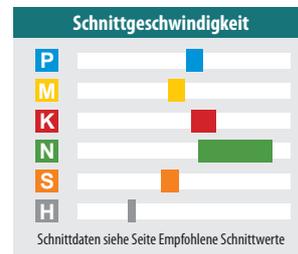


**SEH423001**

<b>HB</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>PVD</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	----------------------

**SEH323001**

<b>HB</b> DIN 6535	<b>3</b> Z	<b>30°</b> HELIX	<b>TICN</b> BESCH.
-----------------------	---------------	---------------------	-----------------------



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	38	4	5,00	6,00
3,00	3,00	38	5	5,30	6,00
4,00	4,00	38	7	7,30	6,00
5,00	5,00	38	8	8,30	6,00
6,00	6,00	38	8	-	6,00
8,00	8,00	43	11	-	8,00
10,00	10,00	50	13	-	10,00
12,00	12,00	55	15	-	12,00

**KEMMER WERKZEUGE**

**KEMMER**  
HARTMETALLWERKZEUGE GmbH

**HOFMEISTER®**

Deutsche Firma die auf die Herstellung von Standard und Spezial Einstech- und Abstechwerkzeuge spezialisiert ist. Die Produktlinie umfasst hochwertige Werkzeuge und Systeme für folgende Anwendungen:

**KEMMER HARTMETALLWERKZEUGE**

- Abstechen
- Einstechen
- präzises Einstechen
- Gewindeschneiden
- Einstechdrehen
- GripLock Modularesystem
- Formeinstechen
- Einstechen und Abstechen von wärmebehandelten Materialien
- Zirkularfräsen
- Spezialwerkzeuge
- Mikrowerkzeuge

**GRIPLOCK®**









## EMPFOHLENE SCHNITTWERTE

DURCHSCHNITTSBEREICH
ZÄHNEZAHL
SPIRALWINKEL
SCHAFT
SCHNEIDSTOFF
BESCHICHTUNG

SEH422865	SEH422835	SEH422838	SEH422845	SEH422848	SEH620101
2-5	3-16	2-20	3-16	2-20	3-25
2	2	2	4	4	3
30°	30°	30°	30°	30°	35°
HA	HA	HA	HA	HA	HA
K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F
PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD

WERKSTOFFGRUPPE	WERKSTOFFBEISPIEL	SEH422865		SEH422835		SEH422838		SEH422845		SEH422848		SEH620101	
		Schnittgeschwind.	Vorschubreihe										
<b>P Unlegierte Stähle</b>													
bis 450 N/mm <sup>2</sup>	C15, St37-3, 9SMn28	160	6	130	6	160	6	130	6	160	6	-	-
bis 650 N/mm <sup>2</sup>	C45, 16Mo5, 15Mo3	155	6	125	6	155	6	125	6	155	6	-	-
bis 850 N/mm <sup>2</sup>	St50-2, 16CrMo4, 12CrMo19.5	155	6	120	6	155	6	120	6	155	6	-	-
bis 950 N/mm <sup>2</sup>	St60-2, C55, C60, C105 W1	140	6	110	6	140	6	110	6	140	6	-	-
bis 1 100 N/mm <sup>2</sup>	St70-2, 51CrMoV4, 42CrV6	130	6	105	6	130	6	105	6	130	6	-	-
<b>P Niedriglegierte Stähle</b>													
bis 600 N/mm <sup>2</sup>	100Cr6, 51CrV4, 16MnCr5	150	6	120	6	150	6	120	6	150	6	-	-
bis 950 N/mm <sup>2</sup>	100Cr2, 36NiCr6, 31NiCr14	140	6	110	6	140	6	110	6	140	6	-	-
bis 1 100 N/mm <sup>2</sup>	41CrAlMo7, 39CrMoV13.9	130	5	105	5	130	5	105	5	130	5	-	-
bis 1 300 N/mm <sup>2</sup>	40CrMnMo7, X50CrMnNiNbN2.9	125	5	100	5	125	5	100	5	125	5	-	-
<b>P Hochlegierte Stähle</b>													
bis 700 N/mm <sup>2</sup>	X38CrMoV5.1, X40CrMoV5.1	120	5	95	5	120	5	95	5	120	5	-	-
bis 1 150 N/mm <sup>2</sup>	S 12-1-4-5, S 10-4-3-10	110	4	90	4	110	4	90	4	110	4	-	-
<b>M Nichtrostender Stahl</b>													
ferritisch/martensitisch	1.4021, 1.4305, 1.4448	100	4	85	4	100	4	85	4	100	4	70	1
martensitisch	1.4034, 1.4057, 1.4125	95	4	75	4	95	4	75	4	95	4	70	1
austenitisch, austenitisch/ferritisch	1.4301, 1.4311, 1.4404	85	4	70	4	85	4	70	4	85	4	70	1
<b>K Gusseisen</b>													
Grauguss bis 180 HB	GG10, GG15	215	6	170	6	215	6	170	6	215	6	-	-
Grauguss bis 260 HB	GG20, GG25, GG30	185	6	150	6	185	6	150	6	185	6	-	-
Kugelgraphitguss bis 160 HB	GGG35, GGG40, GGG50	185	6	150	6	185	6	150	6	185	6	-	-
Kugelgraphitguss bis 160 HB	GGG60, GGG70	155	6	125	6	155	6	125	6	155	6	-	-
Temperguss bis 130 HB	GTW-40, GTW-45, GTW-55	155	6	125	6	155	6	125	6	155	6	-	-
Temperguss bis 230 HB	GTW-35, GTS-55, GTS-65	140	6	110	6	140	6	110	6	140	6	-	-
<b>N Alu-Legierungen</b>													
Alu-Knetlegierungen bis 250 N/mm <sup>2</sup>	Al99.5, AlMg1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Alu-Knetlegierungen bis 350 N/mm <sup>2</sup>	AlCuSiPb, G-AlCu5Ni1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Alu-Gusslegierungen ≤ 12 % Si bis 250 N/mm <sup>2</sup>	G-AlSi9Mg, G-AlSi10Mg	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Alu-Gusslegierungen ≤ 12 % Si bis 300 N/mm <sup>2</sup>	G-AlCu4TiMg, G-AlSi7Mg	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Alu-Gusslegierungen ≥ 12 % Si bis 450 N/mm <sup>2</sup>	G-AlSi17Cu4, G-AlSi21CuNiMg	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Magnesium	MgMn2, CrMgAl8Zn1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>N Kupfer und Kupferlegierungen</b>													
Kupfer-Automatenlegierungen, Pb > 1 %	G-CuSn7ZnPb, G-CuPb10Sn	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Bronze, Messing	CuZn15, CuZn30, CuCrZr	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Kupfer, bleifreies Kupfer, Elektrolytkupfer	CuAl10Ni5Fe4, G-CuAl10Ni	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>N Kunststoffe</b>													
Duroplaste, Thermoplaste	Bakelit, Responal, Novodur	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Faserverstärkte Kunststoffe	CFK, GFK, AFK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Hartgummi, Holz		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>N Graphit</b>	EDM3	265	6	210	6	265	6	210	6	265	6	-	-
<b>S Warmfeste Legierungen</b>													
Fe-Basis bis 650 N/mm <sup>2</sup>	1.4558, 1.4562, 1.4563	85	4	70	4	85	4	70	4	85	4	-	-
Fe-Basis bis 750 N/mm <sup>2</sup>	1.4958, 1.4977	85	4	70	4	85	4	70	4	85	4	-	-
Cr-Ni-Basis bis 800 N/mm <sup>2</sup>	Monel 400, Hastelloy C-4	80	4	65	4	80	4	65	4	80	4	-	-
Cr-Ni-Basis bis 950 N/mm <sup>2</sup>	Inconel X-750, Hastelloy B	70	4	55	4	70	4	55	4	70	4	-	-
Cr-Ni-Basis bis 1 100 N/mm <sup>2</sup>	Monel K-500, Inconel 718	60	4	50	4	60	4	50	4	60	4	-	-
<b>S Titan und Titanlegierungen</b>													
Reintitan/Titanlegierungen bis 850 N/mm <sup>2</sup>	Ti1, TiCu2, TiAl3V2.5	95	4	75	4	95	4	75	4	95	4	-	-
Titanlegierungen bis 1 200 N/mm <sup>2</sup>	TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl6V6Sn2	80	4	65	4	80	4	65	4	80	4	-	-
<b>H Gehärtete Stähle</b>													
Stahl 40-48 HRC		120	4	95	4	120	4	95	4	120	4	-	-
Stahl 48-56 HRC		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Stahl 56-65 HRC		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Hartguss bis 48 HRC	G-X260NiCr4.2, G-X330NiCr4.2	125	4	100	4	125	4	100	4	125	4	-	-

**VORSCHUBREIHE 1**

Zustellung radial a <sub>e</sub>	∅ 0,5 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 1 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 2 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 4 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 6 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 8 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 10 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 12 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 14 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 16 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 18 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 20 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 25 f <sub>z</sub> mm/Z
0,2	0,003	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120
0,5	0,002	0,005	0,015	0,025	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120
1	-	0,003	0,010	0,020	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120
2	-	-	0,005	0,015	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	0,105	0,110
4	-	-	-	0,010	0,025	0,035	0,050	0,055	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
6	-	-	-	-	0,020	0,035	0,045	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,100
8	-	-	-	-	-	0,030	0,045	0,045	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
10	-	-	-	-	-	-	0,040	0,040	0,055	0,065	0,075	0,085	0,095
12	-	-	-	-	-	-	-	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
14	-	-	-	-	-	-	-	-	0,050	0,050	0,065	0,075	0,090
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,050	0,060	0,070	0,090
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,060	0,060	0,080
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,060	0,080
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,080

**VORSCHUBREIHE 2**

Zustellung radial a <sub>e</sub>	∅ 0,5 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 1 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 2 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 4 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 6 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 8 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 10 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 12 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 14 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 16 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 18 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 20 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 25 f <sub>z</sub> mm/Z
0,2	0,005	0,015	0,025	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,140	0,180
0,5	0,003	0,010	0,020	0,030	0,045	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,140	0,180
1	-	0,005	0,015	0,025	0,040	0,055	0,075	0,080	0,090	0,100	0,110	0,130	0,160
2	-	-	0,010	0,020	0,040	0,050	0,070	0,075	0,090	0,100	0,110	0,130	0,160
4	-	-	-	0,020	0,035	0,045	0,065	0,070	0,085	0,090	0,100	0,120	0,140
6	-	-	-	-	0,030	0,045	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140
8	-	-	-	-	-	0,040	0,055	0,065	0,080	0,080	0,090	0,110	0,120
10	-	-	-	-	-	-	0,050	0,060	0,075	0,075	0,090	0,110	0,120
12	-	-	-	-	-	-	-	0,050	0,070	0,075	0,085	0,100	0,110
14	-	-	-	-	-	-	-	-	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,060	0,080	0,090	0,100
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,080	0,090	0,100
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,080	0,100
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,090

**VORSCHUBREIHE 3**

Zustellung radial a <sub>e</sub>	∅ 0,5 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 1 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 2 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 4 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 6 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 8 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 10 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 12 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 14 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 16 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 18 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 20 f <sub>z</sub> mm/Z	∅ 25 f <sub>z</sub> mm/Z
0,2	0,008	0,020	0,030	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,220	0,240
0,5	0,005	0,015	0,025	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,220	0,240
1	-	0,010	0,020	0,045	0,070	0,090	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190	0,210	0,230
2	-	-	0,020	0,040	0,060	0,080	0,110	0,120	0,145	0,165	0,180	0,200	0,220
4	-	-	-	0,040	0,055	0,075	0,100	0,115	0,140	0,160	0,170	0,190	0,210
6	-	-	-	-	0,050	0,070	0,095	0,110	0,130	0,150	0,160	0,180	0,200
8	-	-	-	-	-	0,060	0,085	0,100	0,120	0,145	0,155	0,170	0,190
10	-	-	-	-	-	-	0,080	0,100	0,110	0,140	0,150	0,160	0,180
12	-	-	-	-	-	-	-	0,090	0,105	0,130	0,140	0,150	0,170
14	-	-	-	-	-	-	-	-	0,100	0,120	0,130	0,140	0,160
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,110	0,120	0,130	0,150
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,120	0,130	0,150
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,120	0,140
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,140

**VORSCHUBREIHE 4**

Durchschnittsbereich	∅ 0,5-2	∅ 2-4	∅ 4-6	∅ 6-8	∅ 8-12	∅ 12-14	∅ 14-16	∅ 16-18	∅ 18-20
f <sub>z</sub> mm/Z	0,010	0,030	0,050	0,080	0,120	0,150	0,190	0,210	0,230

**VORSCHUBREIHE 5**

Durchschnittsbereich	∅ 0,5-2	∅ 2-4	∅ 4-6	∅ 6-8	∅ 8-12	∅ 12-14	∅ 14-16	∅ 16-18	∅ 18-20
f <sub>z</sub> mm/Z	0,015	0,040	0,060	0,090	0,140	0,180	0,220	0,240	0,260

**VORSCHUBREIHE 6**

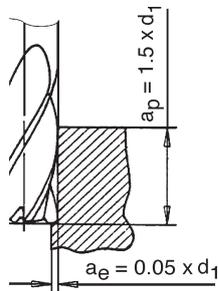
Durchschnittsbereich	∅ 0,5-2	∅ 2-4	∅ 4-6	∅ 6-8	∅ 8-12	∅ 12-14	∅ 14-16	∅ 16-18	∅ 18-20
f <sub>z</sub> mm/Z	0,020	0,050	0,080	0,120	0,180	0,220	0,250	0,270	0,290

**VORSCHUBREIHE 7**

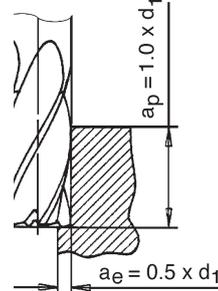
Durchschnittsbereich	∅ 0,5-2	∅ 2-4	∅ 4-6	∅ 6-8	∅ 8-12	∅ 12-14	∅ 14-16	∅ 16-18	∅ 18-20
f <sub>z</sub> mm/Z	0,030	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,280	0,300	0,320

## SCHNITTPARAMETERÄNDERUNG

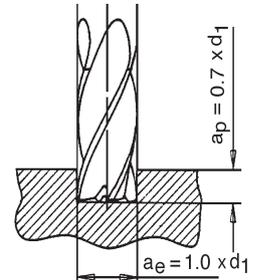
### SCHLICHTEN $V_c \times 1,3$



### SCHRUPPEN $V_c \times 1,0$



### NUTFRÄSEN $V_c \times 0,7$



## TRANSOR FILTRATION

**TRANSOR**  
FILTER GMBH



**TRANSOR Filtrationssysteme für Metallbearbeitung die mit gesamten notwendigen Einrichtungen für zuverlässige Versorgung der Maschinen ausgestattet sind und die im ununterbrochenen Betrieb arbeiten.**

### OPTIMALE BENUTZUNG DER FILTRATION

- HSS und VHM Schleifen
- Erodieren
- Spanabhebende Formung
- Superfinish usw.

### TRANSOR SCHLITZFILTRATION

- Modulare Konstruktion TRANSOR
- Automatischer Betrieb ohne Aufsicht
- Minimaler Ölverlust
- Minimaler Energieverbrauch
- Für dünne Schmier-, Schleif- und Schneidöle
- Feinheit der Filtration < 3 Mikron
- Keine Filtrationshilfsmittel
- Volle Filterregeneration





HOFMEISTER  
PRODUKTIONSBEREICH



**HOFMEISTER s.r.o.** Mezi Ploty 12, 326 00 Plzeň +420 377 242 062 obchod@hofmeister.cz [www.hofmeister.cz](http://www.hofmeister.cz)

In der Zentrale der Unternehmen erhalten Sie alle Programminformationen und Kontakt mit unserem entsprechenden regionalen Verkaufstechniker.

3. AUSGABE  
© 2023 HOFMEISTER s.r.o.