

ZECHA

Walter
Cordbarlag
für kontrollierte Späne

Hochleistungs-Fräswerkzeuge für TORX®-Schrauben

Mikrowerkzeuge zum Fräsen der TORX®-Kontur in Titan- und Edelstahlschrauben

High-performance endmills for TORX® screws

Micro-tools for milling TORX® contours in titanium and stainless screws



TORX®: Eingetragene Marke Dritter · TORX®: Registered trademark of third parties

Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG walter@cordbarlag.de

Inhaltsverzeichnis

Table of content

	Seite Page
Symbole Symbols	04
Die Merkmale im Überblick Overview of the features	06
Übersicht ZECHA-Werkzeuge Conventional standard coating	07
Übersicht Herstellungsstrategien Overview of production strategies	08
Herstellungsempfehlung Manufacturing recommendation	10
Garantierte Qualität Quality warranty	20

	Seite Page		
	Schneiden Flutes	Serie Series	
	1	471	12
	2	472	13
	3	473	14
	2	474	15
	3	475	16
	2	476	17
	2	612	18
	2	613	19

High-End-Fräser für TORX®-Schrauben aus Titan und Edelstahl

Aus langjähriger Erfahrung entwickelt, präsentiert ZECHA bereits seit 2006 eine leistungsfähige Serie von Mikrowerkzeugen speziell für das Fräsen der TORX®- Kontur in Titan- und Edelstahl-schrauben für die Medizintechnik. Dieses Programm wurde nun um die Serie 476 erweitert. Durch maximale Präzision in Geometrie und Rundlauf sind diese Fräser prädestiniert für prozesssicheres Fräsen in der Großserienfertigung. Polierte Schneiden mit minimaler Schutzfase oder

Radius in Verbindung mit einer innovativen TiAlN-/TiSN-/ALCrN-Dünnschicht ermöglichen absolut gratfreie Oberflächen und beeindruckende Standzeiten gegenüber Wettbewerbswerkzeugen. Die Fräser für TORX®- Konturen gibt es sowohl in kurzer als auch langer Ausführung.

Für eine durchgängigkorrekte Form ist neben der Werkzeugwahl auch die Strategie ausschlaggebend.

Bei hoher verfügbarer Drehzahl empfehlen wir unsere Werkzeuge mit zwei oder drei Schneiden, bei niederen Drehzahlen und altbewährter Programmierung die einschneidigen Fräser der Serie 471.

Abgerundet wird dieses Programm mit zwei Serien Pilotbohrer, diese sind speziell angepasst auf die einzelnen TORX®-Tiefen. Bei der Bearbeitung findet gleichzeitig ein Ansenken und Entgraten statt.

High-end milling tools for titanium and stainless steel TORX® screws

Since 2006, ZECHA has been offering a high-performance range of micro-tools developed based on the company's long-standing experience specifically for the milling of TORX® contours in titanium and stainless steel screws for medical technology. This range has now been expanded to include the 476 series.

Maximum geometric and concentric precision make these tools ideal for reliable milling in large-scale volume production. Polished cutting edges

with minimal protective chamfer or radius combined with an innovative TiAlN/TiSN/ALCrN thin layer result in absolutely burr-free surfaces and impressive service lives compared to competitors' tools. Milling tools for TORX® contours are available in short and long design.

Besides choosing the right tool, the strategy is equally essential for achieving a consistently correct shape.

For high available rotational speeds, we recommend our tools with two or three flutes; for lower speeds and longstanding programming, the single-flute mills in the 471 series.

Two pilot drill series that are adapted specifically to the individual TORX® depths round out this program. Countersinking and deburring are performed simultaneously during the machining.

Symbole Symbols

Werkzeugeigenschaften · Tool attributes



Eine Schneide
One flute



Zwei Schneiden
Two flutes



Drei Schneiden
Three flutes



Werkzeuge mit leichtschneidender Geometrie
Tools with easy-cutting geometry



Feinste Schneidkanten-Mikrogeometrie
Most precise microgeometry of cutting edges



Werkzeuge mit polierten Schneiden und Spankammern
Tools with polished cutting edges and flutes



Werkzeuge mit höchster Fertigungspräzision im μ -Bereich
Tools with optimum accuracy within the μ -range



Werkzeuge mit angepasster Beschichtung
Tools with coating adapted to tool application



Werkzeuge mit neuester Beschichtungstechnologie
Tool with ultramodern coating technology



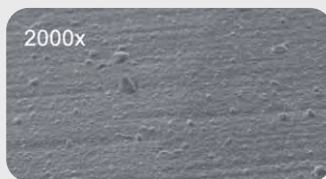
Drallwinkel
Helix angle



Spitzenwinkel
Point angle

Beschichtung · Coating

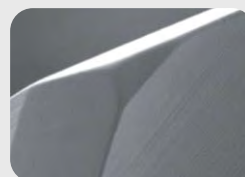
Marktübliche
Standardbeschichtung
Conventional standard
coating























Revolutionäre Glätte
Revolutionary smoothness

Außergewöhnliche Präzision
Exceptional precision





WAD-Beschichtung
WAD coating



Einsatzempfehlung · Usage recommendations

	Hochgeschwindigkeitsbearbeitung Designed for HSC machining		Zur Bearbeitung von Gold For the machining of gold
	Hochleistungsbearbeitung Designed for HPC machining		Zur Bearbeitung von Kupfer For the machining of copper
	Trochoidalbearbeitung Trochoidal machining		Zur Bearbeitung von Wolframkupfer For the machining of tungsten copper
	Schruppbearbeitung Roughing operation		Zur Bearbeitung von < 1.000 N/mm ² Stahl For the machining of < 1,000 N/mm ² Steel
	Vorschlichten Pre-finishing		Zur Bearbeitung von Titan For the machining of titanium
	Schlichten Finishing		Zur Bearbeitung von Nickel-Chrom Legierungen For the machining of nickel-chromium alloys
	Nassbearbeitung Wet machining		Zur Bearbeitung von Kunststoff For the machining of plastic
	Trockenbearbeitung Dry machining		Zur Bearbeitung von Platin For the machining of platinum
	Zur Bearbeitung von Aluminium For the machining of aluminium		Zur Bearbeitung von Messing For the machining of brass
	Zur Bearbeitung von rostfreiem Stahl For the machining of stainless steel		Zur Bearbeitung von Guss For the machining of cast iron

Industriezweige · Industries

	Allgemeine Zerspanung Standard Machining		Medizintechnik Medical Technology
	Werkzeug- und Formenbau Mould Making		Uhren- und Schmuckindustrie Watch and Jewellery Industry

Die Merkmale im Überblick Overview of the features

Extreme Schärfe
Extremely sharp

Leichtschneidende Geometrie
Easy cutting geometry

**Schaftgeometrie mit weichen Radius-
übergängen für mehr Stabilität und
Sicherheit**

Shaft geometry with soft radius tran-
sitions for more stability and safety

Sehr lange Standzeit
Very long service life

**Ausgewählte Hartmetallsorten bieten
allerhöchste Qualität bezüglich Ge-
füge, Härte und Bruchfestigkeit**

Selected types of carbide offer the
highest possible quality as regards
structure, hardness and breaking
strength



**Mehrschneidig im kleinsten Durch-
messerbereich**

Multi-cutter in the smallest bore sector

**Feinste Schneidkanten-
Mikrogeometrie**

Most precise microgeometry
of cutting edges

Durchmesser: 0 - 10 μm
Rundlauf: max. 2 μm
Linienform: max. 3 μm

Diameter: 0 - 10 μm
Concentricity: max. 2 μm
Line sharpe: max. 3 μm



**Beschriftung nicht auf dem Schaft,
sondern auf der Rückseite für perfek-
ten Rundlauf**

Labelling not on the shank but on the
rear for perfect concentricity

Übersicht ZECHA-Werkzeuge

Overview of ZECHA Tools



Serie Series	Zähne- zahl Teeth	Ausführung Design	Besonderheit Special characteristics		
471 	1	<ul style="list-style-type: none"> • kurze Schneide • Gerade verzahnt • Feinstgeschliffene Eckenschutzfase: 0,01 + 0,01 mm • BCR Beschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> • Short flute • Straight flute • Finest cutting edge protection radii: 0.01 + 0.01 mm • BCR coating 	<ul style="list-style-type: none"> • Maximale Stabilität zum Schrappen • Hohe Prozesssicherheit bei wechselnden Spanquerschnitten • Auch zur Fertigbearbeitung (Rundlauf: 3 µm) 	<ul style="list-style-type: none"> • Maximum stability for roughing • High process reliability with changing chip cross sections • Also for finishing (concentricity: 3 µm)
472 	2	<ul style="list-style-type: none"> • kurze / lange Schneide • Spiralisiert: 30° • Feinstgeschliffene Eckenschutzfasen: 0,01 + 0,01 mm • BCR-Beschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> • Short / long flute • Spiral: 30° • Finest cutting edge protection radii: 0.01 + 0.01 mm • BCR coating 	<ul style="list-style-type: none"> • Schrappen • Restmaterialbearbeitung • Schlichten 	<ul style="list-style-type: none"> • Roughing • Rest machining • Finishing
473 	3	<ul style="list-style-type: none"> • kurze / lange Schneide • Spiralisiert: 48° • Feinstgeschliffene Eckenschutzfasen: 0,01 + 0,01 mm • BCR-Beschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> • Short / long flute • Spiral: 48° • Finest cutting edge protection radii: 0.01 + 0.01 mm • BCR coating 	<ul style="list-style-type: none"> • Trochoides Schrappen • Vorschlichten • Feinschlichten 	<ul style="list-style-type: none"> • Trochoidal roughing • Pre-finishing • Fine finishing
474 	2	<ul style="list-style-type: none"> • kurze Schneide • Spiralisiert: 20° • Feinstgeschliffene Eckenschutzradien: 0,02 - 0,03 mm • Unbeschichtet, BCR- oder WAD-Beschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> • Short flute • Spiral: 20° • Finely ground Corner protection radii: 0.02-0.03 mm • Uncoated, BCR- or WAD coating 	<ul style="list-style-type: none"> • Schrappen • Restmaterialbearbeitung • Schlichten • Verfeinerte Mikrogeometrie • Schnittdruckminimiert 	<ul style="list-style-type: none"> • Roughing • Rest machining • Finishing • Sophisticated microgeometry • Minimized cutting pressure
475 	3	<ul style="list-style-type: none"> • kurze Schneide • Spiralisiert: 20° • Feinstgeschliffene Eckenschutzradien: 0,02 - 0,03 mm • Unbeschichtet, BCR- oder WAD-Beschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> • Short flute • Spiral: 20° • Finely ground Corner protection radii: 0.02-0.03 mm • Uncoated, BCR- or WAD coating 	<ul style="list-style-type: none"> • Schrappen • Vorschlichten • Feinschlichten • Verfeinerte Mikrogeometrie • Schnittdruckminimiert 	<ul style="list-style-type: none"> • Roughing • Pre-finishing • Fine finishing • Sophisticated microgeometry • Minimized cutting pressure
476 	2	<ul style="list-style-type: none"> • kurze / lange Schneide • Spiralisiert: 35° • Feinstgeschliffene Eckenschutzfasen: 0,01 +/- 0,002 mm • WAD Beschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> • Short / long flute • Spiral: 35° • Finely ground Corner protection radii: 0.01 +/- 0.002 mm • WAD coating 	<ul style="list-style-type: none"> • Schrappen • Trochoides Schrappen • Restmaterialbearbeitung • Vorschlichten • Feinschlichten • Prozessoptimiert 	<ul style="list-style-type: none"> • Roughing • Trochoidal roughing • Rest machining • Pre-finishing • Fine finishing • Process-optimized
612 	2	<ul style="list-style-type: none"> • Spitzenwinkel: 140° • Senk-/Fasenwinkel: 120° • S-Ausspitzung: Selbstzentrierend • WAD 	<ul style="list-style-type: none"> • Point angle: 140° • Countersink/chamfer angle: 120° • Drill point: Self-centering • WAD 	<ul style="list-style-type: none"> • Für Zentrumsbohrungen • T 10, T15, T20, T25, T30, T40 	<ul style="list-style-type: none"> • For center holes • T 10, T15, T20, T25, T30, T40
613 	2	<ul style="list-style-type: none"> • Spitzenwinkel: 140° • Senk-/Fasenwinkel: 120° • S-Ausspitzung: Selbstzentrierend • WAD 	<ul style="list-style-type: none"> • Point angle: 140° • Countersink/chamfer angle: 120° • Drill point: Self-centering • WAD 	<ul style="list-style-type: none"> • Für Zentrumsbohrungen • T4, T5, T6, T8 	<ul style="list-style-type: none"> • For center holes • T4, T5, T6, T8

Herstellung einer TORX®-Kontur

Torx®-Formen sind formschlüssige Verbindungen, die das Drehmoment des OP-Werkzeuges sicher übertragen, ohne die Gefahr eines Abrutschens oder Verrunden des Schraubenkopfes.

Zur Herstellung von TORX®-Konturen entwickeln sich in Abhängigkeit von den technischen Gegebenheiten und den Ergebnisanforderungen verschiedene Verfahren. Die möglichen Strategien

variieren dabei in Zeit, Anzahl der Arbeitsschritte und eingesetzten Werkzeugen. Die TORX®-Form kann sich dabei in Profil und Kopfauslegung unterscheiden.

Manufacturing of a TORX® contour

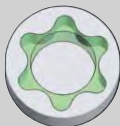


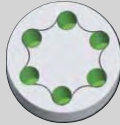
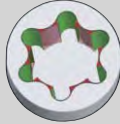



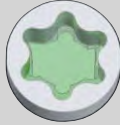




Torx® forms are positive connections that reliably transmit the torque of the surgery tool without the risk of slipping or rounding of the screw head. Different processes have developed for manu-

facturing of a TORX® contour, depending on the technical circumstances and the required results. Possible strategies vary for this with respect to time, number of work steps, and the tools used.

The TORX® form can also differ in profile and head design.

Übersicht Herstellungsstrategien

Overview of production strategies

Strategievariante Titan Strategy variant titanium	Planeten Planets	Zentrum Center	Vorarbeit Kontur Preliminary contour		Finale Kontur Final contour
A)  n: 20.000 U/min. Vf: 50 mm/min. Fertigungszeit ca. 2 Min. Production time approx. 2 min.		Bohren Drilling 		Fräsen mit Z = 1 <ul style="list-style-type: none"> • Z-konstant ebenenweise • ap: 0,02 bis 0,05 mm 	 Milling with Z = 1 <ul style="list-style-type: none"> • Z-konstant plane by plane • ap: 0,02 to 0,05 mm
B)   n: 16.000 U/min. Vf: 100 mm/min. Fertigungszeit ca. 3 Min. Production time approx. 3 min.	Bohren Drilling 	Bohren Drilling 		Fräsen mit Z = 2 oder 3 <ul style="list-style-type: none"> • Z-konstant ebenenweise • ap: 3 oder 4 Steps 	 Milling with Z = 2 or 3 <ul style="list-style-type: none"> • Z-konstant plane by plane • ap: 3 oder 4 Steps
C)   n: 16.000 U/min. Vf: 100 mm/min. Fertigungszeit ca. 2,5 Min. Production time approx. 2.5 min.		Bohren Drilling 	Tauchfräsen mit Z=2 Plunge milling with Z=2 	Schlichten Z = 3 <ul style="list-style-type: none"> • Z-konstant ebenenweise • ap: 3 oder 4 Steps 	 Finishing Z = 3 <ul style="list-style-type: none"> • Z-konstant plane by plane • ap: 3 oder 4 Steps

Strategievariante Titan Strategy variant titanium	Zentrum Center	Vorarbeit Kontur Preliminary contour	Finale Kontur Final contour
D) n: 40.000 U/min. Vf: 300 mm/min. Fertigungszeit ca. 25 Sek. Production time approx. 25 sec.	Bohren Drilling 	Schrupfräsen Z = 3 Rough milling Z = 3 <ul style="list-style-type: none"> • ap: volle Tiefe Spiralförmig • von innen nach außen 	Schlichten Z = 3 Finish milling Z=3 <ul style="list-style-type: none"> • ap: volle Tiefe Schlichtdurchgang auf finaler Tiefe • ap: full depth Helical From inside to outside • ap: full depth Finish pass at final depth
E) n: 35.000 U/min. Vf: 200 mm/min. Fertigungszeit ca. 1 Min. Production time approx. 1 min.	Bohren Drilling 	Fräsen mit Z = 2 oder 3 Milling with Z = 2 oder 3 <ul style="list-style-type: none"> • ap: 0,02 bis 0,05 mm Rampe von oben nach unten • ap: 0,02 to 0,05 mm Ramp from top to bottom 	Schlichten Z = 3 Finish milling Z=3 <ul style="list-style-type: none"> • ap: volle Tiefe Schlichtdurchgang auf finaler Tiefe • ap: full depth Finish pass at final depth

Vergleich Werkzeugfunktionalität bei den Herstellungsstrategien

Comparison of tool functionality with the manufacturing strategies

Werkzeug-Serie Tool series	Zähnezahl Number of Teeth	Strategievariante · Strategy variant				
		A)	B)	C)	D)	E)
471	Z = 1					
472 474 476	Z = 2					
473 475	Z = 3					
612 613	Z = 2					

Funktionsfähigkeit: Functional capability:

	sehr gut Very good		gut Good		bedingt geeignet Conditionally suitable		nicht geeignet Unsuitable
--	-----------------------	--	-------------	--	--	--	------------------------------

Herstellungsempfehlung ZECHA

Aus den jahrelangen Erfahrungen von ZECHA im Umgang mit dem Fräsen der TORX®-Kontur, empfehlen wir unter Berücksichtigung der individuellen

Gegebenheiten und Anforderungen beim Kunden die Varianten A und D bzw. E. Dabei ist Variante A die gängigste Methode und eignet sich ideal für

einfache Maschinenkonzepte. Für Variante D oder E hingegen bilden dynamische Maschinenkonzepte die Basis.

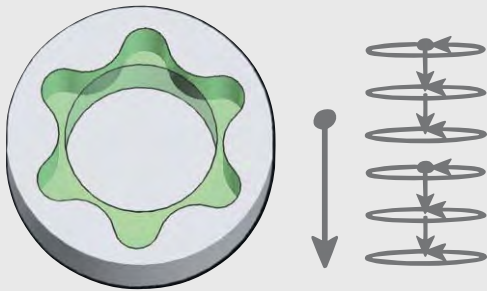
Manufacturing recommendation of ZECHA

Based on the long-standing experience of ZECHA in working with milling of the TORX®-contour, we recommend variants A and D or E, taking into

consideration the individual conditions and requirements of the customer. Variant A is the most common method and is ideally suited for simple

machine concepts. Dynamic machine concepts, on the other hand, form the basis for variant D or E.

Variante A - bewährte Methode

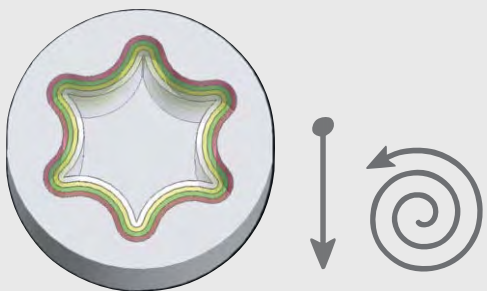


- Ideal für einfache Maschinenkonzepte
- Einfache Programmierung
- Drehzahlbereich bis 20.000 U/min
- Geringe Werkzeuganzahl und gute Werkzeug-Standzeit
- Hohe Prozesssicherheit

Variant A - Established method

- Ideal for simple machine concepts
- Simple programming
- Speed range up to 20,000 rpm
- Low number of tools and good tool service life
- High process reliability

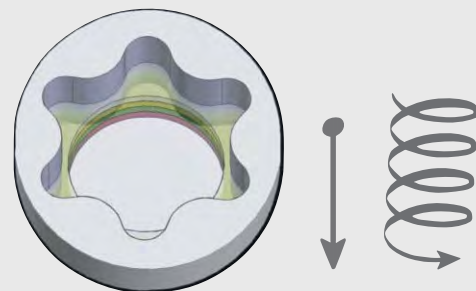
Variante D & E - dynamisches Maschinenkonzept



Variante · Variant D

- Für schnelle und dynamische Maschinenkonzepte mit moderner Software
- Drehzahlbereich bis 40.000 U/min.
- Kurze Bearbeitungszeit
- Effiziente und sichere Bearbeitung
- Beste Ergebnisse
- Variante "D": Trochoidale Bearbeitung durch spezielles Softwaremodell
- Variante "E": Spiralförmige Bearbeitung

Variants D & E - Dynamic machine concept

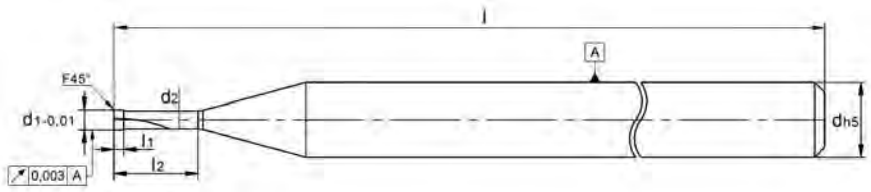


Variante · Variant E

- For fast and dynamic machine concepts with modern software
- Speed range up to 40,000 rpm
- Short processing time
- Efficient and reliable machining
- Best results
- Variant "D": Trochoidal machining through special software model
- Variant "E": Spiral machining



471



VHM-Mikro-Schaftfräser

- Höchste Fertigungspräzision
- Werkzeuge mit polierten Schneiden und Spankammern
- Perfekt geeignet zum Fräsen der TORX®-Kontur
- Für Schrump- und Schlichtfräsen
- Standard mit Beschichtung
- Feinst geschliffene Eckenschutzfase (0,01+0,01)

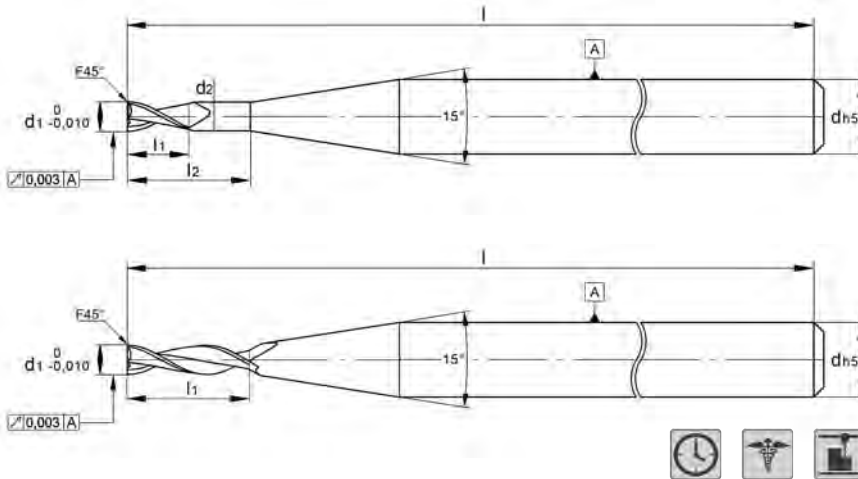
Solid carbide micro end mill

- Highest manufacturing precision
- Tools with polished cutting edges and flutes
- Perfectly suitable for milling of TORX® contours
- For roughing and finishing
- Standard with coating
- Finest ground edge protection chamfer (0.01+0.01)

Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	d2	l1	l2	d	l	Z
471K020.006	T4	0,20	0,17	0,25	0,6	3,0	39	1
471K025.007	T5	0,25	0,22	0,30	0,7	3,0	39	1
471K030.006	T6	0,30	0,26	0,40	0,6	3,0	39	1
471K030.009	T6	0,30	0,26	0,40	0,9	3,0	39	1
471K035.008	T8	0,35	0,30	0,45	0,8	3,0	39	1
471K040.010	T8	0,40	0,36	0,50	1,0	3,0	39	1
471K040.016	T8	0,40	0,36	0,50	1,6	3,0	39	1
471K050.010	T10 + T15	0,50	0,46	0,65	1,0	3,0	39	1
471K050.021	T10 + T15	0,50	0,46	0,65	2,1	3,0	39	1
471K060.025	T15	0,60	0,56	0,80	2,5	3,0	39	1
471K070.029	T25	0,70	0,65	0,90	2,9	3,0	39	1
471K080.029	T25	0,80	0,75	1,05	2,9	3,0	39	1



472



Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	d2	l1	l2	d	l	Z
472K020.006	T4	0,20	0,17	0,25	0,6	3,0	39	2
472K025.007	T5	0,25	0,22	0,30	0,7	3,0	39	2
472K030.006	T6	0,30	0,26	0,40	0,6	3,0	39	2
472K030.009	T6	0,30	0,26	0,40	0,9	3,0	39	2
472K035.008	T8	0,35	0,30	0,45	0,8	3,0	39	2
472K040.010	T8	0,40	0,36	0,50	1,0	3,0	39	2
472K040.016	T8	0,40	0,36	0,50	1,6	3,0	39	2
472K050.010	T10 + T15	0,50	0,46	0,65	1,0	3,0	39	2
472K050.021	T10 + T15	0,50	0,46	0,65	2,1	3,0	39	2
472K060.025	T15	0,60	0,56	0,80	2,5	3,0	39	2
472K070.029	T25	0,70	0,65	0,90	2,9	3,0	39	2
472K080.029	T25	0,80	0,75	1,05	2,9	3,0	39	2

Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	l1	d	l	Z
472L020.006	T4	0,20	0,60	3,0	39	2
472L025.007	T5	0,25	0,70	3,0	39	2
472L030.006	T6	0,30	0,60	3,0	39	2
472L030.009	T6	0,30	0,90	3,0	39	2
472L035.008	T8	0,35	0,80	3,0	39	2
472L040.010	T8	0,40	1,00	3,0	39	2
472L040.016	T8	0,40	1,60	3,0	39	2
472L050.010	T10+T15	0,50	1,00	3,0	39	2
472L050.021	T10+T15	0,50	2,10	3,0	39	2
472L060.025	T15	0,60	2,50	3,0	39	2
472L070.029	T25	0,70	2,90	3,0	39	2
472L080.029	T25	0,80	2,90	3,0	39	2

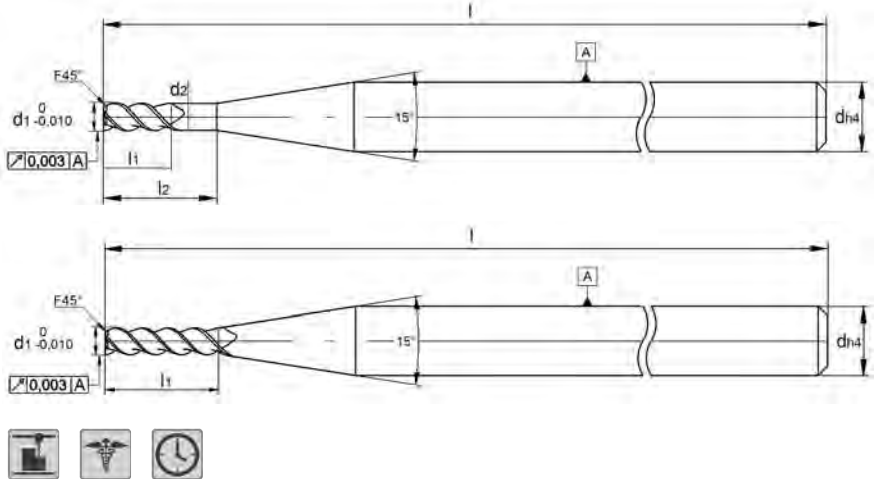
VHM-Mikro-Schaftfräser

- Höchste Fertigungspräzision
- Werkzeuge mit polierten Schneiden und Spankammern
- Perfekt geeignet zum Fräsen der TORX®-Kontur
- Für Schrubb- und Schlichtfräsen
- Standard mit Beschichtung
- Feinst geschliffene Eckenschutzfase (0,01+0,01)

Solid carbide micro end mill

- Highest manufacturing precision
- Tools with polished cutting edges and flutes
- Perfectly suitable for milling of TORX® contours
- For roughing and finishing
- Standard with coating
- Finest ground edge protection chamfer (0.01+0.01)

473



VHM-Mikro-Schaftfräser

- Höchste Fertigungspräzision
- Werkzeuge mit polierten Schneiden und Spankammern
- Perfekt geeignet zum Fräsen der TORX®-Kontur
- Für Schrump- und Schlichtfräsen
- Standard mit Beschichtung
- Feinst geschliffene Eckenschutzfase (0,01+0,01)

Solid carbide micro end mill

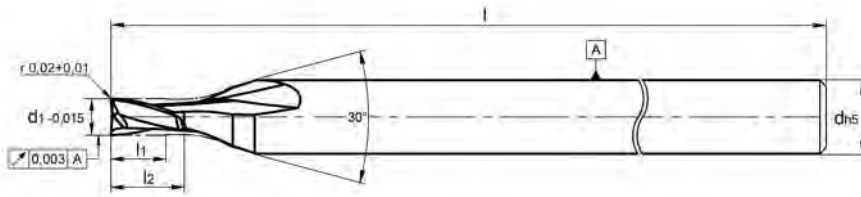
- Highest manufacturing precision
- Tools with polished cutting edges and flutes
- Perfectly suitable for milling of TORX® contours
- For roughing and finishing
- Standard with coating
- Finest ground edge protection chamfer (0.01+0.01)

Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	d2	l1	l2	d	l	Z
473K020.006	T4	0,20	0,17	0,25	0,6	3,0	39	3
473K025.007	T5	0,25	0,22	0,30	0,7	3,0	39	3
473K030.006	T6	0,30	0,26	0,40	0,6	3,0	39	3
473K030.009	T6	0,30	0,26	0,40	0,9	3,0	39	3
473K035.008	T8	0,35	0,3	0,45	0,8	3,0	39	3
473K040.010	T8	0,40	0,36	0,50	1,0	3,0	39	3
473K040.016	T8	0,40	0,36	0,50	1,6	3,0	39	3
473K050.010	T10 + T15	0,50	0,46	0,65	1,0	3,0	39	3
473K050.021	T10 + T15	0,50	0,46	0,65	2,1	3,0	39	3
473K060.025	T15	0,60	0,56	0,80	2,5	3,0	39	3
473K070.029	T25	0,70	0,65	0,90	2,9	3,0	39	3
473K080.029	T25	0,80	0,75	1,05	2,9	3,0	39	3
473K100.040	T30	1,00	0,95	1,50	4,0	3,0	39	3
473K150.050	T40	1,50	0,45	2,00	5,0	3,0	39	3
473K200.070	T45+T50	2,00	1,95	3,00	7,0	3,0	39	3

Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	l1	d	l	Z
473L020.006	T4	0,20	0,60	3,0	39	3
473L025.007	T5	0,25	0,70	3,0	39	3
473L030.006	T6	0,30	0,60	3,0	39	3
473L030.009	T6	0,30	0,90	3,0	39	3
473L035.008	T8	0,35	0,80	3,0	39	3
473L040.010	T8	0,40	1,00	3,0	39	3
473L040.016	T8	0,40	1,60	3,0	39	3
473L050.010	T10 + T15	0,50	1,00	3,0	39	3
473L050.021	T10 + T15	0,50	2,10	3,0	39	3
473L060.025	T15	0,60	2,50	3,0	39	3
473L070.029	T25	0,70	2,90	3,0	39	3
473L080.029	T25	0,80	2,90	3,0	39	3



474



474P mit WAD-Beschi. 474P with WAD coating	474BCR mit BCR-Beschi. 474BCR with BCR coating	474 unbeschichtet 474 uncoated	Torx®	d1	d2	l1	l2	d	l	Z
474P040.016	474.040.016BCR	474.040.016	T8	0,4	0,38	0,60	1,6	3,0	38	2
474P050.021	474.050.021BCR	474.050.021	T10 + T15	0,5	0,48	0,75	2,1	3,0	38	2
474P060.025	474.060.025BCR	474.060.025	T15	0,6	0,58	0,60	2,5	3,0	38	2
474P070.029	474.070.029BCR	474.070.029	T25	0,7	0,68	1,05	2,9	3,0	38	2
474P080.029	474.080.029BCR	474.080.029	T25	0,8	0,78	0,80	2,9	3,0	38	2
474P100.030	474.100.030BCR	474.100.030	T30	1,0	0,98	1,50	3,0	3,0	38	2
474P150.030	474.150.030BCR	474.150.030	T40	1,5	1,45	2,25	3,0	3,0	38	2
474P200.040	474.200.040BCR	474.200.040	T45 + T50	2,0	1,95	3,00	4,0	3,0	38	2
474P300.060	474.300.060BCR	474.300.060		3,0	2,95	4,50	6,0	3,0	38	2

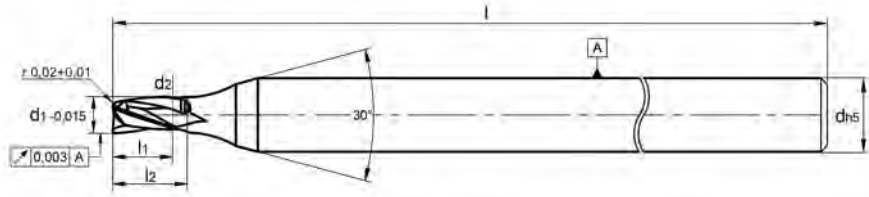
VHM-Mikro-Schaftfräser

- ☑ Höchste Fertigungspräzision
- ☑ Perfekt geeignet zum Fräsen der TORX®-Kontur
- ☑ Optimierte Mikrogeometrie
- ☑ Feinst geschliffene Eckenschutzradien (0,02-0,03 mm)
- ☑ Stabile Schneidkanten, schnittdruckminimiert

Solid carbide micro end mill

- ☑ Highest manufacturing precision
- ☑ Perfectly suitable for milling of TORX® contours
- ☑ Optimised micro-geometry
- ☑ Finest cutting edge protection radii (0.02-0.03 mm)
- ☑ Robust cutting edge, cutting pressure minimised

475



VHM-Mikro-Schaftfräser

- ☑ Höchste Fertigungspräzision
- ☑ Perfekt geeignet zum Fräsen der TORX®-Kontur
- ☑ Optimierte Mikrogeometrie
- ☑ Feinst geschliffene Eckenschutzradien (0,02-0,03 mm)
- ☑ Stabile Schneidkanten, schnittdruckminimiert

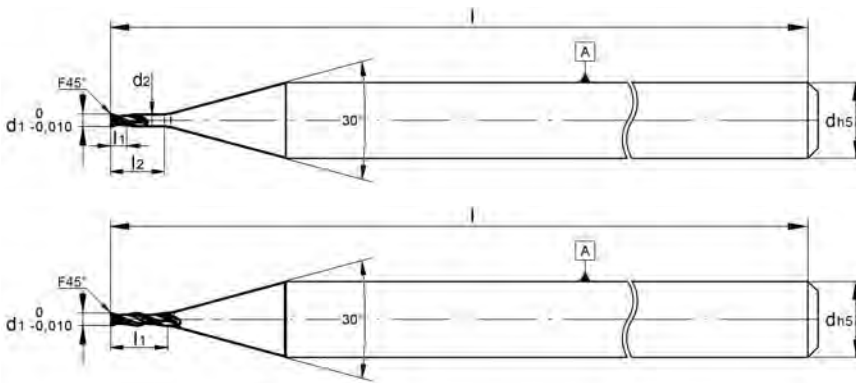
Solid carbide micro end mill

- ☑ Highest manufacturing precision
- ☑ Perfectly suitable for milling of TORX® contours
- ☑ Optimised micro-geometry
- ☑ Finest ground corner protection radii (0.02-0.03 mm)
- ☑ Robust cutting edge, cutting pressure minimised

475P mit WAD-Beschi. 475P with WAD coating	475BCR mit BCR-Beschi. 475BCR with BCR coating	475 unbeschichtet 475 uncoated	Torx®	d1	d2	l1	l2	d	l	Z
475P040.016	475.040.016BCR	475.040.016	T8	0,4	0,38	0,60	1,6	3,0	38	3
475P050.021	475.050.021BCR	475.050.021	T10 + T15	0,5	0,48	0,75	2,1	3,0	38	3
475P060.025	474.060.025BCR	474.060.025	T15	0,6	0,58	0,60	2,5	3,0	38	3
475P070.029	475.070.029BCR	475.070.029	T25	0,7	0,68	1,05	2,9	3,0	38	3
475P100.030	475.100.030BCR	475.100.030	T30	1,0	0,98	1,50	3,0	3,0	38	3
475P150.030	475.150.030BCR	475.150.030	T40	1,5	1,45	2,25	3,0	3,0	38	3
475P200.040	475.200.040BCR	475.200.040	T45 + T50	2,0	1,95	3,00	4,0	3,0	38	3
475P300.060	475.300.060BCR	475.300.060		3,0	2,95	4,50	6,0	3,0	38	3



476



Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	d2	l1	l2	d	l	Z
476K020.060	T4	0,20	0,18	0,25	0,60	3,0	38,0	2
476K025.070	T5	0,25	0,23	0,30	0,70	3,0	38,0	2
476K030.060	T6	0,30	0,27	0,40	0,60	3,0	38,0	2
476K030.090	T6	0,30	0,27	0,40	0,90	3,0	38,0	2
476K040.100	T8	0,40	0,37	0,50	1,00	3,0	38,0	2
476K040.160	T8	0,40	0,37	0,50	1,60	3,0	38,0	2
476K050.210	T10 + T15	0,50	0,47	0,65	2,10	3,0	38,0	2
476K060.250	T15	0,60	0,57	0,80	2,50	3,0	38,0	2
476K080.290	T25	0,80	0,77	1,05	2,90	3,0	38,0	2

VHM-Mikro-Schaftfräser

- Höchste Fertigungspräzision
- Werkzeuge mit polierten Schneiden und Spankammern
- Perfekt geeignet zum Fräsen der TORX®-Kontur
- Für Schrubb- und Schlichtfräsen
- Feinst geschliffene Eckenschutzfase (0,01 ± 0,002)
- Standard mit Beschichtung

Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	l1	d	l	Z
476L020.060	T4	0,20	0,6	3,0	38,0	2
476L030.090	T6	0,30	0,9	3,0	38,0	2
476L040.160	T8	0,40	1,6	3,0	38,0	2
476L050.210	T10 + T15	0,50	2,1	3,0	38,0	2
476L060.250	T15	0,60	2,5	3,0	38,0	2
476L080.290	T25	0,80	2,9	3,0	38,0	2

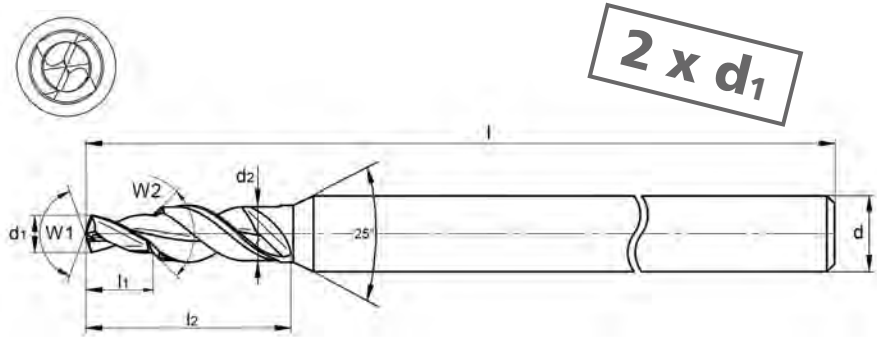
Solid carbide micro end mill

- Highest manufacturing precision
- Tools with polished cutting edges and flutes
- Perfectly suitable for milling of TORX® contours
- For roughing and finishing
- Finest ground corner protection radii (0,01 ± 0,002)
- Standard with coating

• Neue Abmessungen / New dimensions

612

Turbo



VHM-Mikro-Pilotbohrer zum Anbohren und Zentrieren

- Höchste Fertigungspräzision
- Schnitttrichtung: Rechts, degressiv
- Anschnitt: 4 Flächen - W1
- S-Ausspitzung: selbstzentrierend
- Werkzeuge mit polierten Schneiden und Spankammern
- Für Großserienfertigung
- Ab Lager mit WAD-Beschichtung
- Individuelle Winkel, Radien oder Bohrtiefen auf Anfrage

Solid carbide micro pilot drill for spot drilling and centering

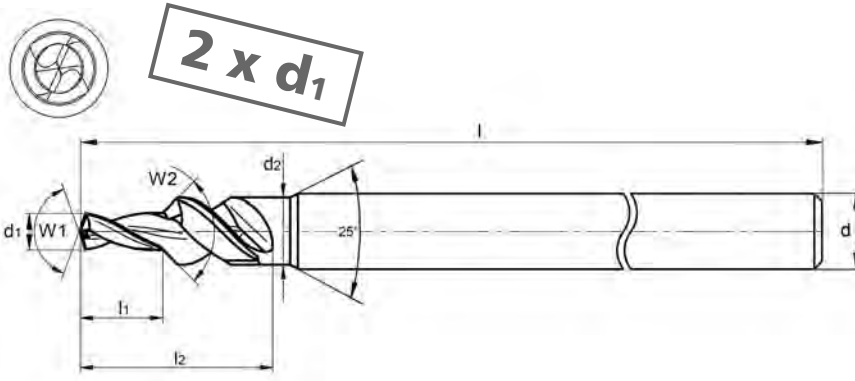
- Highest manufacturing precision
- Cutting: RH, degressive
- Point relief: 4 facet - W1
- S-point: self-centering
- Tools with polished cutting edges and flutes
- For large-production series
- From stock with coating WAD
- Custom angles, radii, or drilling depths on request

Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	d2	l1	l2	W1	W2	d	l	Z
612.10.193.145.140.120	T 10	1,93	3,40	1,45	3,9	140°	120°	4,0	50	2
612.15.231.180.140.120	T 15	2,31	3,95	1,80	4,7	140°	120°	4,0	50	2
612.20.272.215.140.120	T 20	2,72	4,55	2,15	5,5	140°	120°	6,0	50	2
612.25.312.285.140.120	T 25	3,12	5,10	2,85	6,3	140°	120°	6,0	50	2
612.30.390.350.140.120	T 30	3,90	6,20	3,50	7,9	140°	120°	6,0	50	2
612.40.470.370.140.120	T 40	4,70	7,35	3,70	9,5	140°	120°	8,0	50	2

• Neue Abmessungen / New dimensions



Turbo 613



Bestell-Nr. order no	Torx®	d1	d2	l1	l2	W1	W2	d	l	Z
613.04.090.071.140.120	T 4	0,90	2,00	0,71	1,8	140°	120°	3,0	38	2
613.05.100.089.140.120	T 5	1,00	2,00	0,89	2,0	140°	120°	3,0	38	2
613.06.120.105.140.120	T 6	1,20	2,35	1,05	2,4	140°	120°	3,0	38	2
613.08.162.142.140.120	T 8	1,62	3,00	1,42	3,3	140°	120°	3,0	38	2

• Neue Abmessungen / New dimensions

VHM-Mikro-Pilotbohrer zum Anbohren und Zentrieren

- Höchste Fertigungspräzision
- Schnitttrichtung: Rechts, degressiv
- Anschnitt: 4 Flächen - W1
- S-Ausspitzung: selbstzentrierend
- Werkzeuge mit polierten Schneiden und Spankammern
- Für Großserienfertigung
- Ab Lager mit WAD-Beschichtung
- Individuelle Winkel, Radien oder Bohrtiefen auf Anfrage

Solid carbide micro pilot drill for spot drilling and centering

- Highest manufacturing precision
- Cutting: RH, degressive
- Point relief: 4 facet - W1
- S-point: self-centering
- Tools with polished cutting edges and flutes
- For large-production series
- From stock with coating WAD
- Custom angles, radii, or drilling depths on request

Garantierte Qualität

Quality warranty

Qualitätssicherung

ZECHA steht für Produkte, die höchsten Qualitätsanforderungen gerecht werden. Als akkreditiertes Unternehmen nach DIN EN ISO 9001:2015 ist das Qualitätsmanagement bei ZECHA in allen Abläufen fest verankert und sichert damit ein gleichbleibend hohes Qualitätsniveau.



Quality assurance

ZECHA manufactures products that meet the highest quality demands. As an accredited company according to DIN EN ISO 9001:2015 quality management is firmly embedded in all processes at ZECHA and this ensures a consistent high level of quality.

Lebensnummer

Sämtliche Werkzeuge durchlaufen eine strenge Kontrolle, bei der alle relevanten Daten protokolliert werden. Die Identifikationsnummer des Werkzeugs wird zusammen mit der Produktionscharge per Laser auf dem Boden des Schafts graviert, sodass jedes Werkzeug eindeutig identifiziert und auch noch Jahre später präzise reproduziert werden kann. Die optimale Rundlaufgenauigkeit bleibt hier, im Gegensatz zu einem gelaserten Schaft, erhalten.



ID number

All our tools undergo strict inspection in which all the relevant data is entered in a protocol. The identification number of the tool along with the production batch is engraved onto the base of the shank by laser so that every tool can be individually identified and can be precisely reproduced years later. The optimum concentricity is retained, in contrast to a lasered shaft.

Hartmetall

Unsere Hartmetalle beziehen wir ausschließlich von führenden Herstellern, um die gleichbleibend hohe Güte sicherzustellen. Ausgewählte Sorten bieten allerhöchste Qualität bezüglich Gefüge, Härte und Bruchfestigkeit und garantieren so eine metallurgische Konstanz.



Solid carbide

We procure our solid carbide solely from leading manufactures so as to ensure consistently high quality. Selected types offer the highest possible quality as regards structure, hardness and breaking strength and thus guarantee metallurgic consistency.

Beschichtungslösungen

Präzision und Qualität der ZECHA-Werkzeuge sind durch die hohe Maß- und Formhaltigkeit bestimmt. Spezielle Beschichtungslösungen garantieren, dass diese Eigenschaften bewahrt bleiben. Hervorragende Schichthftung, geringe Reibung, mechanische Belastbarkeit und gleichbleibende Güte zeichnen die auf alle Werkzeugserien individuell angepassten Beschichtungen aus. Nur so bleiben spezielle Geometrien erhalten, um hohe Standzeiten und maximale Prozesssicherheit zu ermöglichen.



Coating solutions

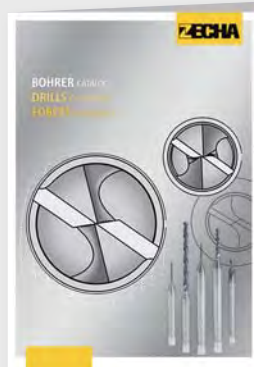
Precision and quality of ZECHA tools are ensured by their high dimensional stability and shape retention. Special coating solutions ensure that these properties are preserved. Superb adherence, low friction, mechanically robust and uniform quality characterise all the individually matched coatings in all our tool series. This is the only way to obtain special geometries that enable long life cycles and maximum process safety.

Produktwelt Product world

Kataloge · Catalog



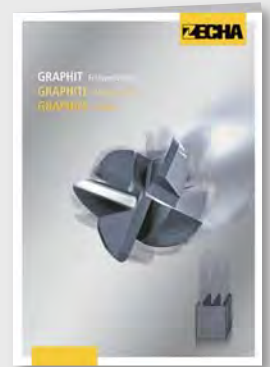
Image
Image



Bohrer Katalog
Drills catalog



Mikro Zerspanungswerkzeuge
Micro cutting tools



Graphit Fräswerkzeuge
Graphite milling tools



Stahl Fräswerkzeuge
Steel milling tools



Stanz- und Umformwerkzeuge
Blanking and forming tools

Gesamt-Flyer · Comprehensive flyer



Welt des Formenbaus
Product world of mould making



Welt der Bohrer
Product world of drills

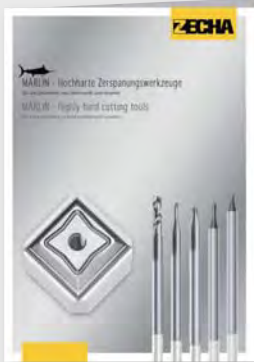


Werkzeuge für die Medizintechnik
Tools for medical technology



Stanzen und Umformen
Blanking and forming

Einzel-Flyer · Individual flyer



MARLIN
MARLIN



IGUANA
IGUANA



PEACOCK
PEACOCK



Spiralbohrer
Twist drills



TORX®
TORX®



Knochenplattenfertigung
Plate manufacture



Dental
Dental



KINGFISHER
KINGFISHER

Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG
 Werkzeuge
 Am Poggenpohl 6
 33619 Bielefeld
 Mail: walter@cordbarlag.de
 Tel: 0521-492751



Durch detaillierte Aufzeichnung aller Arbeitsprozesse ist jedes Werkzeug über die Lebensnummer am Schaftende eindeutig identifizierbar und auch nach Jahren exakt reproduzierbar. Eine 100%ige Endkontrolle mit modernen Messinstrumenten sichert die hohe Qualität und Konstanz unserer Produkte.

Gerne unterstützen wir Sie bei der Verbesserung Ihrer Produktionsprozesse. Nehmen Sie Kontakt zu uns auf!

Since we record all operating processes in a detailed process, every tool can be clearly identified by the ID number on its shank end and can be precisely reproduced years later. 100% final inspection using modern measuring instruments ensures the high quality and uniformity of our products.

We would be pleased to support you in optimizing your production processes. Please contact us!



**ZECHA Hartmetall-
 Werkzeugfabrikation GmbH**

Benzstr. 2 · D-75203 Königsbach-Stein
 Tel. +49 7232 3022-0
info@zecha.de · www.zecha.de

Stand 10/2020 - 102960

Copyright by ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH. Technische Änderungen unserer Produkte im Zuge der Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

Walter Cordbarlag GmbH & Co. KG walter@cordbarlag.de