

**IGUANA**  
LASER SERIE

(Ø 1,57 ±0,02)

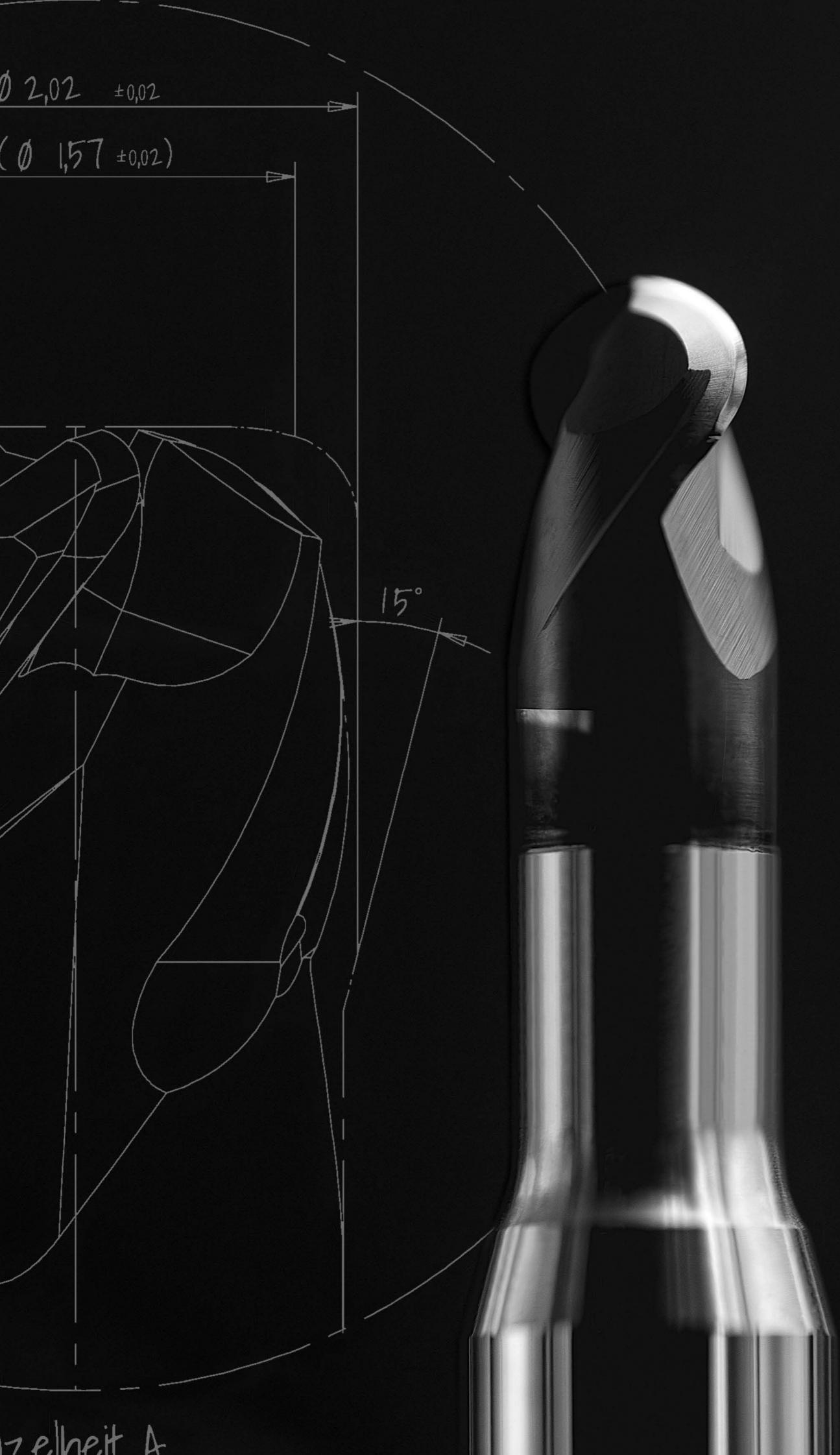
aufgewöhnlich.

**SCHARF.**



**Z** ZECHA

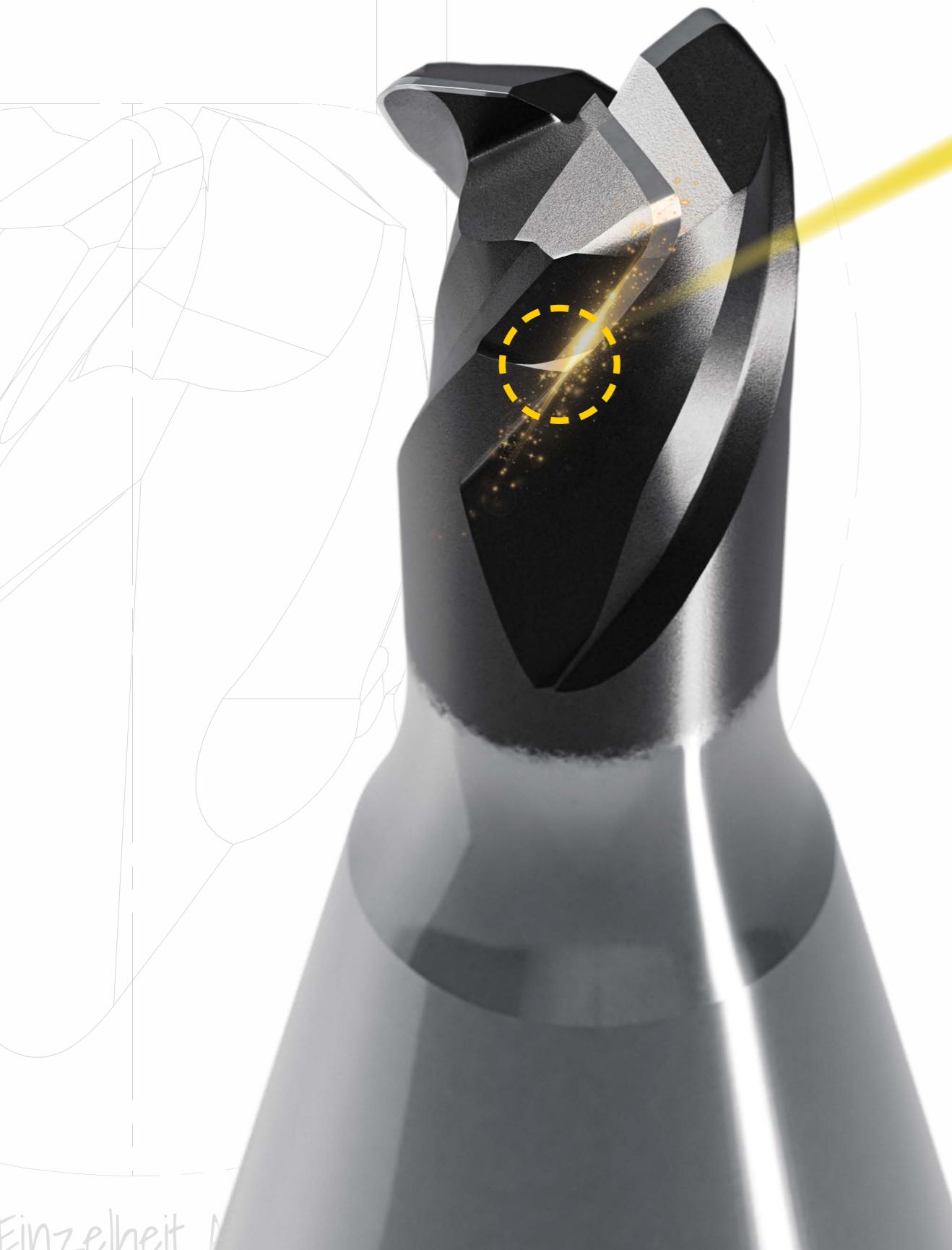
Einzelheit A



**Z**  
**ZECHA**  
außergewöhnlich.

**IGUANA**  
LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



## IGUANA LASER SERIE

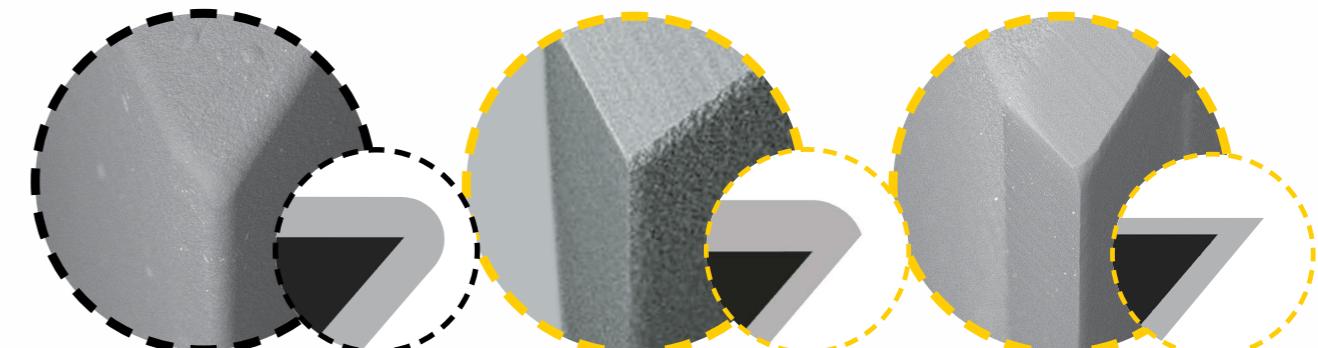
### LASERSCHARF UND HOCHPRÄZISE

Mit der weltweit einzigartigen Laserbearbeitung diamantbeschichteter Werkzeuge setzt die IGUANA LASER SERIE von ZECHA neue Maßstäbe. Der entscheidende Vorteil: Schneidkanten mit einem Radius von unter 1 µm sorgen für höchste Präzision und makellose Ergebnisse.

Dank der ultrascharfen Schneiden werden die Schnittkräfte drastisch reduziert, was eine deutlich geringere Wärmeentwicklung im Zerspanungsprozess ermöglicht.

Diese Technologie wurde speziell für NE-Metalle, Edelmetalle und hochabrasive Kunststoffe entwickelt. Das Ergebnis: Eine signifikant verbesserte Oberflächenqualität, weniger Nacharbeit und eine außergewöhnlich lange Standzeit – selbst bei anspruchsvollsten Materialien. Die patentierten IGUANA Werkzeuge bleiben konstant scharf und liefern über lange Einsatzzeiten hinweg zuverlässige, präzise Resultate.

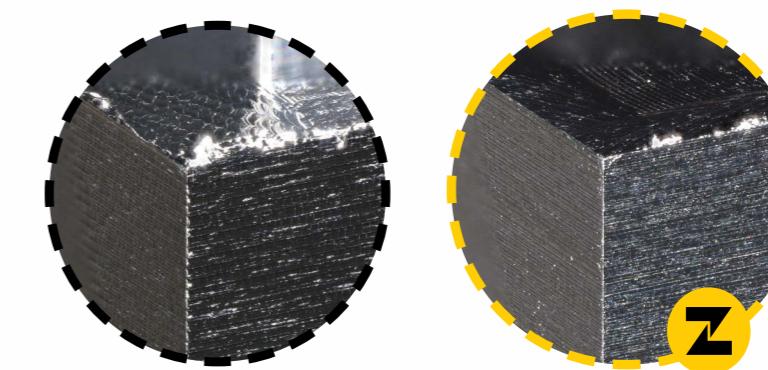
\* Patent EP 2540427B1: Die gezeigten Serien 935.B2, 935.T2 und 935.T3 sind durch das Patent EP 2540427B1 in folgenden Ländern geschützt: DE, AT, CH, LIE, CZ, FR, GB, IT, NL, PL, PT, TR



Herkömmliche  
Diamantschicht mit großer  
Schneidkantenverrundung

Einseitig lasergeschärfte  
Diamantschicht

Geschlossene,  
beidseitig lasergeschärfte  
Diamantschicht



IGUANA-Werkzeuge sorgen  
für homogene Oberflächen und  
minimierte Gratbildung



## **PREISGEKRÖNTE WERKZEUGTECHNOLOGIE**

IGUANA-TECHNOLOGIE WIRD MIT DEM LANDES-  
INNOVATIONSPREIS 2021 AUSGEZEICHNET

Die IGUANA-Technologie von ZECHA wurde mit dem renommierten Innovationspreis des Landes Baden-Württemberg ausgezeichnet. Diese Ehrung würdigt besonders innovative Entwicklungen im Mittelstand und bestätigt den Pioniergeist hinter der IGUANA-Werkzeugserie.

Mit ihrer weltweit einzigartigen Kombination aus diamantbeschichteter Oberfläche und lasergeschärften Schneidkanten unter 1 µm setzt IGUANA neue Maßstäbe in Präzision und Langlebigkeit – ein echter Fortschritt für die Mikrozerspanung.

(Ø 157 ±0,02)



## DIE IGUANA MILLING CHALLENGE

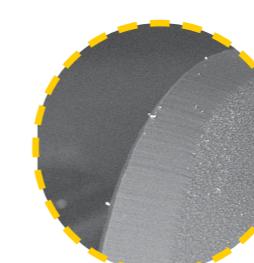
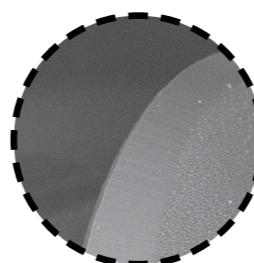
600+ STUNDEN IM NON-STOP LIVESTREAM,  
UND IMMER NOCH SCHARF...

ZECHA und AlienTools gingen erstmals live, um zu testen: „Wie lange hält unser IGUANA-Werkzeug?“ In einem beispiellosen Livestream wurde mit nur einem 1-mm-IGUANA-Kugelfräser 30 Tage nonstop Kupfer gefräst – über 641 Stunden und 27 km Fräsweg.

Am Ende zeigte sich: Das Werkzeug blieb nahezu unversehrt, mit einer Formabweichung von

< 0,002 mm und Oberflächen in N4–N5-Qualität. Das IGUANA-Mikrowerkzeug fräste sich dabei über 546.000-mal selbst – vergleichbar mit 74,2 Mal der Höhe des Berliner Fernsehturms.

Der Langzeittest bestätigt eindrucksvoll die preisgekrönte Technologie: deutlich verlängerte Standzeit und herausragende Oberflächenqualität. Mehr Details gibt es auf der ZECHA Website.



Die Schneide zu Beginn des Events (links) vs.  
die Schneide nach über 641 Stunden (rechts).



Die erste gefräste Münze (links) vs. die letzte  
gefräste Münze während des Events (rechts).

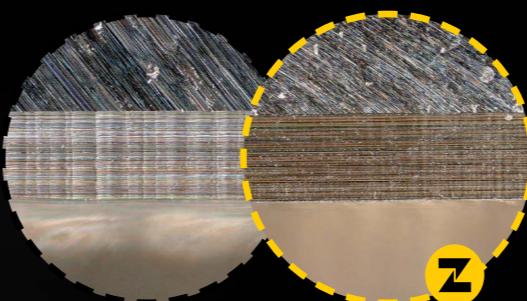


## PRÄZISION FÜR FEINSTE UHRWERKE

NEUE MASSSTÄBE IM MIKROFRÄSEN FÜR  
UHRMACHERPRÄZISION

Die IGUANA-Werkzeuge von ZECHA wurden gezielt für die Anforderungen der Uhrenindustrie erweitert. Mit einer Gesamtlänge von 25 mm und angepasster Geometrie für interpolierendes Bohren setzen sie neue Maßstäbe im Mikrofräsen.

Die diamantbeschichteten, lasergeschärften Schneiden sorgen für gratfreie Ergebnisse, exzellente Oberflächen und höchste Standzeiten – perfekt für komplexe Uhrenteile bei begrenztem Werkzeugplatz.

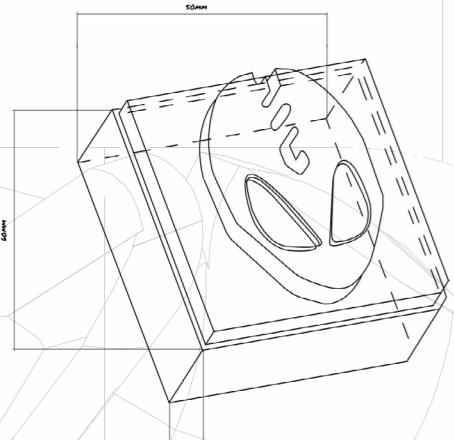


PKD-FASENFRÄSER (WETTBEWERBER) VS.  
IGUANA-FASENFRÄSER IN MESSING (ZECHA)

# IGUANA

LASER SERIE

( Ø 157 ±0,02 )



## ANWENDUNGSBEISPIELE

### IGUANA IN ACTION

Erleben Sie die IGUANA LASER SERIE in Aktion: Auf den folgenden Seiten präsentieren wir ausgewählte Anwendungsbeispiele, die das volle Potenzial unserer lasergeschärften Diamantwerkzeuge verdeutlichen – von der Bearbeitungsstrategie bis zur Oberflächenqualität.

Jedes Beispiel enthält einen QR-Code mit weiterführenden Informationen. Wenn verfügbar, ergänzt ein zweiter QR-Code das passende Video

auf unserem YouTube-Kanal – damit Sie die Performance der IGUANA Werkzeuge live erleben können.

Hinweis: Der QR-Code unten links führt direkt zu ZECHAs YouTube-Kanal mit allen Anwendungsbeispielen und weiteren spannenden Einblicken in unsere Technologie.



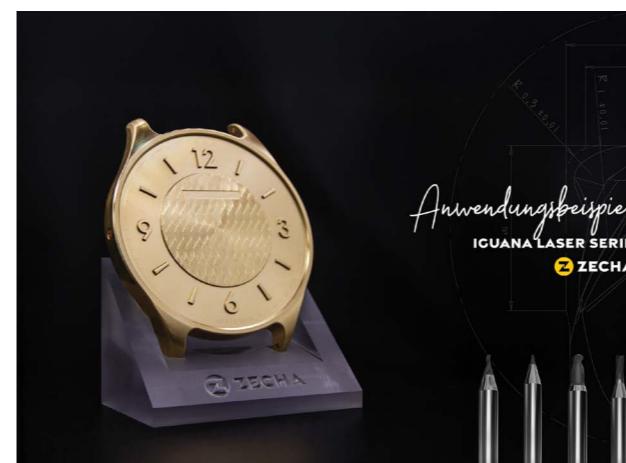
### ALIENKOPF ELEKTRODE

Mit der IGUANA LASER SERIE entsteht eine detaillierte Kupferelektrode in Form eines Alienkopfs – lasergeschärfte Schneiden sorgen für perfekte Konturen und eine makellose Oberfläche selbst bei feinsten Strukturen.



### UHRENPLATINE

Die IGUANA LASER SERIE bearbeitet diese filigrane Uhrenplatine aus Messing mit höchster Präzision – für exakte Konturen, scharfe Kanten und eine konstant hochwertige Oberfläche.



### OVERSIZED-HACKO UHR

In Kooperation mit Nicholas Hacko Watches fertigt ZECHA mit der IGUANA LASER SERIE eine übergroße Messing-Uhr – ein Showpiece, das durch präzise Kanten, perfekte Flächen und beeindruckende Detailtreue besticht.

# SERIEN ÜBERBLICK

Unter der IGUANA LASER SERIE sind verschiedene Varianten verfügbar. Hier erhalten Sie eine kurze Erläuterung der Werkzeugserien sowie relevante Symbole zu den Eigenschaften und Einsatzempfehlungen. Weitere Informationen zur Serie und eine Legende zu den Symbolen finden Sie auf den folgenden Seiten.

## 902 SERIE

VHM-Kugelfräser 2-Schneiden  
mit beidseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- Pt

## 903 SERIE

VHM-Kugelfräser 2-Schneiden  
mit einseitig lasergeschärftter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- Pt

## 905 SERIE

VHM-Fasenfräser 3-Schneiden,  
0° Drallwinkel, 90° Spitzenwinkel und beidseitig  
laser geschärftter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- Pt

## 912 SERIE

VHM-Torusfräser, 2-Schneiden mit beidseitig  
laser geschärftter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- Pt

# IGUANA

LASER SERIE

( Ø 157 ±0,02 )

## 913 SERIE

VHM-Torusfräser, 2-Schneiden mit einseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- ▼▼▼
- Pt

## 915 SERIE

VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden mit beidseitig lasergeschärftter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- ▼▼▼
- Pt

## 916 SERIE

VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden mit einseitig lasergeschärftter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- ▼▼▼
- Pt

## 918.F2 SERIE

VHM-Schaftfräser, 2-Schneiden mit integrierter Schaftkühlung und beidseitig lasergeschärftter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- ▼▼▼
- Pt



# IGUANA

LASER SERIE

( Ø 157 ±0,02 )



## 918.F3 SERIE

VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden mit integrierter Schaftkühlung und beidseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU BE
- DIA
- CU ZN
- FVW
- P
- Y
- PB
- ▼▼
- Pt

## 930.B2 SERIE

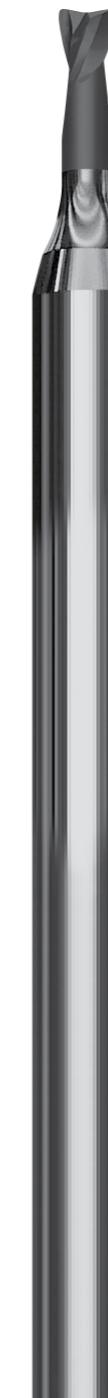
VHM-Kugelfräser, 2-Schneiden vollspiralisiert mit einseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- DIA
- CU BE
- CUTZN
- FVW
- P
- Y
- PB
- ▼▼
- Pt

## 930.T2 SERIE

VHM-Torusfräser, 2 Schneiden vollspiralisiert mit einseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- DIA
- CU BE
- CUTZN
- FVW
- P
- Y
- PB
- ▼▼
- Pt

## 930.F3 SERIE

VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden vollspiralisiert mit einseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- DIA
- CU BE
- CUTZN
- FVW
- P
- Y
- PB
- ▼▼
- Pt

# IGUANA

LASER SERIE

( Ø 157 ±0,02 )



## 931.T2 SERIE

VHM-Torusfräser, 2-Schneiden vollspiralisiert mit integrierter Schaftkühlung und beidseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- DIA
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- ▼
- ▼▼
- ▼▼▼
- Pt



## 931.T3 SERIE

VHM-Torusfräser, 3-Schneiden vollspiralisiert mit integrierter Schaftkühlung und beidseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- DIA
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- ▼
- ▼▼
- ▼▼▼
- Pt

## 935.B2 SERIE

VHM-Kugelfräser, 2-Schneiden vollspiralisiert mit beidseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- DIA
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- ▼
- ▼▼
- ▼▼▼
- Pt

## 935.T2 SERIE

VHM-Torusfräser, 2-Schneiden vollspiralisiert mit beidseitig lasergeschärfter Beschichtung



- ALU
- DIA
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- ▼
- ▼▼
- ▼▼▼
- Pt

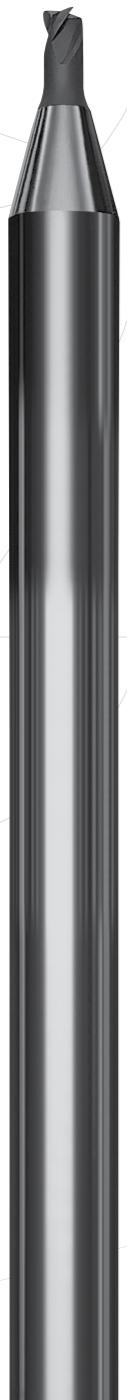
# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing$  157  $\pm 0,02$ )

## 935.T3 SERIE

VHM-Torusfräser, 3-Schneiden vollspiralisiert mit beidseitig lasergeschärfter Beschichtung



15°

- ALU
- AU
- CU
- DIA
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- PB
- Pt

## 975 SERIE

VHM-Spiralbohrer, 2-Schneiden degressive Spiralisierung, X-Ausspitzung mit einseitig lasergeschärftter Beschichtung



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- Pt

Auf den folgenden Seiten finden Sie weitere Informationen zu den technischen Daten und den verfügbaren Optionen für jede Serie sowie einen QR-Code, um einen direkten Link zum entsprechenden Werkzeug im ZECHAshop zu erhalten.

# IGUANA

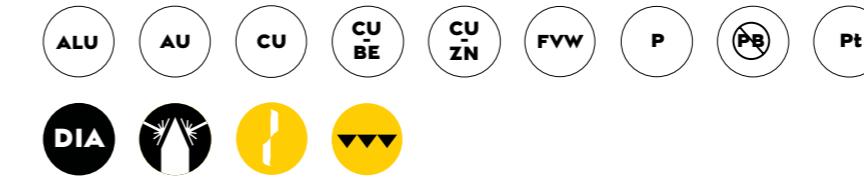
LASER SERIE

(Ø 157 ±0,02)



## IGUANA 902 SERIE

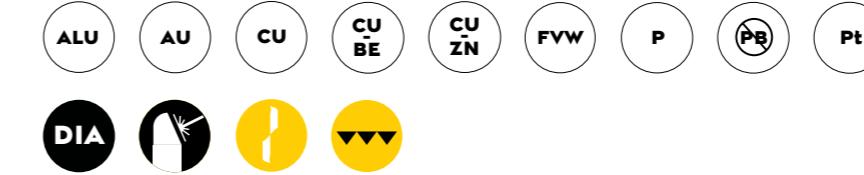
- VHM-Kugelfräser, 2-Schneiden mit 5° Schrägstellung
- Beidseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Schlichten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	d2	r	Neigungswinkel		d	l	Z	30'	1°	1° 30'	2°	3°
				l1	l2								
902.B2.040.020.015	0,4	0,36	0,20	0,6	1,5	4,0	50	2	2,05	2,19	2,32	2,44	2,67
902.B2.050.025.025	0,5	0,46	0,25	0,7	2,5	4,0	50	2	3,12	3,30	3,47	3,62	3,89
902.B2.060.030.020	0,6	0,55	0,30	1,0	2,0	4,0	50	2	2,62	2,77	2,92	3,05	3,29
902.B2.080.040.020	0,8	0,75	0,40	1,2	2,0	4,0	50	2	2,61	2,76	2,90	3,03	3,27
902.B2.100.050.050	1,0	0,94	0,50	1,6	5,0	4,0	50	2	5,82	6,07	6,29	6,48	6,82
902.B2.150.075.050	1,5	1,40	0,75	2,4	5,0	4,0	50	2	5,92	6,14	6,34	6,52	6,84
902.B2.200.100.060	2,0	1,90	1,00	3,0	6,0	4,0	50	2	6,95	7,20	7,41	7,60	7,94
902.B2.300.150.090	3,0	2,80	1,50	3,5	9,0	4,0	50	2	10,27	10,54	10,78	10,99	11,36

## IGUANA 903 SERIE

- VHM-Kugelfräser 2-Schneiden mit 5° Schrägstellung
- Einseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Schlichten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich

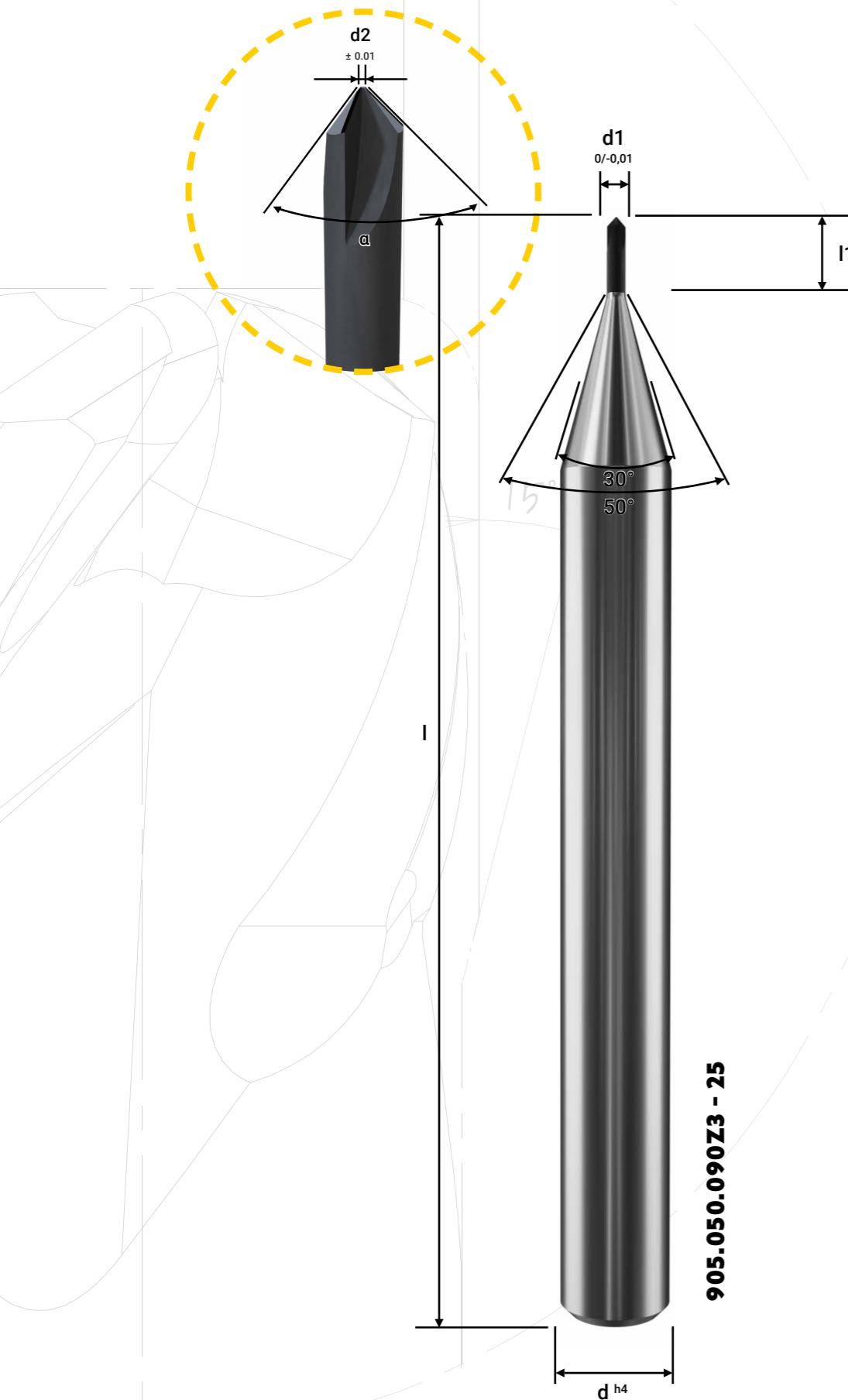


Artikelnummer	d1	d2	r	Neigungswinkel		d	l	Z	30'	1°	1° 30'	2°	3°
				l1	l2								
903.B2.040.020.015	0,4	0,36	0,20	0,6	1,5	4,0	50	2	2,05	2,19	2,32	2,44	2,67
903.B2.050.025.025	0,5	0,46	0,25	0,7	2,5	4,0	50	2	3,12	3,30	3,47	3,62	3,89
903.B2.060.030.020	0,6	0,55	0,30	1,0	2,0	4,0	50	2	2,62	2,77	2,92	3,05	3,29
903.B2.080.040.020	0,8	0,75	0,40	1,2	2,0	4,0	50	2	2,61	2,76	2,90	3,03	3,27
903.B2.100.050.050	1,0	0,94	0,50	1,6	5,0	4,0	50	2	5,82	6,07	6,29	6,48	6,82
903.B2.150.075.050	1,5	1,40	0,75	2,4	5,0	4,0	50	2	5,92	6,14	6,34	6,52	6,84
903.B2.200.100.060	2,0	1,90	1,00	3,0	6,0	4,0	50	2	6,95	7,20	7,41	7,60	7,94
903.B2.300.150.090	3,0	2,80	1,50	3,5	9,0	4,0	50	2	10,27	10,54	10,78	10,99	11,36

# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing 157 \pm 0,02$ )



NEUE  
SERIE!  
ZECHA

## IGUANA 905 SERIE

- VHM-Fasenfräser 3-Schneiden,  $0^\circ$  Drallwinkel,  $90^\circ$  oder  $50^\circ$  Spitzenwinkel
- Beidseitig lasergeschärft Diamantbeschichtung
- Für Nassbearbeitung von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung auf Anfrage erhältlich

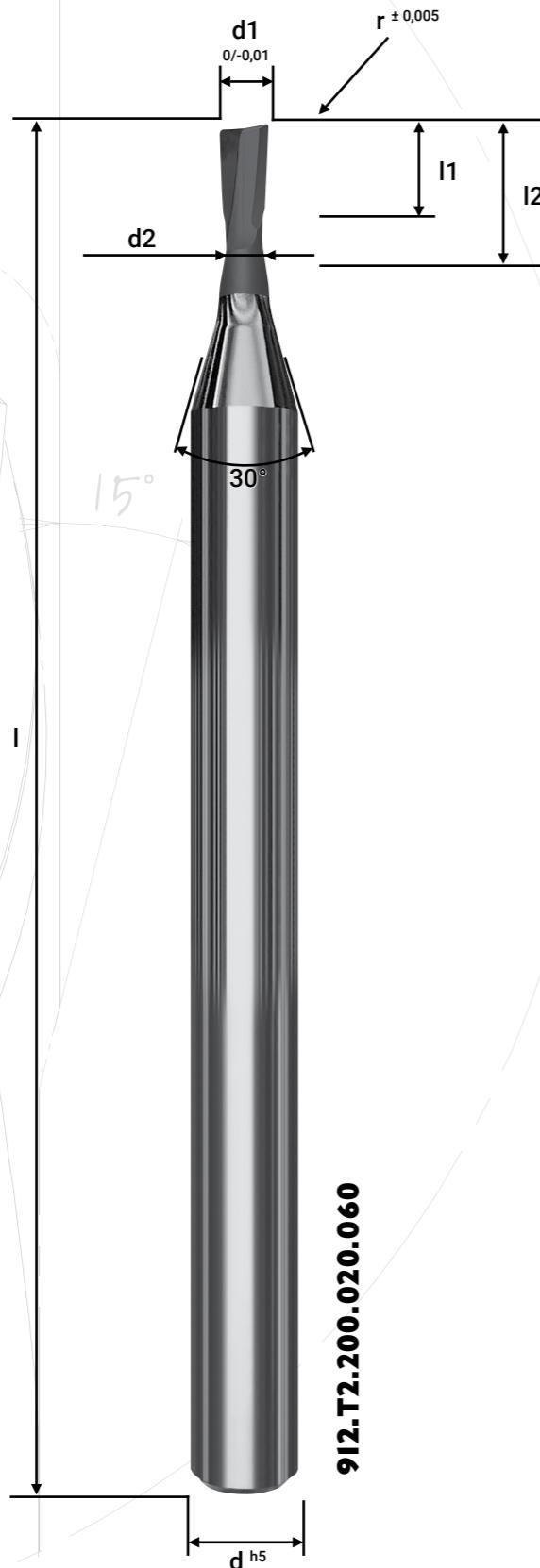


Artikelnummer	$a$	$d_1$	$d_2$	$l_1$	$d$	$I$	$Z$
905.050.050 Z3-25	50	1,5	0,5	1,6	3	25	3
905.050.090 Z3-25	90	1,5	0,5	1,6	3	25	3
905.100.050 Z3-25	50	2,0	1,0	2,1	3	25	3
905.100.090 Z3-25	90	2,0	1,0	2,1	3	25	3
905.050.050Z3	50	1,5	0,5	1,6	3	39	3
905.050.090Z3	90	1,5	0,5	1,6	3	39	3
905.100.050Z3	50	2,0	1,0	2,1	3	39	3
905.100.090Z3	90	2,0	1,0	2,1	3	39	3

# IGUANA

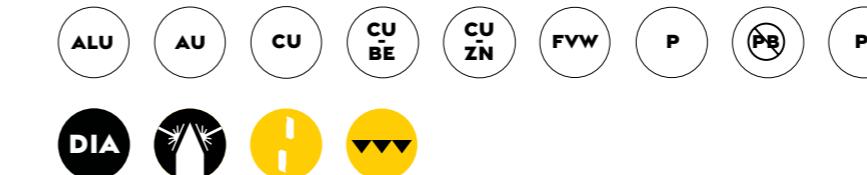
LASER SERIE

(Ø 157 ±0,02)



## IGUANA 912 SERIE

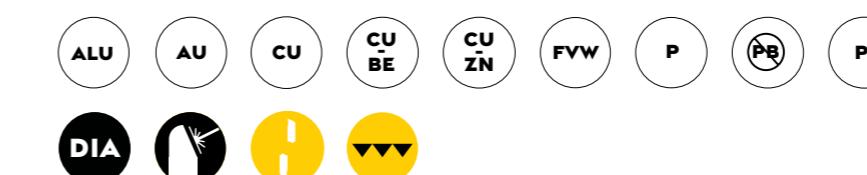
- VHM-Torusfräser, 2-Schneiden mit 5° Schrägstellung
- Beidseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Schlichten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
912.T2.050.005.025	0,5	0,46	0,05	0,7	2,5	4,0	50	2	3,13	3,33	3,50	3,65	3,93
912.T2.100.010.050	1,0	0,94	0,10	1,5	5,0	4,0	50	2	5,84	6,10	6,33	6,53	6,88
912.T2.150.015.050	1,5	1,40	0,15	2,4	5,0	4,0	50	2	5,95	6,19	6,40	6,59	6,93
912.T2.200.020.060	2,0	1,90	0,20	3,0	6,0	4,0	50	2	6,99	7,26	7,49	7,69	8,06
912.T2.300.030.090	3,0	2,80	0,30	3,5	9,0	4,0	50	2	10,31	10,61	10,87	11,10	-

## IGUANA 913 SERIE

- VHM-Torusfräser, 2-Schneiden mit 5° Schrägstellung
- Einseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Schlichten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich

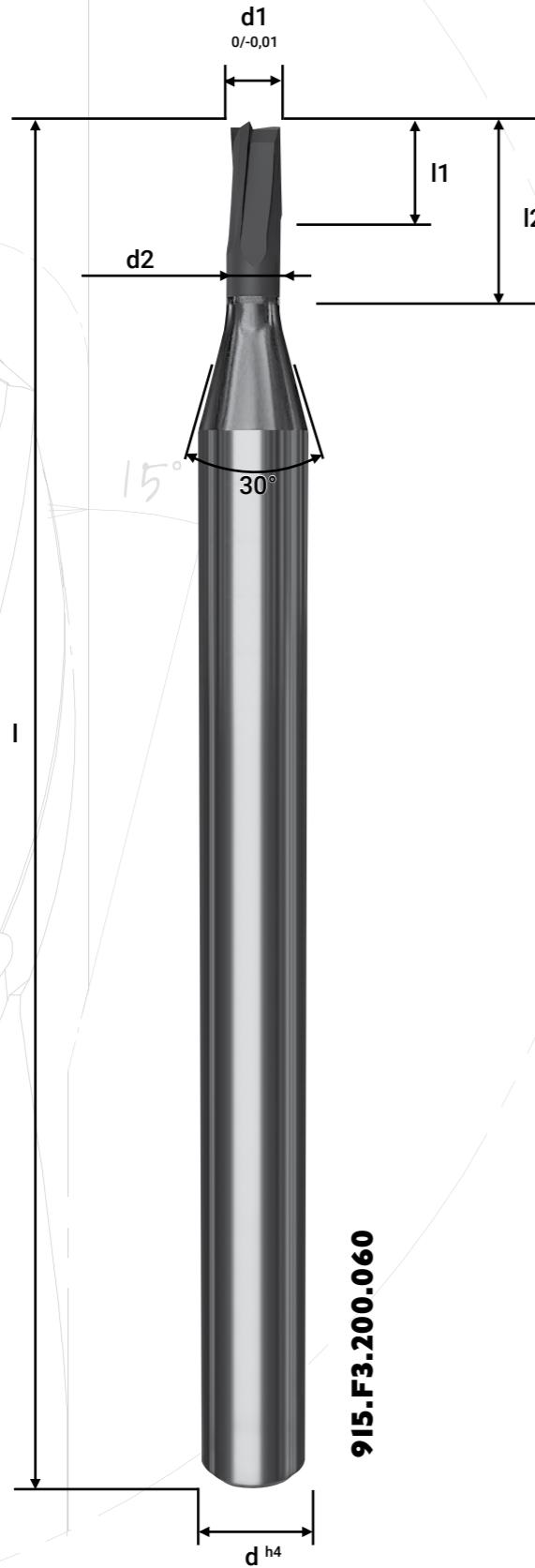


Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
913.T2.050.005.025	0,5	0,46	0,05	0,7	2,5	4,0	50	2	3,13	3,33	3,50	3,65	3,93
913.T2.100.010.050	1,0	0,94	0,10	1,6	5,0	4,0	50	2	5,84	6,10	6,33	6,53	6,88
913.T2.150.015.050	1,5	1,40	0,15	2,4	5,0	4,0	50	2	5,95	6,19	6,40	6,59	6,93
913.T2.200.020.060	2,0	1,90	0,20	3,0	6,0	4,0	50	2	6,99	7,26	7,49	7,69	8,06
913.T2.300.030.090	3,0	2,80	0,30	3,5	9,0	4,0	50	2	10,31	10,61	10,87	11,10	-

# IGUANA

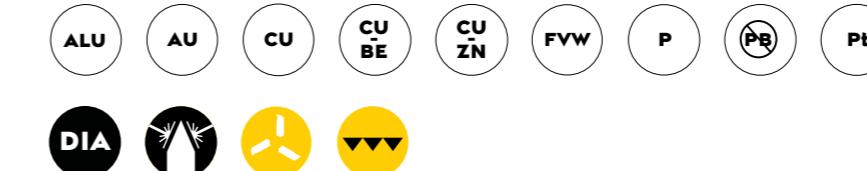
LASER SERIE

(Ø 157 ±0,02)



## IGUANA 915 SERIE

- VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden mit 5° Schrägstellung
- Beidseitig lasergeschärft Diamantbeschichtung
- Für nass Schlichten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	d2	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
								30'	1°	1° 30'	2°	3°
915.F3.050.025	0,5	0,46	0,7	2,5	4,0	50	3	3,14	3,33	3,50	3,66	3,95
915.F3.100.050	1,0	0,94	1,5	5,0	4,0	50	3	5,85	6,11	6,34	6,54	6,90
915.F3.150.050	1,5	1,40	2,4	5,0	4,0	50	3	5,95	6,20	6,42	6,61	6,95
915.F3.200.060	2,0	1,90	3,0	6,0	4,0	50	3	7,00	7,27	7,51	7,72	8,08
915.F3.300.090	3,0	2,80	3,5	9,0	4,0	50	3	10,32	10,61	10,89	11,12	-

## IGUANA 916 SERIE

- VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden mit 5° Schrägstellung
- Einseitig lasergeschärft Diamantbeschichtung
- Für nass Schlichten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich

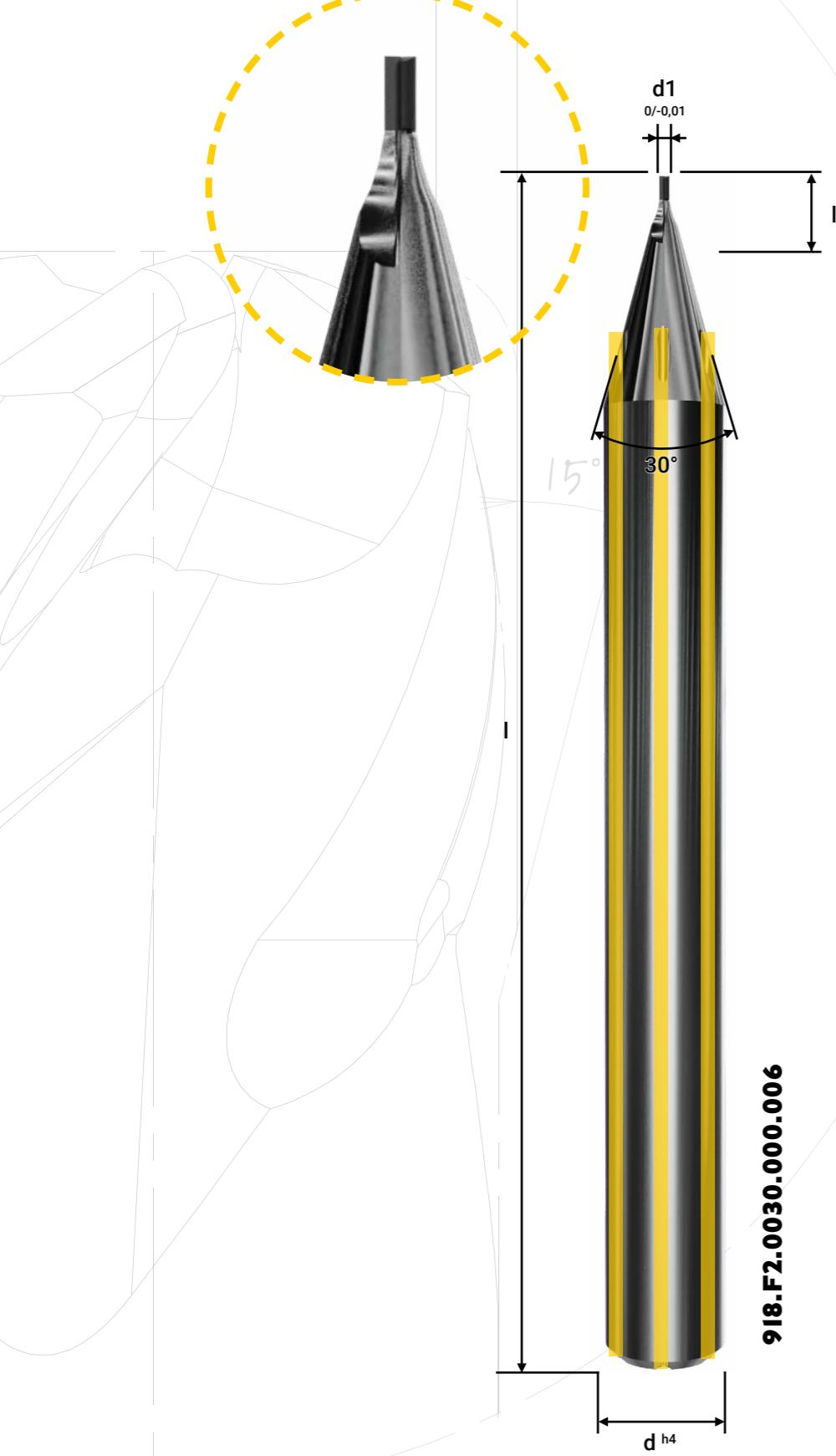


Artikelnummer	d1	d2	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
								30'	1°	1° 30'	2°	3°
916.F3.050.025	0,5	0,46	0,7	2,5	4,0	50	3	3,14	3,33	3,50	3,66	3,95
916.F3.100.050	1,0	0,94	1,6	5,0	4,0	50	3	5,85	6,11	6,34	6,54	6,90
916.F3.150.050	1,5	1,40	2,4	5,0	4,0	50	3	5,95	6,20	6,42	6,61	6,95
916.F3.200.060	2,0	1,90	3,0	6,0	4,0	50	3	7,00	7,27	7,51	7,72	8,08
916.F3.300.090	3,0	2,80	3,5	9,0	4,0	50	3	10,32	10,61	10,89	11,12	-

# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



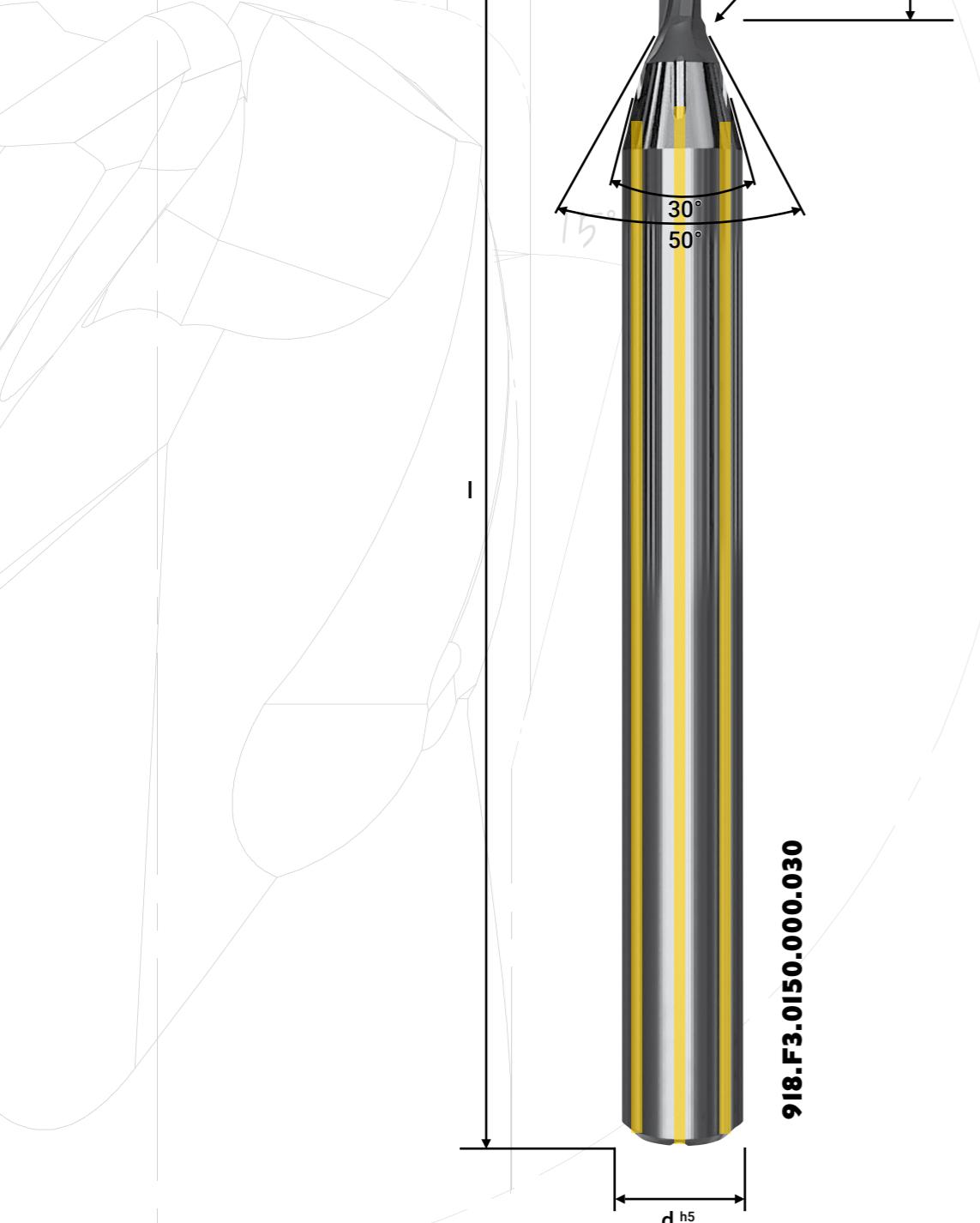
## IGUANA 918.F2 SERIE

- VHM-Schaftfräser, 2-Schneiden mit 5° Schrägstellung und integrierter Schaftkühlung
- Beidseitig lasergeschärfe Diamantbeschichtung
- Für nass Schlitten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	$d_1$	$l_1$	$d$	$l$	Z	30'	Neigungswinkel				
							1°	1° 30'	2°	3°	
918.F2.0030.000.006-25	0,3	0,6	4,0	25	2	0,66	0,71	0,75	0,79	0,85	
918.F2.0030.000.006	0,3	0,6	4,0	39	2	0,66	0,71	0,75	0,79	0,85	

(Ø 157 ±0,02)



## IGUANA 918.F3 SERIE

- VHM-Schaftfräser, 3-Schneiden mit 5° Schrägstellung und integrierter Schaftkühlung
- Beidseitig lasergeschärft Diamantbeschichtung
- Für nass Schlitten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	l1	d	l	z	Neigungswinkel						
						30'	1°	1° 30'	2°	3°		
918.F3.0040.000.008-25	0,4	0,8	4,0	25	3	1,11	1,27	1,41	1,53	1,75		
918.F3.0050.000.010-25	0,5	1,0	4,0	25	3	1,34	1,51	1,66	1,79	2,02		
918.F3.0070.000.014-25	0,7	1,4	4,0	25	3	1,80	1,99	2,15	2,29	2,55		
918.F3.0080.000.016-25	0,8	1,6	4,0	25	3	2,02	2,22	2,39	2,54	2,80		
918.F3.0100.000.020-25	1,0	2,0	4,0	25	3	2,46	2,68	2,86	3,02	3,30		
918.F3.0120.000.024-25	1,2	2,4	4,0	25	3	2,90	3,14	3,33	3,50	3,80		
918.F3.0150.000.030-25	1,5	3,0	4,0	25	3	3,56	3,81	4,02	4,20	4,52		
918.F3.0160.000.032-25	1,6	3,2	4,0	25	3	3,77	4,04	4,25	4,43	4,76		
918.F3.0200.000.040-25	2,0	4,0	4,0	25	3	4,63	4,92	5,15	5,35	5,70		
918.F3.0300.000.060-25	3,0	6,0	6,0	25	3	6,07	6,20	6,33	6,47	6,76		
918.F3.0040.000.008	0,4	0,8	4,0	39	3	1,11	1,27	1,41	1,53	1,75		
918.F3.0050.000.010	0,5	1,0	4,0	39	3	1,34	1,51	1,66	1,79	2,02		
918.F3.0070.000.014	0,7	1,4	4,0	39	3	1,80	1,99	2,15	2,29	2,55		
918.F3.0080.000.016	0,8	1,6	4,0	39	3	2,02	2,22	2,39	2,54	2,80		
918.F3.0100.000.020	1,0	2,0	4,0	39	3	2,46	2,68	2,86	3,02	3,30		
918.F3.0120.000.024	1,2	2,4	4,0	39	3	2,90	3,14	3,33	3,50	3,80		
918.F3.0150.000.030	1,5	3,0	4,0	39	3	3,56	3,81	4,02	4,20	4,52		
918.F3.0160.000.030	1,6	3,2	4,0	39	3	3,77	4,04	4,25	4,43	4,76		
918.F3.0200.000.040	2,0	4,0	4,0	39	3	4,63	4,92	5,15	5,35	5,70		
918.F3.0300.000.060	3,0	6,0	6,0	50	3	6,07	6,20	6,33	6,47	6,76		

# IGUANA

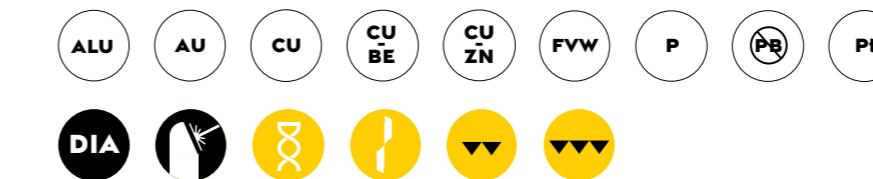
LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



## IGUANA 930.B2 SERIE

- VHM-Kugelfräser, 2-Helix-Schneiden mit 25° Drallwinkel
- Einseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Vorschlichten/Schlitten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
930.B2.0050.025.015	0,5	0,46	0,25	0,5	1,5	4,0	50	2	2,12	2,30	2,47	2,62	2,89
930.B2.0100.050.030	1,0	0,94	0,50	1,0	3,0	4,0	50	2	3,82	4,07	4,29	4,48	4,82
930.B2.0150.075.045	1,5	1,40	0,75	1,5	4,5	4,0	50	2	5,42	5,64	5,84	6,02	6,34
930.B2.0200.100.060	2,0	1,90	1,00	2,0	6,0	4,0	50	2	6,95	7,41	7,41	7,60	7,94
930.B2.0300.150.090	3,0	2,80	1,50	3,0	9,0	4,0	50	2	10,27	10,54	10,78	10,99	11,36

# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



## IGUANA 930.T2 SERIE

- VHM-Torusfräser, 2-Helix-Schneiden mit 25° Drallwinkel
- Einseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Vorschlichten/Schlichten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich

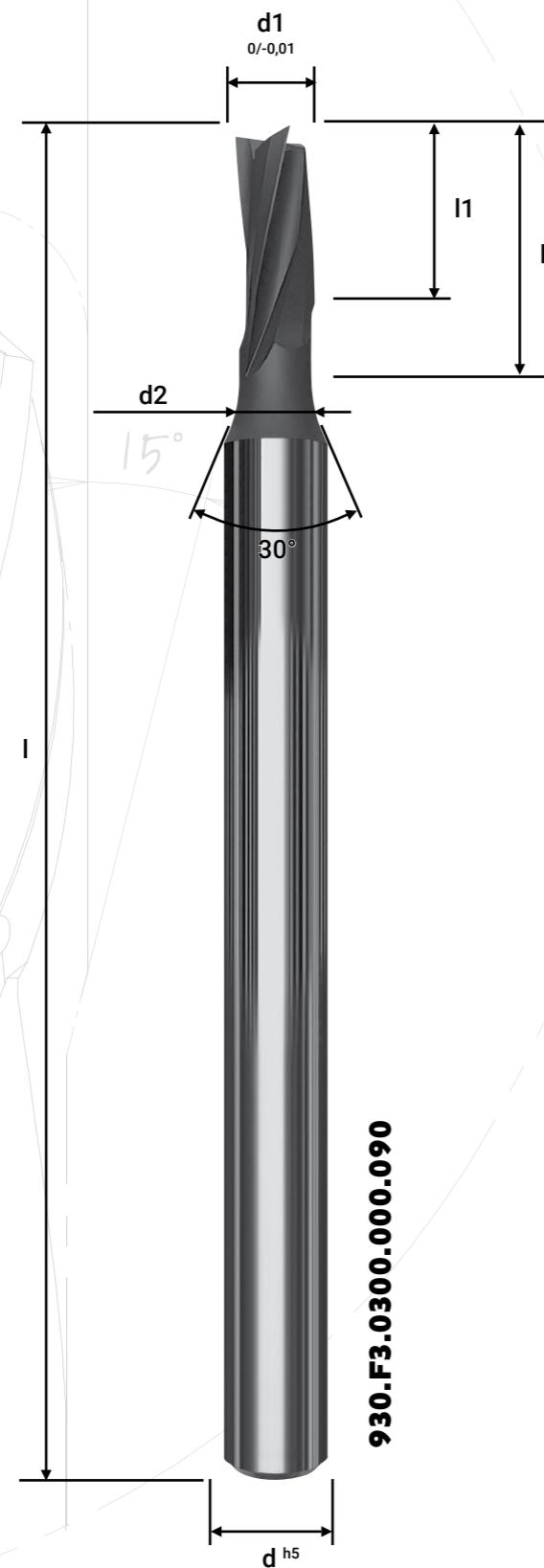


Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
930.T2.0050.005.015	0,5	0,46	0,05	0,5	1,5	4,0	50	2	2,13	2,33	2,50	2,65	2,95
930.T2.0100.010.030	1,0	0,94	0,10	1,0	3,0	4,0	50	2	3,84	4,10	4,33	4,53	4,88
930.T2.0150.010.045	1,5	1,40	0,10	1,5	4,5	4,0	50	2	5,45	5,69	5,90	6,09	6,44
930.T2.0200.020.060	2,0	1,90	0,20	2,0	6,0	4,0	50	2	6,99	7,26	7,49	7,69	8,06
930.T2.0300.030.090	3,0	2,80	0,30	3,0	9,0	4,0	50	2	10,31	10,61	10,87	11,10	-

# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



## IGUANA 930.F3 SERIE

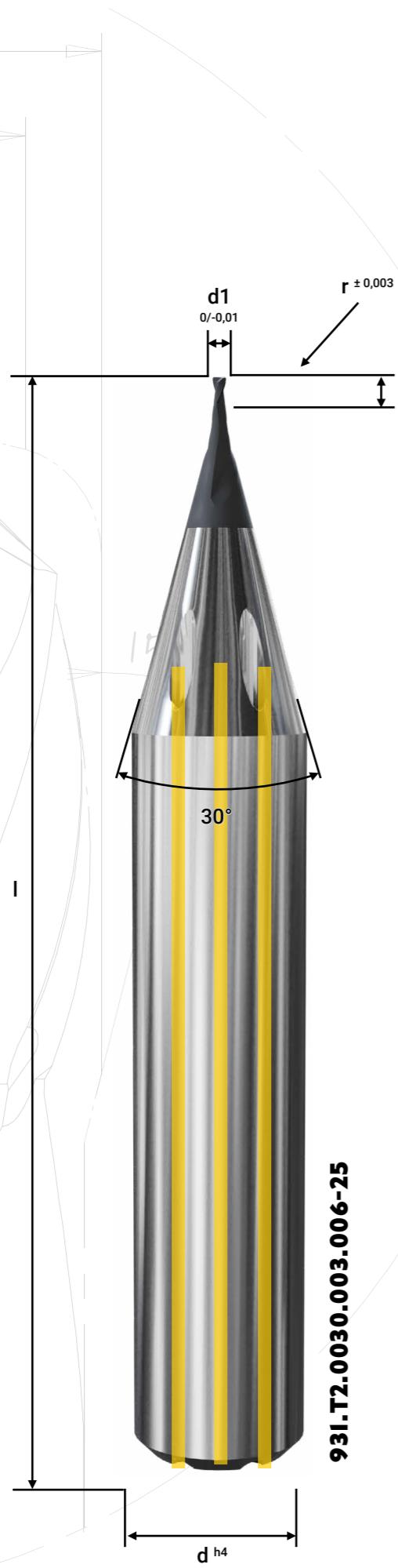
- VHM-Schaftfräser, 3-Helix-Schneiden mit 12° Drallwinkel
- Einseitig lasergeschärft Diamantbeschichtung
- Für nass Vorschichten/Schlitten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	d2	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
								30'	1°	1° 30'	2°	3°
930.F3.0100.000.030	1,0	0,94	2,0	3,0	4,0	50	3	4,85	5,11	5,34	5,54	5,90
930.F3.0150.000.045	1,5	1,40	3,0	4,5	4,0	50	3	5,45	5,70	5,92	6,11	6,45
930.F3.0200.000.060	2,0	1,90	4,0	6,0	4,0	50	3	7,00	7,27	7,51	7,72	8,08
930.F3.0300.000.090	3,0	2,80	6,0	9,0	4,0	50	3	10,62	10,62	10,89	11,12	-
930.F3.0400.000.120	4,0	3,80	8,0	12,0	6,0	60	3	13,41	13,75	14,04	13,30	15,02
930.F3.0600.000.180	6,0	5,90	12,0	18,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-

**IGUANA**  
LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



## IGUANA 931.T2 SERIE

- VHM-Torusfräser, 2-Helix-Schneiden mit integrierter Schaftkühlung und 25° Drallwinkel
- Beidseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Schruppen, Vorschichten oder Schlichten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich

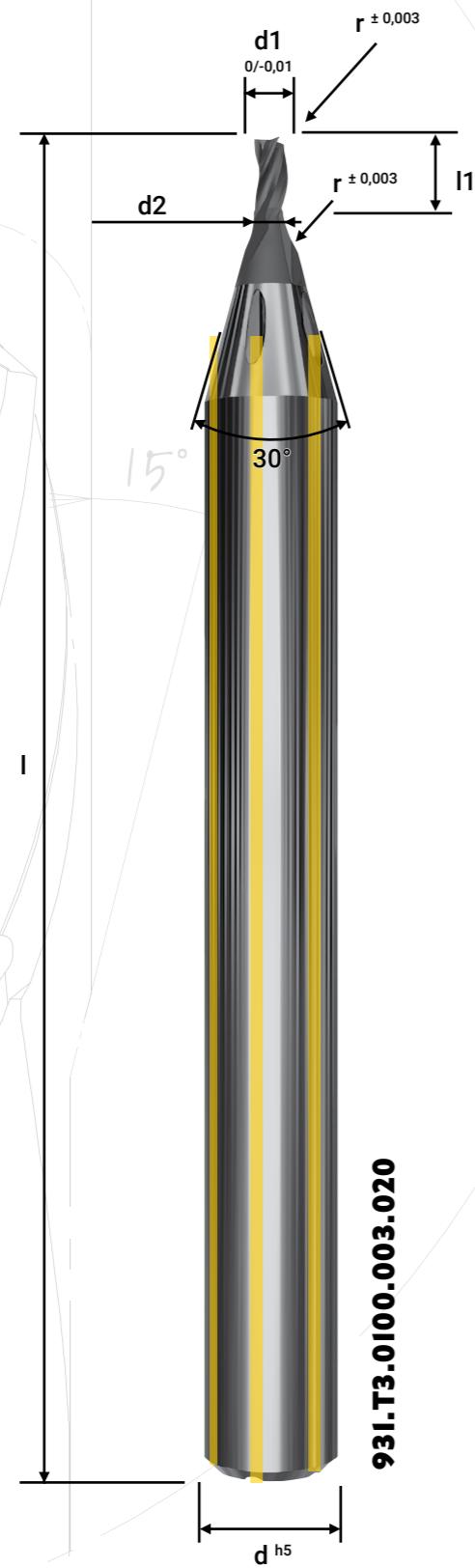


Artikelnummer	d1	r	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
								30'	1°	1° 30'	2°	3°
931.T2.0030.003.006-25	0,3	0,03	0,6	0,6	4,0	25	2	0,70	0,78	0,85	0,90	1,01
931.T2.0030.003.025-25	0,3	0,03	0,3	2,5	4,0	25	2	2,94	3,04	3,12	3,20	3,35
931.T2.0030.003.006	0,3	0,03	0,6	0,6	4,0	39	2	0,70	0,78	0,85	0,90	1,01

# IGUANA

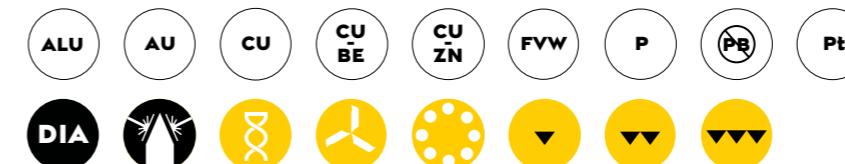
LASER SERIE

( Ø 157 ±0,02 )



## IGUANA 931.T3 SERIE

- VHM-Torusfräser, 3-Helix-Schneiden mit integrierter Schaftkühlung und 25° Drallwinkel
- Beidseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Schruppen, Vorschichten oder Schlitten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



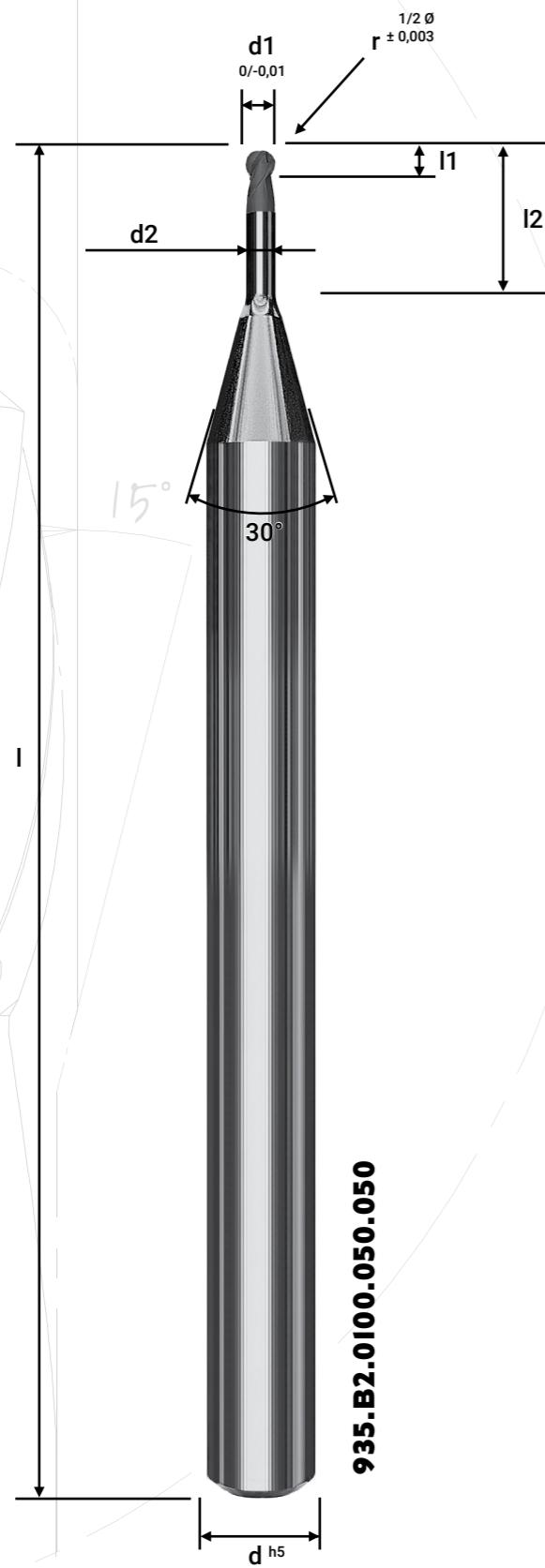
Artikelnummer	d1	r	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
931.T3.0040.003.008-25	0,4	0,03	0,8	0,8	4,0	25	3	0,93	1,01	1,08	1,15	1,26
931.T3.0040.003.030-25	0,4	0,03	0,4	3,0	4,0	25	3	3,45	3,57	3,66	3,75	3,90
931.T3.0050.003.010-25	0,5	0,03	1,0	1,0	4,0	25	3	1,47	1,58	1,66	1,74	1,87
931.T3.0050.003.035-25	0,5	0,03	0,5	3,5	4,0	25	3	3,97	4,09	4,20	4,29	4,35
931.T3.0080.003.016-25	0,8	0,03	1,6	1,6	4,0	25	3	2,12	2,24	2,34	2,42	2,57
931.T3.0080.003.035-25	0,8	0,03	1,2	3,5	4,0	25	3	3,97	4,09	4,20	4,29	4,35
931.T3.0100.003.020-25	1,0	0,03	2,0	2,0	4,0	25	3	2,54	2,68	2,78	2,87	3,03
931.T3.0100.005.040-25	1,0	0,05	2,0	4,0	4,0	25	3	4,49	4,62	4,73	4,83	4,98
931.T3.0120.003.024-25	1,2	0,03	2,4	2,4	4,0	25	3	2,86	3,00	3,11	3,21	3,37
931.T3.0120.005.040-25	1,2	0,05	2,4	4,0	4,0	25	3	4,49	4,62	4,73	4,83	4,98
931.T3.0150.003.030-25	1,5	0,03	3,0	3,0	4,0	25	3	3,49	3,65	3,77	3,87	4,04
931.T3.0200.005.040-25	2,0	0,05	4,0	-	4,0	25	3	4,54	4,71	4,85	4,96	5,19
931.T3.0300.005.050-25	3,0	0,05	5,0	-	6,0	25	3	6,62	6,83	6,98	7,11	7,69
931.T3.0400.005.060-25	4,0	0,05	6,0	-	6,0	25	3	8,86	8,92	9,09	9,40	10,19
931.T3.0040.003.008	0,4	0,03	0,8	0,8	4,0	39	3	0,93	1,01	1,08	1,15	1,26
931.T3.0050.003.010	0,5	0,03	1,0	1,0	4,0	39	3	1,47	1,58	1,66	1,74	1,87
931.T3.0080.003.016	0,8	0,03	1,6	1,6	4,0	39	3	2,12	2,24	2,34	2,42	2,57
931.T3.0100.003.020	1,0	0,03	2,0	2,0	4,0	39	3	2,54	2,68	2,78	2,87	3,03
931.T3.0120.003.024	1,2	0,03	2,4	2,4	4,0	39	3	2,86	3,00	3,11	3,21	3,37
931.T3.0150.003.030	1,5	0,03	3,0	3,0	4,0	39	3	3,49	3,65	3,77	3,87	4,04
931.T3.0200.005.040	2,0	0,05	4,0	-	4,0	39	3	4,54	4,71	4,85	4,96	5,19
931.T3.0300.005.050	3,0	0,05	5,0	-	6,0	50	3	6,62	6,83	6,98	7,11	7,69
931.T3.0400.005.060	4,0	0,05	6,0	-	6,0	50	3	8,69	8,92	9,09	9,40	10,19

NEUE  
ARTIKEL!  
ZECHA

# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing$  1,57 ±0,02)



## IGUANA 935.B2 SERIE

- VHM-Kugelfräser, 2-Helix-Schneiden mit 40° Drallwinkel
- Patentierte Schneidengeometrie EP 2540427B1\*
- Beidseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Vorschlichten/Schlitten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	l	Z	Neigungswinkel					
									30'	1°	1° 30'	2°	3°	
935.B2.0030.015.008	0,3	0,24	0,15	0,35	0,8	4,0	50	2	1,14	1,19	1,23	1,28	1,36	
935.B2.0030.015.010	0,3	0,24	0,15	0,35	1,0	4,0	50	2	1,35	1,40	1,46	1,50	1,60	
935.B2.0030.015.015	0,3	0,24	0,15	0,35	1,5	4,0	50	2	1,87	1,94	2,01	2,07	2,18	
935.B2.0030.015.020	0,3	0,24	0,15	0,35	2,0	4,0	50	2	2,39	2,48	2,56	2,63	2,75	
935.B2.0030.015.030	0,3	0,24	0,15	0,35	3,0	4,0	50	2	3,43	3,54	3,64	3,73	3,88	
935.B2.0040.020.008	0,4	0,34	0,20	0,35	0,8	4,0	50	2	1,14	1,18	1,23	1,27	1,35	
935.B2.0040.020.012	0,4	0,34	0,20	0,35	1,2	4,0	50	2	1,56	1,62	1,67	1,72	1,82	
935.B2.0040.020.020	0,4	0,34	0,20	0,35	2,0	4,0	50	2	2,39	2,47	2,55	2,62	2,75	
935.B2.0040.020.040	0,4	0,34	0,20	0,35	4,0	4,0	50	2	4,46	4,60	4,71	4,81	4,96	
935.B2.0050.025.008	0,5	0,44	0,25	0,35	0,8	4,0	50	2	1,13	1,18	1,22	1,26	1,34	
935.B2.0050.025.020	0,5	0,44	0,25	0,35	2,0	4,0	50	2	2,39	2,47	2,55	2,62	2,74	
935.B2.0050.025.025	0,5	0,44	0,25	0,35	2,5	4,0	50	2	2,91	3,00	3,09	3,17	3,31	
935.B2.0050.025.030	0,5	0,44	0,25	0,35	3,0	4,0	50	2	3,43	3,54	3,63	3,72	3,86	
935.B2.0050.025.040	0,5	0,44	0,25	0,35	4,0	4,0	50	2	4,46	4,59	4,70	4,80	4,96	
935.B2.0050.025.050	0,5	0,44	0,25	0,35	5,0	4,0	50	2	5,49	5,64	5,77	5,88	6,21	
935.B2.0050.025.060	0,5	0,44	0,25	0,35	6,0	4,0	50	2	6,53	6,69	6,83	6,89	7,46	
935.B2.0060.030.009	0,6	0,54	0,30	0,40	0,9	4,0	50	2	1,24	1,28	1,33	1,37	1,45	
935.B2.0060.030.030	0,6	0,54	0,30	0,40	3,0	4,0	50	2	3,42	3,53	3,63	3,71	3,86	
935.B2.0060.030.040	0,6	0,54	0,30	0,40	3,0	4,0	50	2	4,46	4,59	4,70	4,80	4,96	
935.B2.0060.030.060	0,6	0,54	0,30	0,40	6,0	4,0	50	2	6,52	6,69	6,83	6,94	7,46	
935.B2.0060.030.090	0,6	0,54	0,30	0,40	9,0	4,0	50	2	9,61	9,82	9,97	10,35	11,21	
935.B2.0080.040.012	0,8	0,74	0,40	0,50	1,2	4,0	50	2	1,55	1,60	1,65	1,70	1,79	
935.B2.0080.040.020	0,8	0,74	0,40	0,50	2,0	4,0	50	2	2,38	2,46	2,53	2,60	2,72	
935.B2.0080.040.040	0,8	0,74	0,40	0,50	4,0	4,0	50	2	4,46	4,58	4,69	4,79	4,95	
935.B2.0080.040.060	0,8	0,74	0,40	0,50	6,0	4,0	50	2	6,50	6,67	6,80	6,92	7,44	
935.B2.0080.040.080	0,8	0,74	0,40	0,50	8,0	4,0	50	2	8,58	8,77	8,93	9,19	9,95	
935.B2.0100.050.015	1,0	0,95	0,50	0,80	1,5	4,0	50	2	1,83	1,89	1,95	2,00	2,10	
935.B2.0100.050.030	1,0	0,95	0,50	0,80	3,0	4,0	50	2	3,39	3,50	3,59	3,68	3,82	
935.B2.0100.050.050	1,0	0,95	0,50	0,80	5,0	4,0	50	2	5,47	5,62	5,74	5,85	6,19	
935.B2.0100.050.060	1,0	0,95	0,50	0,80	6,0	4,0	50	2	6,50	6,67	6,80	6,92	7,44	
935.B2.0100.050.080	1,0	0,95	0,50	0,80	8,0	4,0	50	2	8,56	8,76	8,91	9,18	9,94	

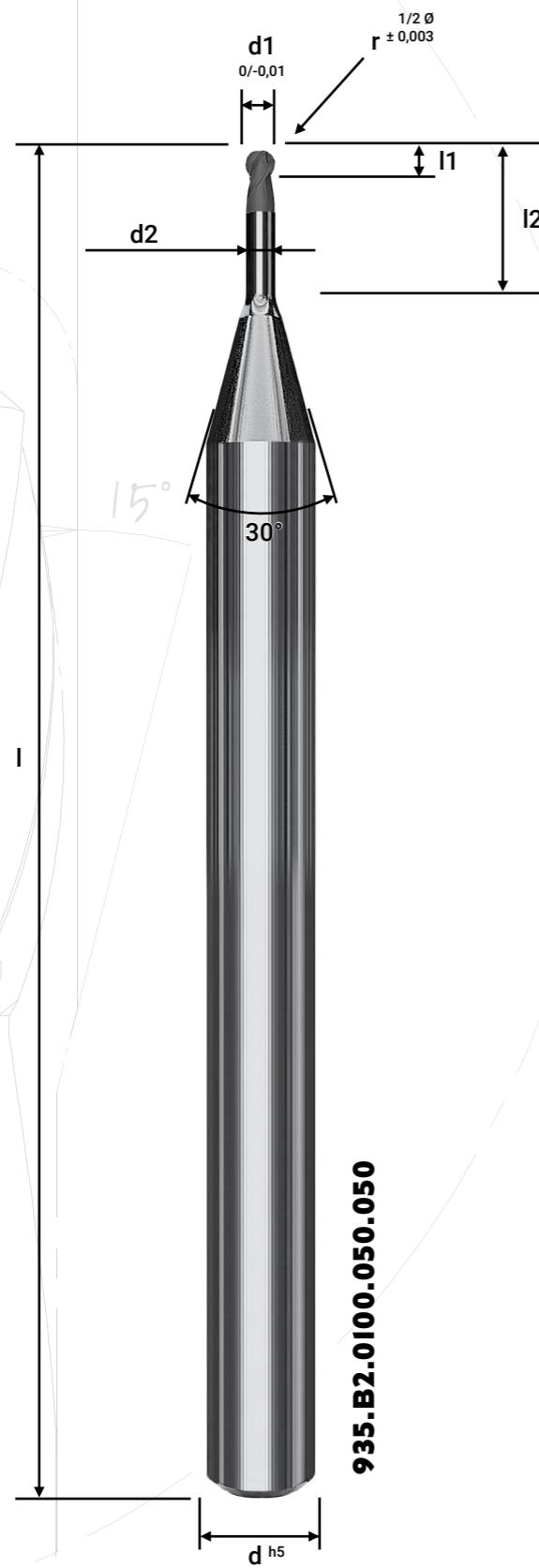
\*Geschützt in DE, AT, CH, LIE, CZ, FR, GB, IT, NL, PL, PT, TR

Fortsetzung folgt auf der nächsten Seite...

# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



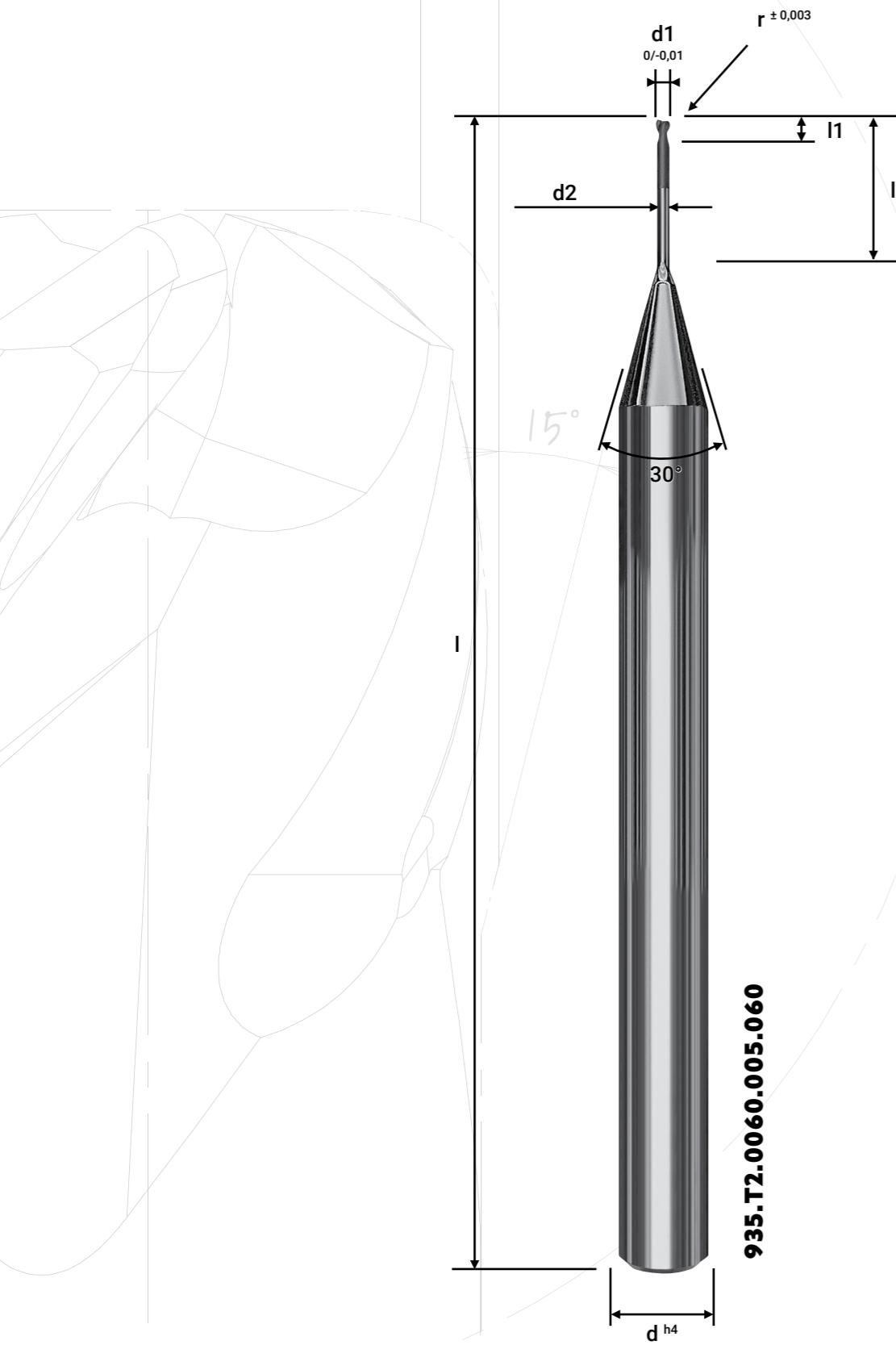
## IGUANA 935.B2 SERIE...FORTSETZUNG

Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	I	Z	Neigungswinkel				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
935.B2.0100.050.100	1,0	0,95	0,50	0,80	10,0	4,0	50	2	10,61	10,83	11,07	11,49	12,44
935.B2.0100.050.150	1,0	0,95	0,50	0,80	15,0	4,0	50	2	15,73	16,03	16,62	17,26	18,69
935.B2.0150.075.025	1,5	1,42	0,75	1,05	2,5	4,0	50	2	2,93	3,01	3,08	3,14	3,26
935.B2.0150.075.050	1,5	1,42	0,75	1,05	5,0	4,0	50	2	5,51	5,65	5,76	5,86	6,20
935.B2.0150.075.080	1,5	1,42	0,75	1,05	8,0	4,0	50	2	8,60	8,78	8,93	9,19	9,95
935.B2.0150.075.100	1,5	1,42	0,75	1,05	10,0	4,0	50	2	10,65	10,86	11,08	11,50	12,45
935.B2.0150.075.150	1,5	1,42	0,75	1,05	15,0	4,0	50	2	15,73	16,04	16,63	17,27	18,70
935.B2.0150.075.200	1,5	1,42	0,75	1,05	20,0	4,0	50	2	20,86	21,40	22,19	23,04	-
935.B2.0200.100.030	2,0	1,92	1,00	1,30	3,0	4,0	50	2	3,44	3,52	3,60	3,67	3,79
935.B2.0200.100.060	2,0	1,92	1,00	1,30	6,0	4,0	50	2	6,54	6,68	6,81	6,91	7,43
935.B2.0200.100.080	2,0	1,92	1,00	1,30	8,0	4,0	50	2	8,25	8,54	8,85	9,18	9,93
935.B2.0200.100.120	2,0	1,92	1,00	1,30	12,0	4,0	50	2	12,69	12,92	13,29	13,80	14,93
935.B2.0200.100.180	2,0	1,92	1,00	1,30	18,0	4,0	60	2	18,91	19,25	19,96	20,72	-
935.B2.0200.100.240	2,0	1,92	1,00	1,30	24,0	4,0	60	2	24,85	25,68	26,63	27,64	-
935.B2.0300.150.060	3,0	2,82	1,50	1,80	6,0	4,0	60	2	6,68	6,79	6,89	6,91	7,46
935.B2.0300.150.090	3,0	2,82	1,50	1,80	9,0	4,0	60	2	9,74	9,90	10,00	10,37	-
935.B2.0300.150.180	3,0	2,82	1,50	1,80	18,0	4,0	60	2	18,91	19,29	20,00	-	-
935.B2.0300.150.240	3,0	2,82	1,50	1,80	24,0	4,0	60	2	24,85	25,72	-	-	-
935.B2.0400.200.080	4,0	3,82	2,00	2,50	8,0	6,0	60	2	8,71	8,85	8,87	9,20	9,93
935.B2.0400.200.120	4,0	3,82	2,00	2,50	12,0	6,0	60	2	12,79	12,86	13,32	13,81	14,93
935.B2.0400.200.240	4,0	3,82	2,00	2,50	24,0	6,0	60	2	24,85	25,71	26,65	27,66	-
935.B2.0500.250.100	5,0	4,82	2,50	3,00	10,0	6,0	60	2	10,74	10,90	11,08	11,49	-
935.B2.0500.250.150	5,0	4,82	2,50	3,00	15,0	6,0	60	2	15,84	16,06	16,64	-	-
935.B2.0500.250.250	5,0	4,82	2,50	3,00	25,0	6,0	60	2	25,88	26,78	-	-	-
935.B2.0600.300.120	6,0	5,82	3,00	3,50	12,0	6,0	60	2	-	-	-	-	-
935.B2.0600.300.180	6,0	5,82	3,00	3,50	18,0	6,0	60	2	-	-	-	-	-
935.B2.0600.300.300	6,0	5,82	3,00	3,50	30,0	6,0	60	2	-	-	-	-	-

# IGUANA

LASER SERIE

(Ø 157 ±0,02)



## IGUANA 935.T2 SERIE

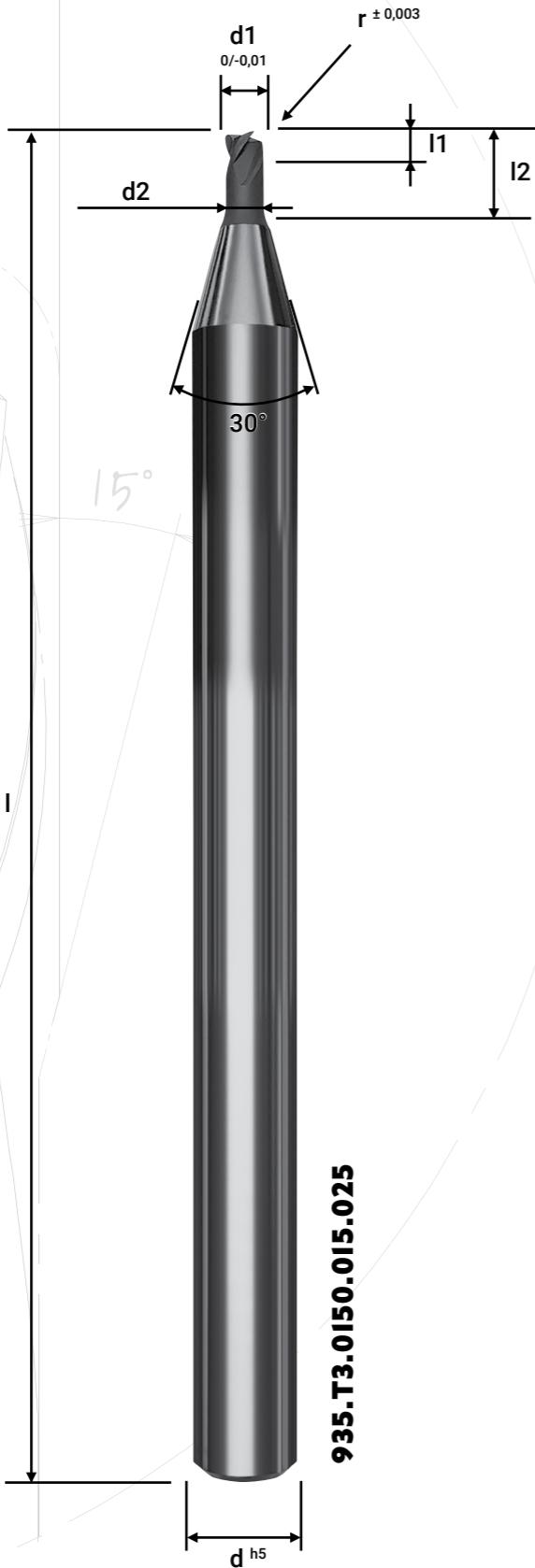
- VHM-Torusfräser, 2-Helix-Schneiden mit 35° Drallwinkel
- Patentierte Schneidengeometrie EP 2540427B1\*
- Beidseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Vorschlichten/Schlitten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	l	Z	Neigungswinkel					
									30'	1°	1° 30'	2°	3°	
935.T2.0050.005.008	0,5	0,44	0,05	0,30	0,8	4,0	50	2	1,14	1,19	1,24	1,29	1,38	
935.T2.0050.005.025	0,5	0,44	0,05	0,30	2,5	4,0	50	2	2,91	3,02	3,11	3,19	3,33	
935.T2.0050.005.050	0,5	0,44	0,05	0,30	5,0	4,0	50	2	5,50	5,66	5,78	5,89	6,22	
935.T2.0050.005.075	0,5	0,44	0,05	0,30	7,5	4,0	50	2	8,07	8,27	8,42	8,63	9,35	
935.T2.0050.005.100	0,5	0,44	0,05	0,30	10,0	4,0	50	2	10,64	10,86	11,08	11,51	12,47	
935.T2.0060.005.009	0,6	0,54	0,05	0,30	0,9	4,0	50	2	1,25	1,30	1,36	1,40	1,50	
935.T2.0060.005.030	0,6	0,54	0,05	0,30	3,0	4,0	50	2	3,43	3,55	3,65	3,73	3,89	
935.T2.0060.005.060	0,6	0,54	0,05	0,30	6,0	4,0	50	2	6,53	6,70	6,84	6,90	7,47	
935.T2.0080.005.012	0,8	0,74	0,05	0,30	1,2	4,0	50	2	1,56	1,63	1,69	1,74	1,85	
935.T2.0080.005.040	0,8	0,74	0,05	0,30	4,0	4,0	50	2	4,47	4,60	4,72	4,82	4,97	
935.T2.0080.005.080	0,8	0,74	0,05	0,30	8,0	4,0	50	2	8,59	8,79	8,86	9,20	9,97	
935.T2.0080.020.040	0,8	0,74	0,20	0,45	4,0	4,0	50	2	4,47	4,60	4,72	4,82	4,97	

\*Geschützt in DE, AT, CH, LIE, CZ, FR, GB, IT, NL, PL, PT, TR

( Ø 157 ±0,02 )



## IGUANA 935.T3 SERIE

- VHM-Torusfräser, 3-Helix-Schneiden mit 35° Drallwinkel
- Patentierte Schneidengeometrie EP 2540427B1\*
- Beidseitig lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Vorschichten/Schlitten von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	l	Z	Neigungswinkel				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
935.T3.0100.010.015	1,0	0,95	0,10	0,40	1,5	4,0	50	3	1,85	1,92	1,99	2,06	2,17
935.T3.0100.010.050	1,0	0,95	0,10	0,40	5,0	4,0	50	3	5,48	5,64	5,77	5,88	6,21
<b>935.T3.0100.010.060</b>	<b>1,0</b>	<b>0,95</b>	<b>0,10</b>	<b>0,40</b>	<b>6,0</b>	<b>4,0</b>	<b>50</b>	<b>3</b>	<b>6,51</b>	<b>6,69</b>	<b>6,83</b>	<b>6,89</b>	<b>7,46</b>
935.T3.0100.010.100	1,0	0,95	0,10	0,40	10,0	4,0	50	3	10,62	10,85	11,08	11,50	12,46
935.T3.0100.010.150	1,0	0,95	0,10	0,40	15,0	4,0	50	3	15,74	16,04	16,63	17,27	18,71
935.T3.0100.020.015	1,0	0,95	0,20	0,50	1,5	4,0	50	3	1,84	1,92	1,98	2,04	2,16
935.T3.0100.020.050	1,0	0,95	0,20	0,50	5,0	4,0	50	3	5,48	5,63	5,76	5,87	6,21
935.T3.0100.020.100	1,0	0,95	0,20	0,50	10,0	4,0	50	3	10,62	10,85	11,08	11,50	12,46
935.T3.0100.020.150	1,5	1,42	0,20	0,50	15,0	4,0	50	3	15,74	16,04	16,63	17,27	18,71
935.T3.0150.010.025	1,5	1,42	0,10	0,40	2,5	4,0	50	3	2,95	3,05	3,13	3,21	3,35
935.T3.0150.010.050	1,5	1,42	0,10	0,40	5,0	4,0	50	3	5,53	5,68	5,80	5,91	6,23
935.T3.0150.010.100	1,5	1,42	0,10	0,40	10,0	4,0	50	3	10,67	10,88	11,09	11,52	12,48
935.T3.0150.010.150	1,5	1,42	0,10	0,40	15,0	4,0	50	3	15,77	16,05	16,65	17,29	18,73
935.T3.0150.010.200	1,5	1,42	0,10	0,40	20,0	4,0	60	3	20,87	21,41	22,20	23,06	-
935.T3.0150.015.025	1,5	1,42	0,15	0,45	2,5	4,0	50	3	2,95	3,05	3,13	3,21	3,34
935.T3.0150.015.050	1,5	1,42	0,15	0,45	5,0	4,0	50	3	5,53	5,68	5,80	5,91	6,23
935.T3.0150.015.100	1,5	1,42	0,15	0,45	10,0	4,0	50	3	10,67	10,88	11,09	11,52	12,48
935.T3.0150.015.150	1,5	1,42	0,15	0,45	15,0	4,0	50	3	15,77	16,05	16,65	17,29	18,73
935.T3.0150.015.200	1,5	1,42	0,15	0,45	20,0	4,0	60	3	20,87	21,41	22,20	23,06	-
935.T3.0150.020.025	1,5	1,42	0,20	0,50	2,5	4,0	50	3	2,95	3,04	3,13	3,20	3,34
935.T3.0150.020.050	1,5	1,42	0,20	0,50	5,0	4,0	50	3	5,53	5,68	5,80	5,90	6,22
935.T3.0150.020.100	1,5	1,42	0,20	0,50	10,0	4,0	50	3	10,66	10,88	11,09	11,52	12,47
935.T3.0150.020.150	1,5	1,42	0,20	0,50	15,0	4,0	50	3	15,77	16,05	16,65	17,29	18,72
935.T3.0150.020.200	1,5	1,42	0,20	0,50	20,0	4,0	60	3	20,87	21,41	22,20	23,05	-

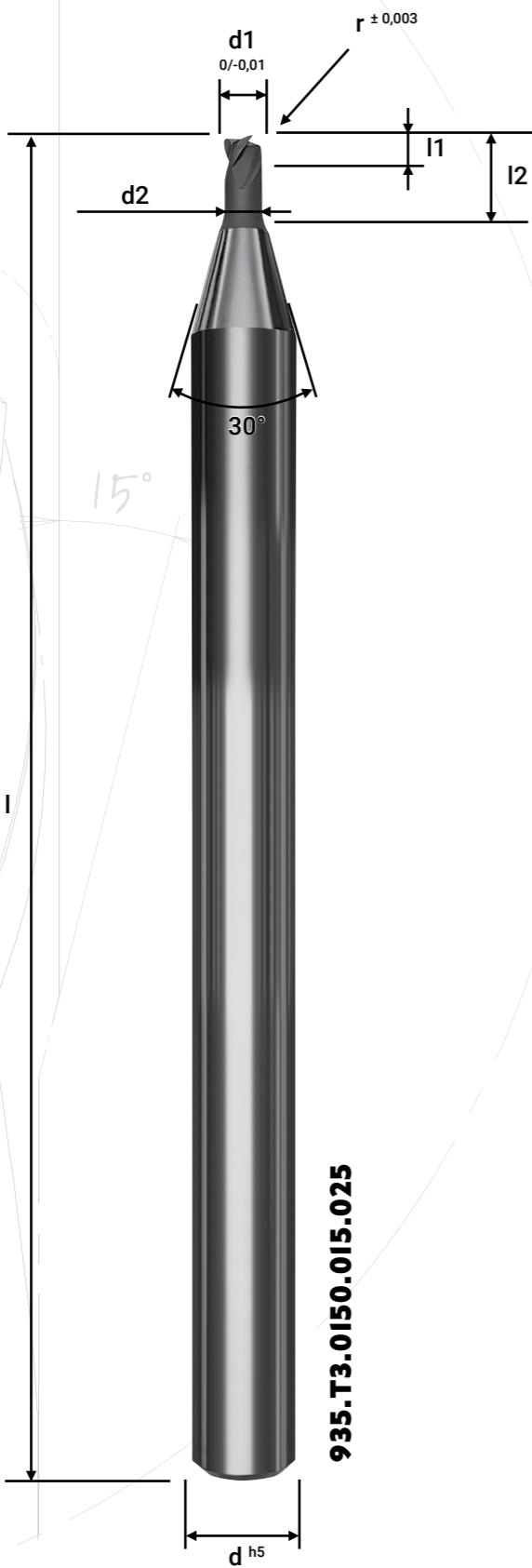
\*Geschützt in DE, AT, CH, LIE, CZ, FR, GB, IT, NL, PL, PT, TR

Fortsetzung folgt auf der nächsten Seite...

# IGUANA

LASER SERIE

$\varnothing 157 \pm 0,02$



## IGUANA 935.T3 SERIE...FORTSETZUNG

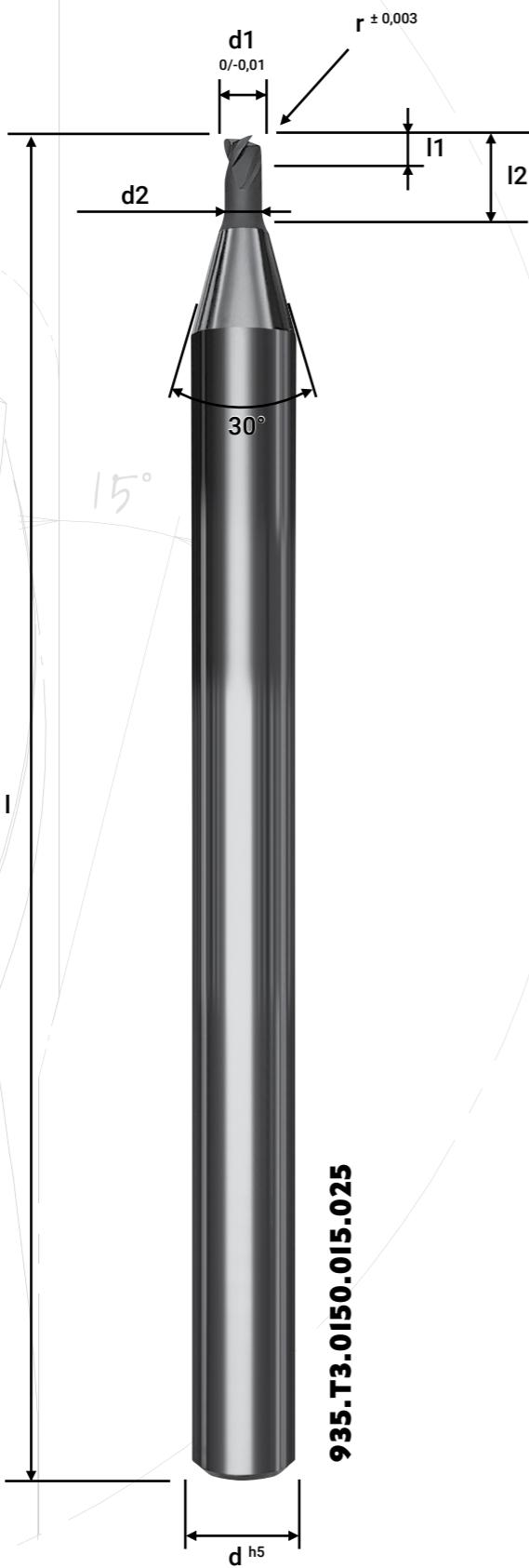
Artikelnummer	$d_1$	$d_2$	$r$	$l_1$	$l_2$	$d$	$l$	$Z$	Neigungswinkel				
									$30'$	$1^\circ$	$1^\circ 30'$	$2^\circ$	$3^\circ$
935.T3.0200.010.030	2,0	1,92	0,10	0,40	3,0	4,0	50	3	3,47	3,58	3,67	3,76	3,91
935.T3.0200.010.060	2,0	1,92	0,10	0,40	6,0	4,0	50	3	6,56	6,73	6,86	6,90	7,48
935.T3.0200.010.120	2,0	1,92	0,10	0,40	12,0	4,0	50	3	12,71	12,84	13,32	13,83	14,98
935.T3.0200.010.180	2,0	1,92	0,10	0,40	18,0	4,0	50	3	18,83	19,27	19,98	20,75	-
935.T3.0200.010.240	2,0	1,92	0,10	0,40	24,0	4,0	70	3	24,93	25,70	26,65	27,67	-
935.T3.0200.010.300	2,0	1,92	0,10	0,40	30,0	4,0	70	3	31,02	32,13	33,32	-	-
935.T3.0200.020.030	2,0	1,92	0,20	0,50	3,0	4,0	50	3	3,47	3,57	3,66	3,75	3,89
935.T3.0200.020.060	2,0	1,92	0,20	0,50	6,0	4,0	50	3	6,56	6,72	6,86	6,90	7,47
<b>935.T3.0200.020.100</b>	<b>2,0</b>	<b>1,92</b>	<b>0,20</b>	<b>0,50</b>	<b>10,0</b>	<b>4,0</b>	<b>50</b>	<b>3</b>	<b>10,33</b>	<b>10,70</b>	<b>11,09</b>	<b>11,52</b>	<b>12,47</b>
935.T3.0200.020.120	2,0	1,92	0,20	0,50	12,0	4,0	50	3	12,71	12,84	13,31	13,82	14,97
935.T3.0200.020.180	2,0	1,92	0,20	0,50	18,0	4,0	70	3	18,83	19,27	19,98	20,75	-
935.T3.0200.020.240	2,0	1,92	0,20	0,50	24,0	4,0	70	3	24,93	25,70	26,65	27,67	-
935.T3.0200.020.300	2,0	1,92	0,20	0,50	30,0	4,0	50	3	31,02	32,12	33,31	-	-
935.T3.0200.030.030	2,0	1,92	0,30	0,60	3,0	4,0	50	3	3,46	3,57	3,66	3,74	3,88
935.T3.0200.030.060	2,0	1,92	0,30	0,60	6,0	4,0	50	3	6,56	6,72	6,85	6,90	7,47
935.T3.0200.030.120	2,0	1,92	0,30	0,60	12,0	4,0	50	3	12,71	12,94	13,31	13,82	14,97
935.T3.0200.030.180	2,0	1,92	0,30	0,60	18,0	4,0	70	3	18,83	19,27	19,98	20,74	-
935.T3.0200.030.240	2,0	1,92	0,30	0,60	24,0	4,0	70	3	24,93	25,69	26,64	27,67	-
935.T3.0200.030.300	2,0	1,92	0,30	0,60	30,0	4,0	50	3	31,02	32,12	33,31	-	-
935.T3.0200.050.030	2,0	1,92	0,50	0,80	3,0	4,0	50	3	3,46	3,56	3,64	3,72	3,86
935.T3.0200.050.060	2,0	1,92	0,50	0,80	6,0	4,0	50	3	6,55	6,71	6,84	6,89	7,46
935.T3.0200.050.120	2,0	1,92	0,50	0,80	12,0	4,0	50	3	12,70	12,93	13,31	13,81	14,96
935.T3.0200.050.180	2,0	1,92	0,50	0,80	18,0	4,0	70	3	18,82	19,26	19,97	20,74	-
935.T3.0200.050.240	2,0	1,92	0,50	0,80	24,0	4,0	70	3	24,93	25,69	26,64	27,66	-
935.T3.0200.050.300	3,0	2,82	0,50	0,80	30,0	4,0	60	3	31,02	32,12	33,31	-	-
935.T3.0300.010.060	3,0	2,82	0,10	0,40	6,0	4,0	60	3	6,71	6,85	6,70	6,95	7,53
935.T3.0300.010.090	3,0	2,82	0,10	0,40	9,0	4,0	60	3	9,77	9,68	10,03	10,42	-
935.T3.0300.010.180	3,0	2,82	0,10	0,40	18,0	4,0	60	3	18,94	19,32	20,03	-	-
935.T3.0300.010.240	3,0	2,82	0,10	0,40	24,0	4,0	60	3	24,86	25,75	-	-	-
<b>935.T3.0300.020.060</b>	<b>3,0</b>	<b>2,82</b>	<b>0,20</b>	<b>0,50</b>	<b>6,0</b>	<b>4,0</b>	<b>60</b>	<b>3</b>	<b>6,71</b>	<b>6,84</b>	<b>6,70</b>	<b>6,95</b>	<b>7,52</b>
935.T3.0300.020.080	3,0	2,82	0,20	0,50	8,0	4,0	60	3	8,31	8,60	8,92	9,26	10,02
935.T3.0300.020.090	3,0	2,82	0,20	0,50	9,0	4,0	60	3	9,34	9,67	10,03	10,41	-
<b>935.T3.0300.020.160</b>	<b>3,0</b>	<b>2,82</b>	<b>0,20</b>	<b>0,50</b>	<b>16,0</b>	<b>4,0</b>	<b>60</b>	<b>3</b>	<b>16,58</b>	<b>17,17</b>	<b>17,81</b>	-	-
935.T3.0300.020.180	3,0	2,82	0,20	0,50	18,0	4,0	60	3	18,94	19,32	20,03	-	-
935.T3.0300.020.240	3,0	2,82	0,20	0,50	24,0	4,0	60	3	24,86	25,75	-	-	-
935.T3.0300.030.060	3,0	2,82	0,30	0,60	6,0	4,0	60	3	6,70	6,84	6,69	6,95	7,52
935.T3.0300.030.090	3,0	2,82	0,30	0,60	9,0	4,0	60	3	9,77	9,94	10,03	10,41	-
935.T3.0300.030.180	3,0	2,82	0,30	0,60	18,0	4,0	60	3	18,93	19,32	20,03	-	-
935.T3.0300.030.240	3,0	2,82	0,30	0,60	24,0	4,0	60	3	24,86	25,74	-	-	-
935.T3.0300.050.060	3,0	2,82	0,50	0,80	6,0	4,0	60	3	6,70	6,83	6,69	6,94	7,51
935.T3.0300.050.090	3,0	2,82	0,50	0,80	9,0	4,0	60	3	9,76	9,94	10,02	10,40	-
<b>935.T3.0300.050.160</b>	<b>3,0</b>	<b>2,82</b>	<b>0,50</b>	<b>0,80</b>	<b>16,0</b>	<b>4,0</b>	<b>60</b>	<b>3</b>	<b>16,58</b>	<b>17,17</b>	<b>17,80</b>	-	-
935.T3.0300.050.180	3,0	2,82	0,50	0,80	18,0	4,0	60	3	18,93	19,31	20,02	-	-
935.T3.0300.050.240	3,0	2,82	0,50	0,80	24,0	4,0	60	3	24,86	25,74	-	-	-

Fortsetzung folgt auf der nächsten Seite...

# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



## IGUANA 935.T3 SERIE...FORTSETZUNG

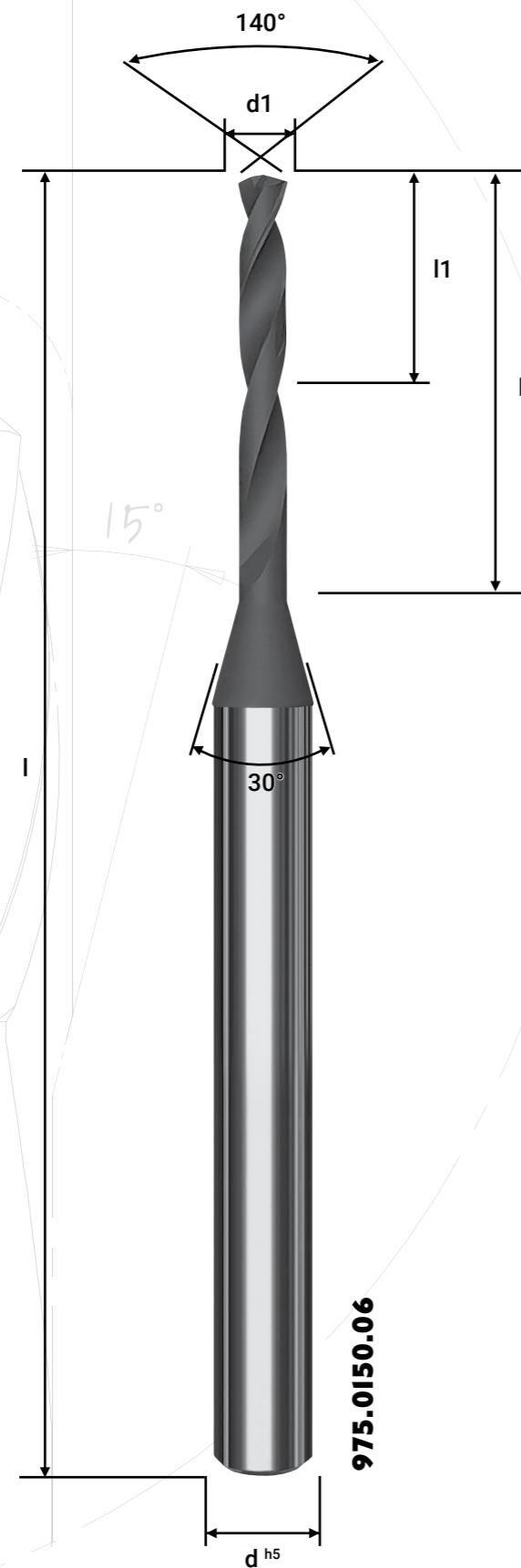
Artikelnummer	d1	d2	r	l1	l2	d	l	Z	Neigungswinkel				
									30'	1°	1° 30'	2°	3°
935.T3.0400.020.080	4,0	3,82	0,20	0,70	8,0	6,0	60	3	8,75	8,91	8,92	9,26	10,02
935.T3.0400.020.120	4,0	3,82	0,20	0,70	12,0	6,0	60	3	12,83	12,89	13,36	13,87	15,02
935.T3.0400.020.240	4,0	3,82	0,20	0,70	24,0	6,0	60	3	24,86	25,75	26,70	27,72	-
935.T3.0400.030.080	4,0	3,82	0,30	0,80	8,0	6,0	60	3	8,75	8,91	8,92	9,26	10,02
935.T3.0400.030.120	4,0	3,82	0,30	0,80	12,0	6,0	60	3	12,83	12,89	13,36	13,87	15,02
935.T3.0400.030.240	4,0	3,82	0,30	0,80	24,0	6,0	60	3	24,86	25,74	26,69	27,72	-
935.T3.0400.050.080	4,0	3,82	0,50	1,00	8,0	6,0	60	3	8,74	8,90	8,91	9,25	10,01
935.T3.0400.050.120	4,0	3,82	0,50	1,00	12,0	6,0	60	3	12,82	12,88	13,36	13,86	15,01
935.T3.0400.050.240	4,0	3,82	0,50	1,00	24,0	6,0	60	3	24,86	25,74	26,69	27,71	-
935.T3.0500.030.080	5,0	4,82	0,30	0,80	8,0	6,0	60	3	8,75	8,91	8,92	9,26	10,02
935.T3.0500.030.150	5,0	4,82	0,30	0,80	15,0	6,0	60	3	15,88	16,10	16,69	-	-
935.T3.0500.030.250	5,0	4,82	0,30	0,80	25,0	6,0	60	3	25,89	26,82	-	-	-
935.T3.0500.050.080	5,0	4,82	0,50	1,00	8,0	6,0	60	3	8,74	8,90	8,91	9,25	10,01
935.T3.0500.050.150	5,0	4,82	0,50	1,00	15,0	6,0	60	3	15,88	16,10	16,69	-	-
935.T3.0500.050.250	5,0	4,82	0,50	1,00	25,0	6,0	60	3	25,89	26,81	-	-	-
935.T3.0600.020.100	6,0	5,82	0,20	0,70	10,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.020.180	6,0	5,82	0,20	0,70	18,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.020.300	6,0	5,82	0,20	0,70	30,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.100	6,0	5,82	0,30	0,80	10,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.180	6,0	5,82	0,30	0,80	18,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.300	6,0	5,82	0,30	0,80	30,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.100	6,0	5,82	0,50	1,00	10,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.180	6,0	5,82	0,50	1,00	18,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.250	6,0	5,82	0,50	1,00	25,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.300	6,0	5,82	0,50	1,00	30,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-

NEU!

# IGUANA

LASER SERIE

( $\varnothing$  157 ±0,02)



## IGUANA 975 SERIE

- VHM-Spiralbohrer, 2-Schneiden mit 30° Spiralisierung
- Einseitige lasergeschärfte Diamantbeschichtung
- Für nass Bohren von Nicht-Eisenwerkstoffen
- Halsverlängerung oder Reduzierung der Gesamtlänge auf Anfrage erhältlich



Artikelnummer	d1	l1	l4	d	I
975.0080.06	0,8	6,5	6,8	3,0	38
975.0090.06	0,9	7,0	7,3	3,0	38
975.0100.06	1,0	9,0	9,3	3,0	38
975.0110.06	1,1	9,0	9,3	3,0	38
975.0120.06	1,2	10,0	10,3	3,0	38
975.0130.06	1,3	10,0	10,3	3,0	38
975.0140.06	1,4	11,5	11,8	3,0	38
975.0150.06	1,5	12,0	12,3	3,0	38
975.0160.06	1,6	12,0	12,3	3,0	38
975.0170.06	1,7	12,0	12,3	3,0	38
975.0180.06	1,8	12,0	12,3	3,0	38
975.0190.06	1,9	12,0	12,3	3,0	38
975.0200.06	2,0	12,0	12,3	3,0	38

**IGUANA**  
LASER SERIE

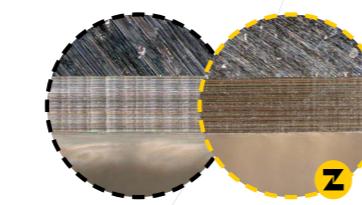
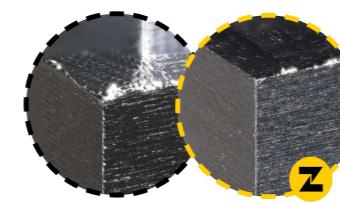
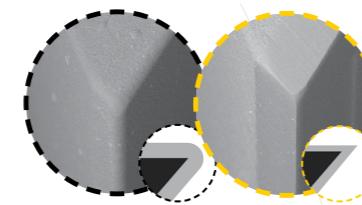
# (0157+002) **NOCHMAL, ZUSAMMENGEFASST**

DAS WICHTIGSTE AUF EINEN BLICK

Weltweit einzigartige, laserscharf bearbeitete Diamantwerkzeuge mit Schneidkanten unter 1 µm – für ultrapräzise Ergebnisse, minimale Wärmeent-

15°

Laserpräzise geschärft für spiegelglatte Oberflächen direkt ab Maschine. IGUANA reduziert Schnittkräfte und Hitze, minimiert Nacharbeit und sorgt selbst bei anspruchsvollsten Materialien für konstant makellose Ergebnisse.



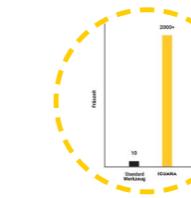
Speziell für die Uhrenindustrie: IGUANA-Mikrofräser mit 25 mm Länge und optimierter Geometrie für gratfreies Bohren, perfekte Oberflächen und maximale Standzeit auf kleinstem Raum.



Ausgezeichnet mit dem Innovationspreis Baden-Württemberg: IGUANA steht für lasergeschärfte Diamantwerkzeuge unter 1 µm – ein Meilenstein in Präzision und Standzeit für die Mikrozerspanung.



30 Tage Livestream-Fräsen mit nur einem IGUANA-Werkzeug – 641 Stunden, 27 km und noch immer scharf. Formtreue < 0,002 mm, N4-N5-Oberflächen: Der Härtetest bestätigt die preisgekrönte Technologie von IGUANA eindrucksvoll.



Dank laserscharfer Diamantbeschichtung bleibt IGUANA über extrem lange Laufzeiten hinweg präzise – selbst bei hochabrasiven Materialien. Weniger Werkzeugwechsel, maximale Effizienz.

( Ø 157 ±0,02 )

# SERIEN ÜBERBLICK

Unter der IGUANA LASER SERIE sind verschiedene Varianten verfügbar. Hier erhalten Sie eine kurze Erläuterung der Werkzeugserien sowie relevante Symbole zu den Eigenschaften und Einsatzempfehlungen. Weitere Informationen zur Serie und eine Legende zu den Symbolen finden Sie auf den folgenden Seiten.

Serie	Geeignete Materialien									Geeignete Bearbeitungsverfahren						Blank-Material / Beschichtung			Werkzeugdesign							
	Aluminum	Messing	Messing (bleifrei)	Kupfer	Kupfer-Beryllium	Faserverstärkte Werkstoffe	Gold	Kunststoff	Platin	Bohren	Schrup- pen	Vorschlich- ten	Schlich- ten	HSC	Trock- en	Nass	DIA	1-seitig gelaesert	2-seitig gelaesert	Geometrie	Schneiden	Zen- trum- schnitt	Schräg- stellung Schnei- den	Helix Schnei- den	Schaft- kühlung	Patent- iertes Design
902	XX <sup>1</sup>	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Kugel	2	X	X			X
903	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X	X		Kugel	2	X	X			X
905	XX		XX	XX	XX	XX	XX	XX				X	X	X	X		X		X	Fasen	3	X			X	X
912	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Torus	2		X			X
913	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X	X		Torus	2		X			X
915	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Schaft	3		X			X
916	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X	X		Schaft	3		X			X
918.F2	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Schaft	2	X	X		X	X
918.F3	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Schaft	3	X	X		X	X
930.B2	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X	X		Kugel	2	X			X	X
930.T2	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X	X		Torus	2				X	X
930.F3	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X	X		Schaft	3				X	X
931.T2	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Torus	2	X		X	X	X
931.T3	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Torus	3	X		X	X	X
935.B2	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Kugel	2	X			X	X
935.T2	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Torus	2				X	X
935.T3	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX			X	X	X	X		X		X	Torus	3	X			X	X
975	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	X		X	X	X	X		X	X		Spiral	2				X	X

<sup>1</sup> „XX“ zeigt an, dass es für die Verarbeitung dieses Materials optimal ausgelegt ist, „X“ zeigt an, dass es auch in diesem Material funktioniert

( Ø 157 ±0,02 )

## SYMBOLE LEGENDE

Weiße Hintergrundsymbole mit schwarzem Text stellen die primär empfohlenen Materialien dar.

Graue Hintergrundsymbole mit schwarzem Text stellen die sekundär empfohlenen Materialien dar.

Schwarze Hintergrundsymbole mit weißem Text stellen die Beschichtung oder das Schneidmaterial des Werkzeugs dar.

## SYMBOLE

### Material

AU	ALU	CARBON	CUZN	CU	CuBe	FVW	G	CC
GOLD	ALUMINUM	CARBON	MESSING	KUPFER	KUPFER BERLYLLIUM	FASERVERSTÄRkte WERKSTOFFE	GRAPHIT	GUSS
CL	GREEN ZRO2	HRC ???	INOX	K	NiCr	P	Pb	Pt
GLAS	ZIRKONOXID IN UNGESINTERTEM ZUSTAND	ANGEGEBENER HÄRTEWERT	ROSTFREIER STAHL	KERAMIK	NICKEL-CHROM	KUNSTSTOFF	PLATINUM BLEIFREIE BUNTMETALLE	PLATINUM
Ti	U	VHM	WCu	X				
TITAN	< 1.000 N/MM² STAHL	VOLLHART-METALL	WOLFRAM KUPFER	> 1.000 N/MM² STAHL				

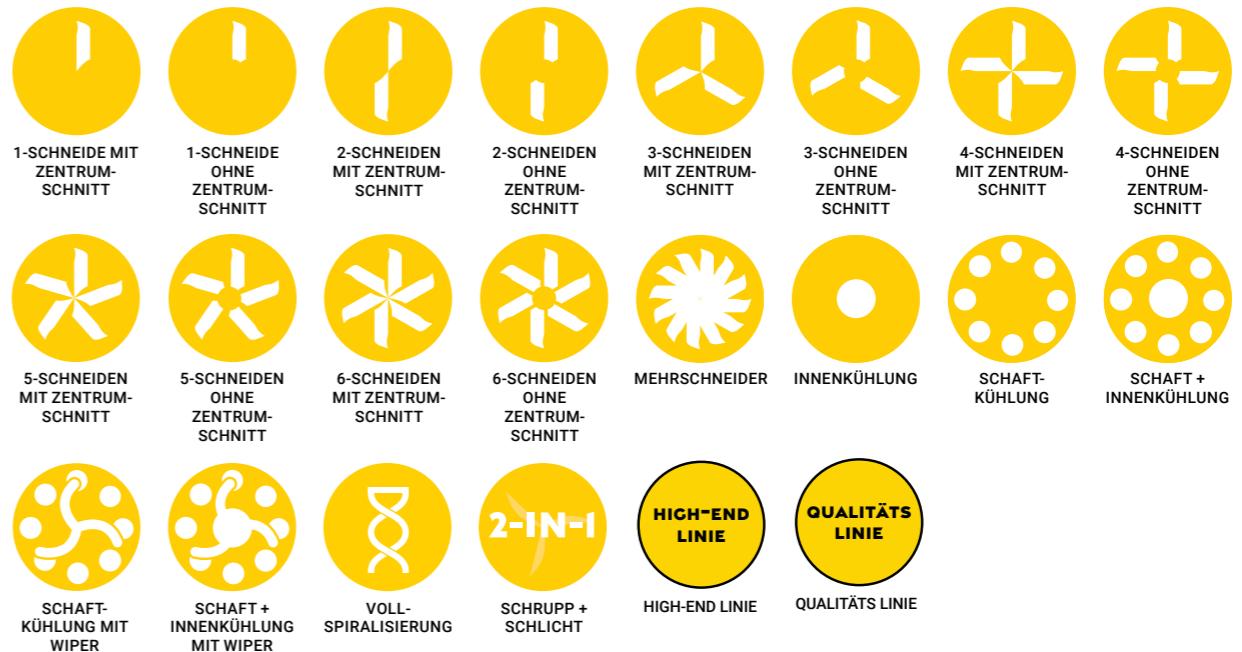
### Beschichtung

BCR	CBN	CVD	DIA	PKD	WAD	EINSEITIGE LASER-GESCHÄRfte DIAMANT-BESCHICHTUNG	BEIDSEITIG LASER-GESCHÄRfte DIAMANT-BESCHICHTUNG
BCR BESCHICHTUNG	KUBISCHES BORNITRID (CBN)	VOLL DIAMANT	DIAMANT BESCHICHTUNG	POLY-KRISTALLINER DIAMANT (PKD)	WAD BESCHICHTUNG		

### Einsatzempfehlung

SCHRUPPEN	VORSCHLICHTEN	SCHLICHTEN
-----------	---------------	------------

## WERKZEUGEIGENSCHAFTEN



## WICHTIGE INFOS

### Sicherheitshinweise:

1. Für optimale Bearbeitungsergebnisse mit unseren Fräsen und Bohrern wird Nassbearbeitung empfohlen; Trockenbearbeitung ist nur unter bestimmten Bedingungen geeignet.
2. Halten Sie die Temperatur während des Einsatzes unserer Fräser und Bohrer niedrig durch konstante Kühlung, um Leistungsfähigkeit und Sicherheit zu gewährleisten.
3. Folgen Sie stets den spezifischen Einsatzempfehlungen für unsere Fräser und Bohrer pro Serie, um optimale Ergebnisse und Sicherheit zu gewährleisten.
4. Eine hohe Rundlaufgenauigkeit der Maschine ist essentiell für die sichere und effiziente Verwendung unserer Fräser und Bohrer.
5. Ein Werkzeug mit Zentrumschnitt ist nicht zwingend für ein Tauchprozess geeignet! In diesem Fall Rücksprache mit dem ZECHA Support.



## ZECHAS EXZELLENZ IN INNOVATION UND LEISTUNG

Die ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH verdankt ihren Erfolg motivierten, zukunftsorientierten Persönlichkeiten, deren Leidenschaft und Einsatz kontinuierliche Innovationen vorantreiben. Diese Hingabe wurde mit bedeutenden Auszeichnungen gewürdigt, darunter der **Innovationspreis des Landes Baden-Württemberg** für die Entwicklung diamantbeschichteter Mikro-Präzisionswerkzeuge, die weltweit neue Maßstäbe setzen. ZECHA wurde zudem mit dem **TOP 100-Award** ausgezeichnet, der das herausragende Innovationsmanagement und die systematische Ausrichtung auf zukünftigen Erfolg würdigt.

**IGUANA**  
LASER SERIE

(Ø 157 ±0,02)



## DAS NEUE ZECHA BRANDING

Im Laufe der Jahre entwickeln und transformieren sich Marken kontinuierlich, um den sich ändernden Bedürfnissen ihrer Verbraucher gerecht zu werden. In dem wettbewerbsintensivem Markt 2024 steht ZECHA bereit, seine neue Markenidentität vorzustellen, was einen bedeutenden Meilenstein in seiner Reise markiert. Die Enthüllung repräsentiert einen Höhepunkt des Wachstums und Engagement der Marke für Exzellenz.

Im neuen ZECHA-Logo steht ein perfekter Kreis im Mittelpunkt, der den akribischen ersten Schritt im Herstellungsprozess aller ZECHA-Werkzeuge symbolisiert: das Schleifen zu makellosen spitzenlosen Stäben.

Dieses Symbol verkörpert ZECHA's Hingabe zur Präzision und Qualität sowie das Streben nach Perfektion, um sicherzustellen, dass jedes hergestellte Werkzeug perfekt konzentrisch ist und hervorragende Leistung bietet.

Im neuen Branding integriert ZECHA auch das Wort "außergewöhnlich" in verschiedenen visuellen Elementen. Dies sorgfältig gewählte Wort verkörpert das übergreifende Ziel jedes von ZECHA geschaffenen Produkts. Es zeigt das Engagement der Marke für die Bereitstellung außergewöhnlicher Werkzeuge, die die Erwartungen übertreffen und neue Standards in der Branche setzen.

ZECHA Logo im Wandel der Zeit:





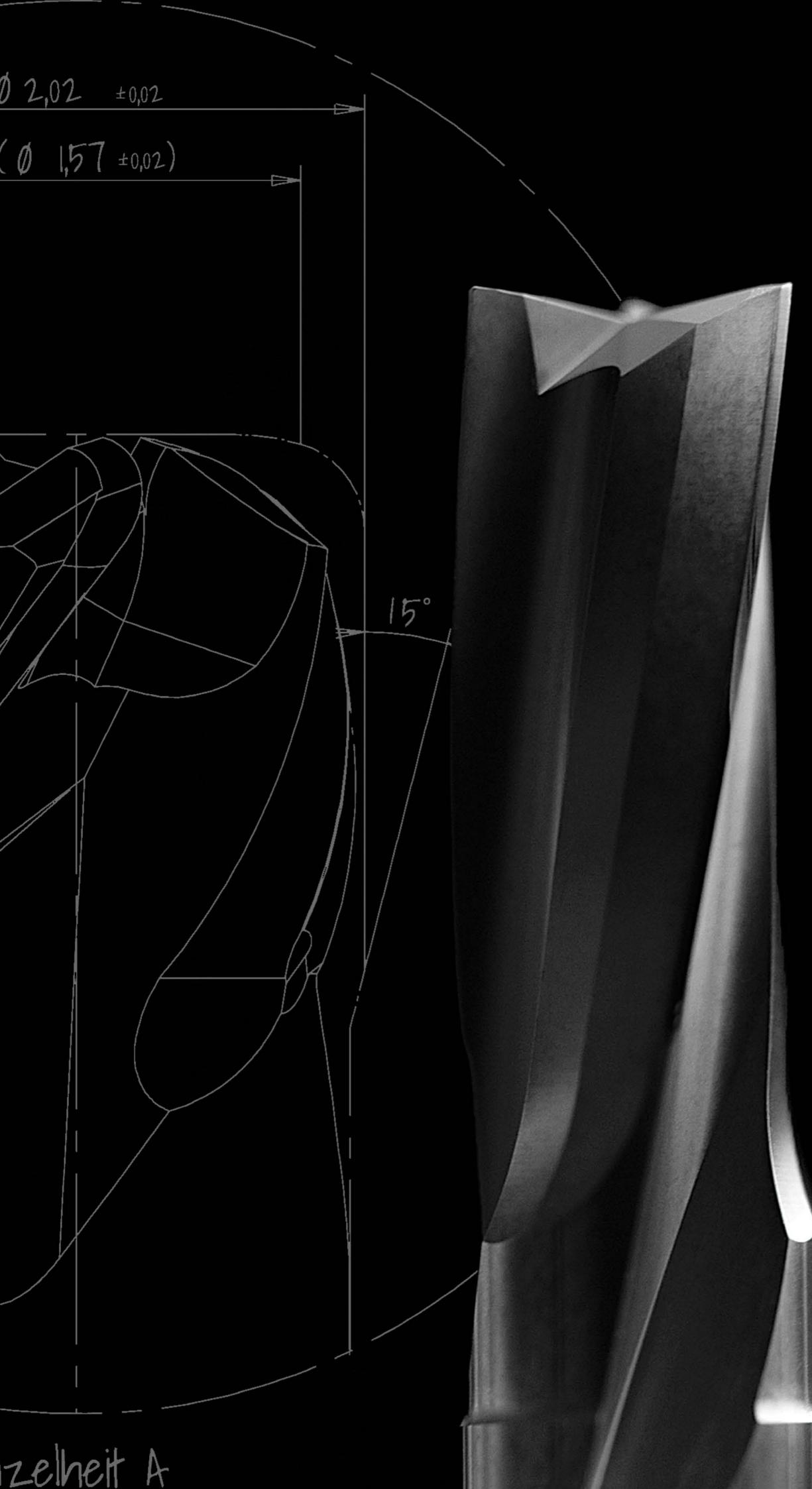
# ZECHA'S ENGAGEMENT FÜR HERVORRAGENDE LEISTUNGEN

## ÜBER EIN HALBES JAHRHUNDERT PRÄZISION

Die ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH ist ein Präzisionswerkzeughersteller, der seit über 60 Jahren in Baden-Württemberg ansässig ist. Mit dem Schwerpunkt auf der Herstellung von hochwertigen Mikrowerkzeugen sind wir stolz darauf, unseren Kunden ein Höchstmaß an Präzision und Beständigkeit unserer Produkte zu bieten. Unsere hochmodernen Fertigungs- und Messtechnologien ermöglichen es uns, die höchsten Qualitätsstandards einzuhalten und sicherzustellen, dass unsere Werkzeuge den hohen Anforderungen unserer Kunden entsprechen.

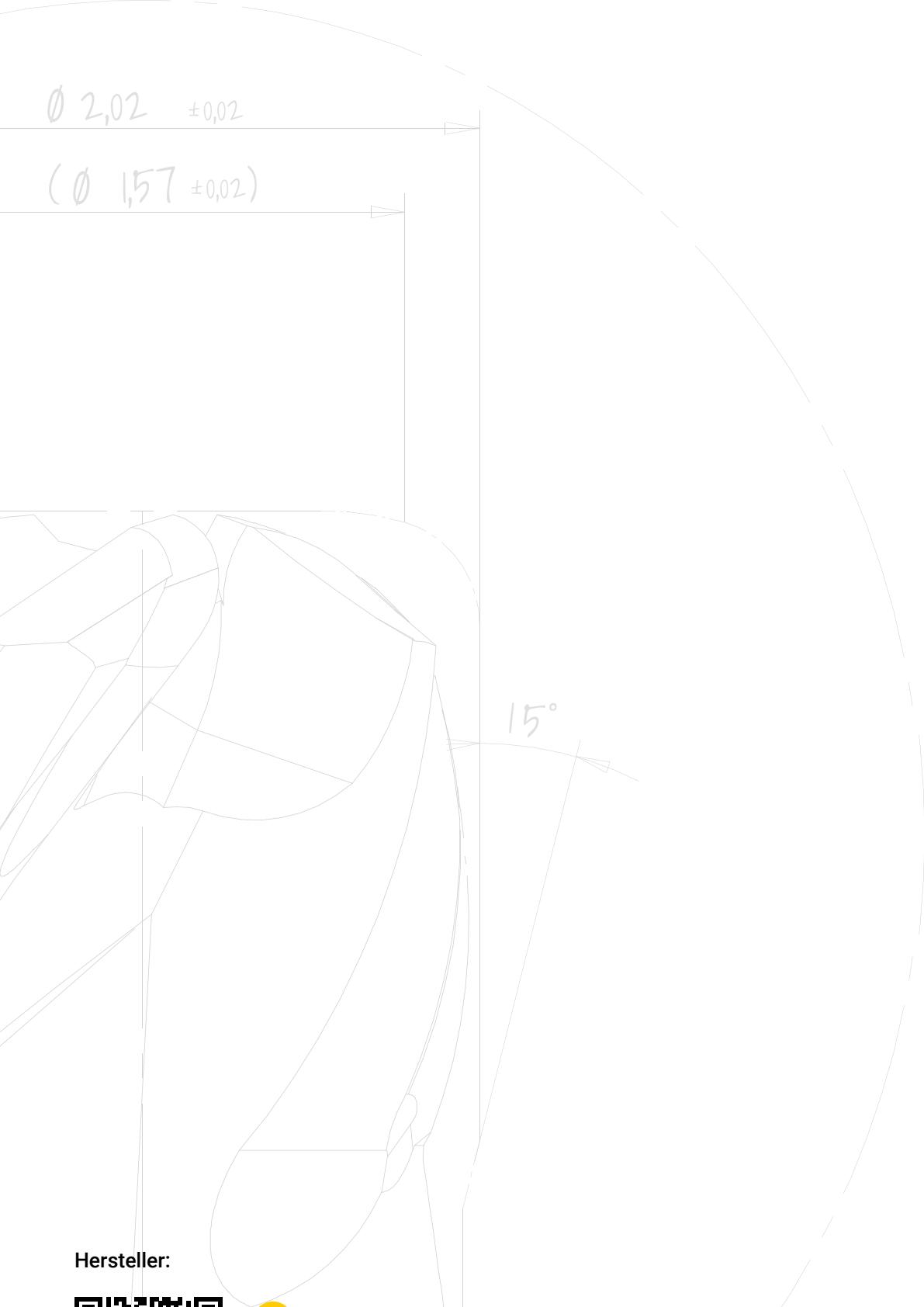
Mit dem Fokus auf Innovation und der ständigen Erforschung neuer Technologien, verbessern wir die Präzision und Effizienz unserer Werkzeuge. Diese Philosophie ermöglicht es uns, an der Spitze der Branche zu bleiben und unseren Kunden hochmoderne Lösungen für ihre Werkzeuganforderungen zu bieten.





Zelheit A

  
**ZECHA**  
außergewöhnlich.

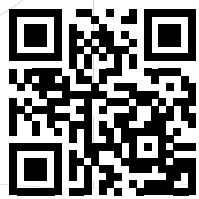


Hersteller:



**ZECHA**  
ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH  
Benzstraße 2, D-75203 Königsbach-Stein  
+49 7232 3022 0  
[www.zecha.de](http://www.zecha.de), [info@zecha.de](mailto:info@zecha.de)

Vertretung in der Schweiz:



**DIHAWAG**  
Zürichstrasse 15, CH-2504 Biel/Bienne  
+41 32 344 60 60  
[www.dihawag.ch](http://www.dihawag.ch), [info@dihawag.ch](mailto:info@dihawag.ch)

Einzelheit A