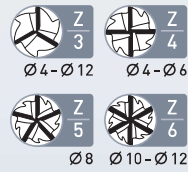


VHM-Entgrater, lang, 90°, geläppte Schneiden
Solid carbide deburr, long, 90°, lapped flutes

30 6200

Alu- minium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	PMMA
Ampco	Wachs Wax
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm ²	
Bronze bronze	



Art.	d1	l3	l1	d4	d2 h6	Z
30 6200 0050	• 0,5	3	40	0,1	4	3
30 6200 0100	• 1,0	4	40	0,1	4	3
30 6200 0150	• 1,5	5	40	0,1	4	3
30 6200 0200	• 2,0	6	40	0,1	4	3
30 6200 0250	• 2,5	8	40	0,1	4	3
30 6200 0300	• 3,0	10	40	0,1	4	3
30 6200 0400	• 4,0	-	54	-	4	3
30 6200 0400 04	• 4,0	-	54	-	4	4
30 6200 0600	• 6,0	-	57	-	6	3
30 6200 0600 04	• 6,0	-	57	-	6	4
30 6200 0800	• 8,0	-	63	-	8	3
30 6200 0800 05	• 8,0	-	63	-	8	5
30 6200 1000	• 10,0	-	72	-	10	3
30 6200 1000 06	• 10,0	-	72	-	10	6
30 6200 1200	• 12,0	-	83	-	12	3
30 6200 1200 06	• 12,0	-	83	-	12	6

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W	DIN 6535 Form HA
	NHC 7000

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

1367

DXF/STEP

VHM-Entgrater, spiralisiert, 90°
Solid carbide deburr, with helix, 90°

30 6210

Alu- minium	GFK-CFK GFRP-CFRP
Aluminium < 6% Si	Kunststoff plastic
Aluminium < 12% Si	MAKROLON
MESSING brass	UHMW PE
Kupfer copper	PMMA
Ampco	Wachs Wax
TITAN titanium	
NICKEL < 500 N/mm ²	
Bronze bronze	



Art.	d1	l2	l1	d4	d2 h5	Z
30 6210 0300	• 3,0	1,0	50	1	3	3
30 6210 0400	• 4,0	1,5	50	1	4	3
30 6210 0600	• 6,0	2,5	57	1	6	3
30 6210 0800	• 8,0	3,5	63	1	8	3
30 6210 1000	• 10,0	4,5	72	1	10	3
30 6210 1200	• 12,0	5,5	83	1	12	3

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
W	DIN 6535 Form HA
	NHC 7000

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

1368

DXF/STEP



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

30 8000

VALUETOOL

VHM-Schaftfräser, Z3
Solid carbide end mills, Z3



Alu-
minium

Aluminium
< 6% Si

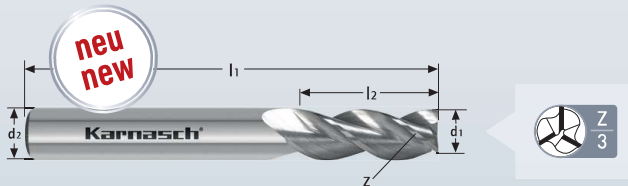
Aluminium
< 12% Si

MESSING
brass

Kupfer
copper

Bronze
bronze

Kunststoff
plastic



d1* = Ø 1,0	tol 0 / -0,012
d1* = Ø 3,0 - Ø 12,0	tol 0 / -0,018

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z
30 8000 0100	• 1	4	3	40	3
30 8000 0200	• 2	8	3	40	3
30 8000 0300	• 3	12	3	40	3
30 8000 0400	• 4	15	4	50	3
30 8000 0500	• 5	20	5	50	3
30 8000 0600	• 6	20	6	64	3
30 8000 0800	• 8	22	8	64	3
30 8000 1000	• 10	27	10	70	3
30 8000 1200	• 12	30	12	84	3

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

W DIN 6535 Form HA



HSC HPC

POLIERT POLISHED



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



30 8001

VALUETOOL

VHM-Schaftfräser lang, Z3
Solid carbide end mills long, Z3



Alu-
minium

Aluminium
< 6% Si

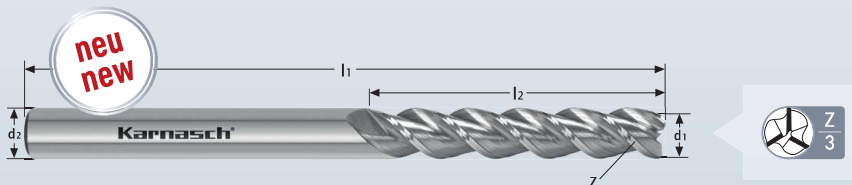
Aluminium
< 12% Si

MESSING
brass

Kupfer
copper

Bronze
bronze

Kunststoff
plastic



d1* = Ø 3,0 - Ø 12,0	tol 0 / -0,012
----------------------	----------------

Art.	d1*	l2	d2 h6	l1	Z
30 8001 0300	• 3	15	6	75	3
30 8001 0400	• 4	20	6	75	3
30 8001 0500	• 5	25	6	75	3
30 8001 0600	• 6	35	6	100	3
30 8001 0800	• 8	45	8	100	3
30 8001 1000	• 10	45	10	100	3
30 8001 1200	• 12	50	12	100	3

MICRO GRAIN KARNASCH NORM

W DIN 6535 Form HA



HSC HPC

POLIERT POLISHED



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



VHM High Performance Fräser, spiralisiert
Solid carbide High Performance end mill, with helix

30 6431

HRC < 55
UNI



d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 11,0 - Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
30°	
HPC	
UFX-3	

Art.	d1	r	l3	d2 h5	d3	l1	l2	Z
30 6431 0200	• 2,0	0,5	4	6	1,8	60	1,0	4
30 6431 0300	• 3,0	0,75	6	6	2,7	60	1,5	4
30 6431 0400	• 4,0	1,0	8	6	3,6	60	2,0	4
30 6431 0600	• 6,0	1,5	12	6	5,5	80	3,0	4
30 6431 0800	• 8,0	2,0	16	8	7,4	90	4,0	4
30 6431 1000	• 10,0	2,5	20	10	9,2	100	5,0	4
30 6431 1200	• 12,0	3,0	24	12	11,0	110	6,0	4

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1344-1345	DXF/STEP

VHM High Performance-Fräser bis 60 HRC
Solid carbide – high performance end mill up to 60 HRC

30 6433

HRC < 60
HRC < 55
UNI



d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 11,0 - Ø 16,0	tol -0,032 / -0,059

MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
H	DIN 6535 Form HA
0°	
HPC	
HXC-NANO ⁴	

Art.	d1*	r	l3	d2 h6	d3	l1	l2	Z
30 6433 0200 05	• 2,0	0,5	5,0	6	1,8	60	0,8	3
30 6433 0300 075	• 3,0	0,75	7,5	6	2,7	60	1,2	4
30 6433 0400 10	• 4,0	1,0	10,0	6	3,5	70	1,6	4
30 6433 0600 15	• 6,0	1,5	12,0	6	5,5	90	2,5	4
30 6433 0700 15	% 7,0	1,5	-	6	-	90	3,0	4
30 6433 0800 20	• 8,0	2,0	16,0	8	7,2	105	3,5	4
30 6433 0900 20	% 9,0	2,0	-	8	-	105	4,0	4
30 6433 1000 20	• 10,0	2,0	20,0	10	9,0	105	4,0	4
30 6433 1200 30	• 12,0	3,0	24,0	12	11,0	105	5,0	4
30 6433 1300 30	% 13,0	3,0	-	12	-	105	5,5	4
30 6433 1600 40	% 16,0	4,0	28,0	16	14,0	105	6,5	4

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1340	DXF/STEP

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Die Beschichtung befindet sich in Umstellung auf HXC-Nano⁴. In der Umstellungsphase wird die HXC-Nano³ Beschichtung geliefert solange der Vorrat reicht.
The coating is currently being changed to HXC-Nano⁴. During the changeover period, the HXC-Nano³ coating will be delivered while stock last.

VHM-Entgrater, spiralisiert, 90°
Solid carbide deburr, with helix, 90°

30 6499

HRC
< 55

GG/G
cast iron

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

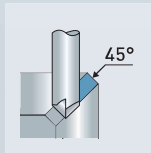
INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

INCONEL
HASTELLOY
TITANIUM

**kurz-
spanend**
short chip

**lang-
spanend**
long chip



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	HIC²

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



Art.	d1	l2	l1	d4	d2 h5	Z
30 6499 0300	• 3,0	1,0	50	1	3	4
30 6499 0400	• 4,0	1,5	50	1	4	4
30 6499 0600	• 6,0	2,5	57	1	6	4
30 6499 0800	• 8,0	3,5	63	1	8	4
30 6499 1000	• 10,0	4,5	72	1	10	4
30 6499 1000 05	• 10,0	4,5	72	1	10	5
30 6499 1200	• 12,0	5,5	83	1	12	4
30 6499 1200 05	• 12,0	5,5	83	1	12	5

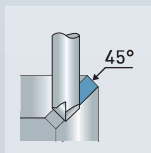
VHM-Entgrater, spiralisiert, 90°
Solid carbide deburr, with helix, 90°

30 6500

HRC
50-70

GG/G
cast iron

**kurz-
spanend**
short chip



MICRO GRAIN	KARNASCH NORM
N	DIN 6535 Form HA
	HHC HSC HPC
	HXC-NANO⁴

Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings

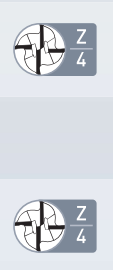
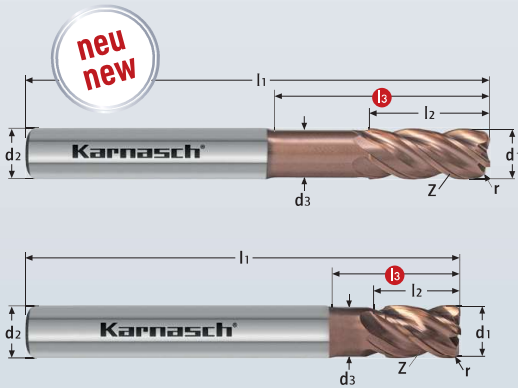


Art.	d1	l2	l1	d4	d2 h5	Z
30 6500 0300	• 3,0	1,0	50	1	3	5
30 6500 0400	• 4,0	1,5	50	1	4	5
30 6500 0600	• 6,0	2,5	57	1	6	5
30 6500 0800	• 8,0	3,5	63	1	8	5
30 6500 1000	• 10,0	4,5	72	1	10	5
30 6500 1200	• 12,0	5,5	83	1	12	5



30 7420

VHM-Fräser mit Eckenradius für Inox und exotische Materialien
Solid carbide end mills with corner radius for Inox and exotic materials



- HRC < 45
- STAHL
steel
< 1400 N/mm²
- INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic
- INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic
- INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic
- NI-ALLOYS
< 900 N/mm²
- NI-CO ALLOYS
> 900 N/mm²
- TITAN
titanium
- HASTELLOY
- MONEL

d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HA
DIFF.	
HSC HPC	
HIC ²	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1386-1391	DXF/STEP

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z
30 7420 0100 01 02	• 1,0	0,1	1,5	2,5	6	0,9	50	4
30 7420 0100 01 04	• 1,0	0,1	2,5	4,0	6	0,9	55	4
30 7420 0100 01 05	• 1,0	0,1	2,5	5,0	6	0,9	55	4
30 7420 0200 01 05	• 2,0	0,1	3,0	5,0	6	1,9	50	4
30 7420 0200 01 07	• 2,0	0,1	5,0	7,0	6	1,9	55	4
30 7420 0200 01 09	• 2,0	0,1	5,0	9,0	6	1,9	57	4
30 7420 0300 02 07	• 3,0	0,2	5,0	7,0	6	2,8	50	4
30 7420 0300 02 10	• 3,0	0,2	7,0	10,0	6	2,8	55	4
30 7420 0300 02 13	• 3,0	0,2	7,0	13,0	6	2,8	57	4
30 7420 0400 02 09	• 4,0	0,2	6,0	9,0	6	3,8	50	4
30 7420 0400 02 13	• 4,0	0,2	9,0	13,0	6	3,8	55	4
30 7420 0400 02 17	• 4,0	0,2	9,0	17,0	6	3,8	60	4
30 7420 0500 02 11	• 5,0	0,2	7,0	11,0	6	4,6	50	4
30 7420 0500 02 16	• 5,0	0,2	11,0	16,0	6	4,6	57	4
30 7420 0500 02 21	• 5,0	0,2	11,0	21,0	6	4,6	65	4
30 7420 0600 01 13	• 6,0	0,1	8,0	13,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 01 19	• 6,0	0,1	13,0	19,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 01 25	• 6,0	0,1	13,0	25,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 03 13	• 6,0	0,3	8,0	13,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 03 19	• 6,0	0,3	13,0	19,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 03 25	• 6,0	0,3	13,0	25,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 05 13	• 6,0	0,5	8,0	13,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 05 19	• 6,0	0,5	13,0	19,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 05 25	• 6,0	0,5	13,0	25,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 10 13	• 6,0	1,0	8,0	13,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 10 19	• 6,0	1,0	13,0	19,0	6	5,6	65	4
30 7420 0600 10 25	• 6,0	1,0	13,0	25,0	6	5,6	65	4
30 7420 0800 01 18	• 8,0	0,1	11,0	18,0	8	7,4	65	4
30 7420 0800 01 25	• 8,0	0,1	18,0	25,0	8	7,4	65	4
30 7420 0800 01 33	• 8,0	0,1	18,0	33,0	8	7,4	72	4
30 7420 0800 03 18	• 8,0	0,3	11,0	18,0	8	7,4	65	4
30 7420 0800 03 25	• 8,0	0,3	18,0	25,0	8	7,4	65	4
30 7420 0800 03 33	• 8,0	0,3	18,0	33,0	8	7,4	72	4
30 7420 0800 05 18	• 8,0	0,5	11,0	18,0	8	7,4	65	4
30 7420 0800 05 25	• 8,0	0,5	18,0	25,0	8	7,4	65	4
30 7420 0800 05 33	• 8,0	0,5	18,0	33,0	8	7,4	72	4
30 7420 0800 10 18	• 8,0	1,0	11,0	18,0	8	7,4	65	4
30 7420 0800 10 25	• 8,0	1,0	18,0	25,0	8	7,4	65	4
30 7420 0800 10 33	• 8,0	1,0	18,0	33,0	8	7,4	72	4
30 7420 1000 01 22	• 10,0	0,1	13,0	22,0	10	9,4	70	4
30 7420 1000 01 32	• 10,0	0,1	22,0	32,0	10	9,4	75	4
30 7420 1000 01 42	• 10,0	0,1	22,0	42,0	10	9,4	85	4

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

VHM-Fräser mit Eckenradius für Inox und exotische Materialien
 Solid carbide end mills with corner radius for Inox and exotic materials

30 7420

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z
30 7420 1000 03 22	• 10,0	0,3	13,0	22,0	10	9,4	70	4
30 7420 1000 03 32	• 10,0	0,3	22,0	32,0	10	9,4	75	4
30 7420 1000 03 42	• 10,0	0,3	22,0	42,0	10	9,4	85	4
30 7420 1000 05 22	• 10,0	0,5	13,0	22,0	10	9,4	70	4
30 7420 1000 05 32	• 10,0	0,5	22,0	32,0	10	9,4	75	4
30 7420 1000 05 42	• 10,0	0,5	22,0	42,0	10	9,4	85	4
30 7420 1000 10 22	• 10,0	1,0	13,0	22,0	10	9,4	70	4
30 7420 1000 10 32	• 10,0	1,0	22,0	32,0	10	9,4	75	4
30 7420 1000 10 42	• 10,0	1,0	22,0	42,0	10	9,4	85	4
30 7420 1200 01 25	• 12,0	0,1	15,0	25,0	12	11,4	78	4
30 7420 1200 01 38	• 12,0	0,1	25,0	38,0	12	11,4	86	4
30 7420 1200 01 50	• 12,0	0,1	25,0	50,0	12	11,4	98	4
30 7420 1200 03 25	• 12,0	0,3	15,0	25,0	12	11,4	78	4
30 7420 1200 03 38	• 12,0	0,3	25,0	38,0	12	11,4	86	4
30 7420 1200 03 50	• 12,0	0,3	25,0	50,0	12	11,4	98	4
30 7420 1200 05 25	• 12,0	0,5	15,0	25,0	12	11,4	78	4
30 7420 1200 05 38	• 12,0	0,5	25,0	38,0	12	11,4	86	4
30 7420 1200 05 50	• 12,0	0,5	25,0	50,0	12	11,4	98	4
30 7420 1200 10 25	• 12,0	1,0	15,0	25,0	12	11,4	78	4
30 7420 1200 10 38	• 12,0	1,0	25,0	38,0	12	11,4	86	4
30 7420 1200 10 50	• 12,0	1,0	25,0	50,0	12	11,4	98	4

 Auf Anfrage, sind die Fräser auch mit einem Weldonenschaft lieferbar.
 The tools are also available with a Weldon shank on request.

 Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
 Quality products for metalworking.

Karnasch®
 PROFESSIONAL TOOLS


EFFIZIENZ

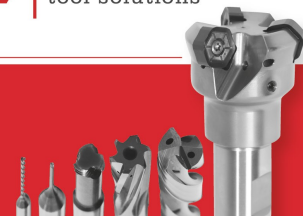
FÜR DIE METALLVERARBEITENDE INDUSTRIE

Efficiency for the metalworking industry


HERDRiCH
 tool solutions

VHM • PKD • CVD • CBN • CERMET • PM • HSSE


 HERDRiCH Werkzeugtechnik GmbH
 Alemannenstr. 21 • 77971 Kippenheim
 Telefon: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 0 • Telefax: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 20
 E-Mail: info@herdrich-ts.de

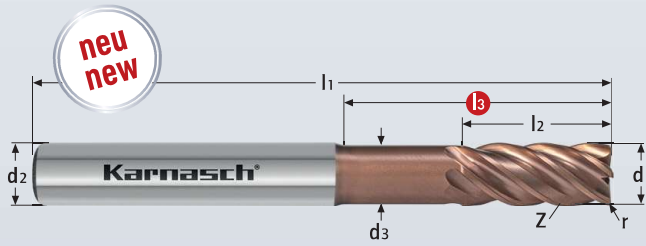
www.herdrich-ts.de


- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

Index

30 7422

VHM-Fräser mit Eckenradius für die **Trochoidalbearbeitung** für Inox und exotische Materialien
Solid carbide end mills with corner radius for **trochoidal milling** in Inox and exotic materials



MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HA
DIFF.	
HPC Trochoidal	
HIC ²	

d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1386-1389	DXF/STEP

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z
30 7422 0300 02 07	• 3,0	0,2	5	7	6	2,8	50	5
30 7422 0300 02 10	• 3,0	0,2	8	10	6	2,8	55	5
30 7422 0300 02 13	• 3,0	0,2	7	13	6	2,8	57	5
30 7422 0400 02 09	• 4,0	0,2	6	9	6	3,8	50	5
30 7422 0400 02 13	• 4,0	0,2	9	13	6	3,8	55	5
30 7422 0400 02 17	• 4,0	0,2	9	17	6	3,8	60	5
30 7422 0500 02 11	• 5,0	0,2	8	11	6	4,6	50	5
30 7422 0500 02 16	• 5,0	0,2	11	16	6	4,6	57	5
30 7422 0500 02 21	• 5,0	0,2	11	21	6	4,6	65	5
30 7422 0600 01 13	• 6,0	0,1	8	13	6	5,6	65	5
30 7422 0600 01 19	• 6,0	0,1	13	19	6	5,6	65	5
30 7422 0600 01 25	• 6,0	0,1	13	25	6	5,6	65	5
30 7422 0600 03 13	• 6,0	0,3	8	13	6	5,6	65	5
30 7422 0600 03 19	• 6,0	0,3	13	19	6	5,6	65	5
30 7422 0600 03 25	• 6,0	0,3	13	25	6	5,6	65	5
30 7422 0600 05 13	• 6,0	0,5	8	13	6	5,6	65	5
30 7422 0600 05 19	• 6,0	0,5	13	19	6	5,6	65	5
30 7422 0600 05 25	• 6,0	0,5	13	25	6	5,6	65	5
30 7422 0600 10 13	• 6,0	1,0	8	13	6	5,6	65	5
30 7422 0600 10 19	• 6,0	1,0	13	19	6	5,6	65	5
30 7422 0600 10 25	• 6,0	1,0	13	25	6	5,6	65	5
30 7422 0800 01 18	• 8,0	0,1	11	18	8	7,4	65	5
30 7422 0800 01 25	• 8,0	0,1	18	25	8	7,4	65	5
30 7422 0800 01 33	• 8,0	0,1	18	33	8	7,4	72	5
30 7422 0800 03 18	• 8,0	0,3	11	18	8	7,4	65	5
30 7422 0800 03 25	• 8,0	0,3	18	25	8	7,4	65	5
30 7422 0800 03 33	• 8,0	0,3	18	33	8	7,4	72	5
30 7422 0800 05 18	• 8,0	0,5	11	18	8	7,4	65	5
30 7422 0800 05 25	• 8,0	0,5	18	25	8	7,4	65	5
30 7422 0800 05 33	• 8,0	0,5	18	33	8	7,4	72	5
30 7422 0800 10 18	• 8,0	1,0	11	18	8	7,4	65	5
30 7422 0800 10 25	• 8,0	1,0	18	25	8	7,4	65	5
30 7422 0800 10 33	• 8,0	1,0	18	33	8	7,4	72	5
30 7422 1000 01 22	• 10,0	0,1	13	22	10	9,4	70	5
30 7422 1000 01 32	• 10,0	0,1	22	32	10	9,4	75	5
30 7422 1000 01 42	• 10,0	0,1	22	42	10	9,4	85	5
30 7422 1000 03 22	• 10,0	0,3	13	22	10	9,4	70	5
30 7422 1000 03 32	• 10,0	0,3	22	32	10	9,4	75	5
30 7422 1000 03 42	• 10,0	0,3	22	42	10	9,4	85	5
30 7422 1000 05 22	• 10,0	0,5	13	22	10	9,4	70	5
30 7422 1000 05 32	• 10,0	0,5	22	32	10	9,4	75	5
30 7422 1000 05 42	• 10,0	0,5	22	42	10	9,4	85	5

VHM-Fräser mit Eckenradius für die **Trochoidalbearbeitung** für Inox und exotische Materialien
 Solid carbide end mills with corner radius for **trochoidal milling** in Inox and exotic materials

30 7422

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z
30 7422 1000 10 22	• 10,0	1,0	13	22	10	9,4	70	5
30 7422 1000 10 32	• 10,0	1,0	22	32	10	9,4	75	5
30 7422 1000 10 42	• 10,0	1,0	22	42	10	9,4	85	5
30 7422 1200 01 25	• 12,0	0,1	15	25	12	11,4	78	5
30 7422 1200 01 38	• 12,0	0,1	25	38	12	11,4	86	5
30 7422 1200 01 50	• 12,0	0,1	25	50	12	11,4	98	5
30 7422 1200 03 25	• 12,0	0,3	15	25	12	11,4	78	5
30 7422 1200 03 38	• 12,0	0,3	25	38	12	11,4	86	5
30 7422 1200 03 50	• 12,0	0,3	25	50	12	11,4	98	5
30 7422 1200 05 25	• 12,0	0,5	15	25	12	11,4	78	5
30 7422 1200 05 38	• 12,0	0,5	25	38	12	11,4	86	5
30 7422 1200 05 50	• 12,0	0,5	25	50	12	11,4	98	5
30 7422 1200 10 25	• 12,0	1,0	15	25	12	11,4	78	5
30 7422 1200 10 38	• 12,0	1,0	25	38	12	11,4	86	5
30 7422 1200 10 50	• 12,0	1,0	25	50	12	11,4	98	5

Auf Anfrage, sind die Fräser auch mit einem Weldonchaft lieferbar.
 The tools are also available with a Weldon shank on request.

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
 Quality products for metalworking.

Karnasch®
 PROFESSIONAL TOOLS


INNOVATIVE WERKZEUGE
FORTSCHRITT FÜR DIE
METALLVERARBEITENDE INDUSTRIE

INNOVATIVE TOOLS
 Advancing the metalworking industry

VHM • PKD • CVD • CBN • CERMET • PM • HSSE




HERDRiCH Werkzeugtechnik GmbH
 Alemannenstr. 21 • 77971 Kippenheim
 Telefon: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 0 • Telefax: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 20
 E-Mail: info@herdrich-ts.de

www.herdrich-ts.de



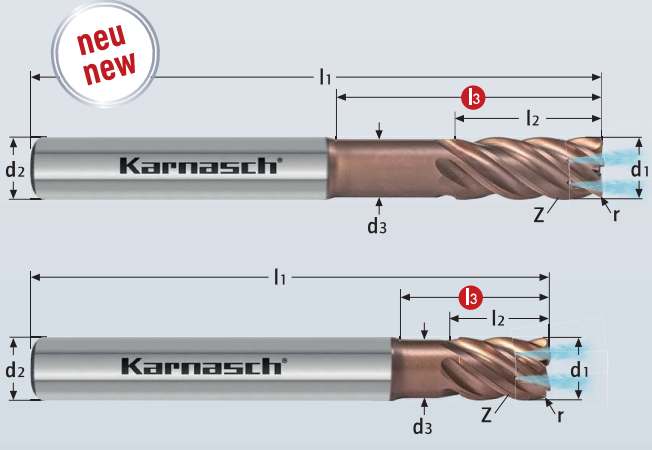
- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

30 7435

VHM-Fräser mit Eckenradius für die **Trochoidalbearbeitung** für Inox und exotische Materialien, mit Innenkühlung
 Solid carbide end mills with corner radius for **trochoidal milling** in Inox and exotic materials, with interior cooling supply



- HRC < 45
- STAHL
steel
< 1400 N/mm²
- INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic
- INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic
- INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic
- NI-ALLOYS
< 900 N/mm²
- NI-CO ALLOYS
> 900 N/mm²
- TITAN
titanium
- HASTELLOY
- MONEL



MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HAK
DIFF.	
HPC Trochoidal	
HIC ²	

d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0	tol -0,032 / -0,059

Schnittdaten Cutting data | Zeichnungen Drawings

1386-1389 | DXF/STEP

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z
30 7435 0300 02 07	• 3,0	0,2	5	7	6	2,8	50	5
30 7435 0300 02 10	• 3,0	0,2	8	10	6	2,8	55	5
30 7435 0300 02 13	• 3,0	0,2	7	13	6	2,8	57	5
30 7435 0400 02 09	• 4,0	0,2	6	9	6	3,8	50	5
30 7435 0400 02 13	• 4,0	0,2	9	13	6	3,8	55	5
30 7435 0400 02 17	• 4,0	0,2	9	17	6	3,8	60	5
30 7435 0500 02 11	• 5,0	0,2	8	11	6	4,6	50	5
30 7435 0500 02 16	• 5,0	0,2	11	16	6	4,6	57	5
30 7435 0500 02 21	• 5,0	0,2	11	21	6	4,6	65	5
30 7435 0600 01 13	• 6,0	0,1	8	13	6	5,6	65	5
30 7435 0600 01 19	• 6,0	0,1	13	19	6	5,6	65	5
30 7435 0600 01 25	• 6,0	0,1	13	25	6	5,6	65	5
30 7435 0600 03 13	• 6,0	0,3	8	13	6	5,6	65	5
30 7435 0600 03 19	• 6,0	0,3	13	19	6	5,6	65	5
30 7435 0600 03 25	• 6,0	0,3	13	25	6	5,6	65	5
30 7435 0600 05 13	• 6,0	0,5	8	13	6	5,6	65	5
30 7435 0600 05 19	• 6,0	0,5	13	19	6	5,5	65	5
30 7435 0600 05 25	• 6,0	0,5	13	25	6	5,6	65	5
30 7435 0600 10 13	• 6,0	1,0	8	13	6	5,6	65	5
30 7435 0600 10 19	• 6,0	1,0	13	19	6	5,6	65	5
30 7435 0600 10 25	• 6,0	1,0	13	25	6	5,6	65	5
30 7435 0800 01 18	• 8,0	0,1	11	18	8	7,4	65	5
30 7435 0800 01 25	• 8,0	0,1	18	25	8	7,4	65	5
30 7435 0800 01 33	• 8,0	0,1	18	33	8	7,4	72	5
30 7435 0800 03 18	• 8,0	0,3	11	18	8	7,4	65	5
30 7435 0800 03 25	• 8,0	0,3	18	25	8	7,4	65	5
30 7435 0800 03 33	• 8,0	0,3	18	33	8	7,4	72	5
30 7435 0800 05 18	• 8,0	0,5	11	18	8	7,4	65	5
30 7435 0800 05 25	• 8,0	0,5	18	25	8	7,4	65	5
30 7435 0800 05 33	• 8,0	0,5	18	33	8	7,4	72	5
30 7435 0800 10 18	• 8,0	1,0	11	18	8	7,4	65	5
30 7435 0800 10 25	• 8,0	1,0	18	25	8	7,4	65	5
30 7435 0800 10 33	• 8,0	1,0	18	33	8	7,4	72	5
30 7435 1000 01 22	• 10,0	0,1	13	22	10	9,4	70	5
30 7435 1000 01 32	• 10,0	0,1	22	32	10	9,4	75	5
30 7435 1000 01 42	• 10,0	0,1	22	42	10	9,4	85	5
30 7435 1000 03 22	• 10,0	0,3	13	22	10	9,4	70	5
30 7435 1000 03 32	• 10,0	0,3	22	32	10	9,4	75	5
30 7435 1000 03 42	• 10,0	0,3	22	42	10	9,4	85	5
30 7435 1000 05 22	• 10,0	0,5	13	22	10	9,4	70	5
30 7435 1000 05 32	• 10,0	0,5	22	32	10	9,4	75	5
30 7435 1000 05 42	• 10,0	0,5	22	42	10	9,4	85	5

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

VHM-Fräser mit Eckenradius für die **Trochoidalbearbeitung** für Inox und exotische Materialien, mit Innenkühlung
 Solid carbide end mills with corner radius for **trochoidal milling** in Inox and exotic materials, with interior cooling supply

30 7435

Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z
30 7435 1000 10 22	• 10,0	1,0	13	22	10	9,4	70	5
30 7435 1000 10 32	• 10,0	1,0	22	32	10	9,4	75	5
30 7435 1000 10 42	• 10,0	1,0	22	42	10	9,4	85	5
30 7435 1200 01 25	• 12,0	0,1	15	25	12	11,4	78	5
30 7435 1200 01 38	• 12,0	0,1	25	38	12	11,4	86	5
30 7435 1200 01 50	• 12,0	0,1	25	50	12	11,4	98	5
30 7435 1200 03 25	• 12,0	0,3	15	25	12	11,4	78	5
30 7435 1200 03 38	• 12,0	0,3	25	38	12	11,4	86	5
30 7435 1200 03 50	• 12,0	0,3	25	50	12	11,4	98	5
30 7435 1200 05 25	• 12,0	0,5	15	25	12	11,4	78	5
30 7435 1200 05 38	• 12,0	0,5	25	38	12	11,4	86	5
30 7435 1200 05 50	• 12,0	0,5	25	50	12	11,4	98	5
30 7435 1200 10 25	• 12,0	1,0	15	25	12	11,4	78	5
30 7435 1200 10 38	• 12,0	1,0	25	38	12	11,4	86	5
30 7435 1200 10 50	• 12,0	1,0	25	50	12	11,4	98	5

 Auf Anfrage, sind die Fräser auch mit einem Weldonschaft lieferbar.
 The tools are also available with a Weldon shank on request.

 Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
 Quality products for metalworking.

Karnasch[®]
 PROFESSIONAL TOOLS

ZEITERSPARNIS

DANK INNOVATIVER WERKZEUG- GEOMETRIEN UND VERBESSERTER STANDZEITEN

Save time with innovative tool
geometries and improved tool life

VHM • PKD • CVD • CBN • CERMET • PM • HSSE

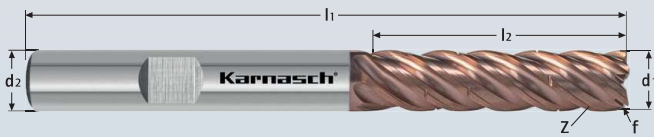
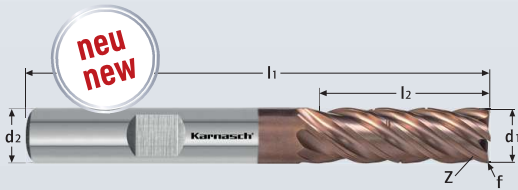

HERDRiCH
 tool solutions

 HERDRiCH Werkzeugtechnik GmbH
 Alemannenstr. 21 • 77971 Kippenheim
 Telefon: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 0 • Telefax: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 20
 E-Mail: info@herdrich-ts.de

www.herdrich-ts.de


30 7440

VHM-Schaftfräser für die **Trochoidalbearbeitung**, mit Spanteiler für Inox und exotische Materialien
Solid carbide end mills for **trochoidal milling**, with chip breaker for Inox and exotic materials



d1* = Ø 3,0	tol -0,014 / -0,028
d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0	tol -0,020 / -0,038
d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0	tol -0,025 / -0,047
d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0	tol -0,032 / -0,059

MICRO GRAIN	DIN 6527 L
N	DIN 6535 Form HB
DIFF.	45°
HPC Trochoidal	
HIC²	

Schnittdaten Cutting data	Zeichnungen Drawings
1392-1395	DXF/STEP

- HRC < 45
- STAHL
steel
< 1400 N/mm²
- INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic
- INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic
- INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic
- NI-ALLOYS
< 900 N/mm²
- NI-CO ALLOYS
> 900 N/mm²
- TITAN
titanium
- HASTELLOY
- MONEL

Art.	d1	f	xd	l2	d2 h5	l1	Z
30 7440 0300 10	• 3,0	0,10	3xD	10,0	6	60	4
30 7440 0300 13	• 3,0	0,10	4xD	13,0	6	65	4
30 7440 0400 13	• 4,0	0,10	3xD	13,0	6	60	4
30 7440 0400 17	• 4,0	0,10	4xD	17,0	6	65	4
30 7440 0500 16	• 5,0	0,10	3xD	16,0	6	60	4
30 7440 0500 21	• 5,0	0,10	4xD	21,0	6	65	4
30 7440 0600 19	• 6,0	0,10	3xD	19,0	6	60	5
30 7440 0600 25	• 6,0	0,10	4xD	25,0	6	65	5
30 7440 0800 25	• 8,0	0,15	3xD	25,0	8	65	5
30 7440 0800 33	• 8,0	0,15	4xD	33,0	8	78	5
30 7440 1000 32	• 10,0	0,20	3xD	32,0	10	78	5
30 7440 1000 42	• 10,0	0,15	4xD	42,0	10	90	5
30 7440 1200 38	• 12,0	0,20	3xD	38,0	12	90	6
30 7440 1200 50	• 12,0	0,15	4xD	50,0	12	102	5
30 7440 1600 42	• 16,0	0,30	3xD	42,0	16	108	6
30 7440 1600 66	• 16,0	0,20	4xD	66,0	16	125	5

VHM • PKD • CVD • CBN • CERMET • PM • HSSE

HERDRICH
tool solutions

HERDRICH Werkzeugtechnik GmbH
Alemanenstr. 21 • 77971 Kippenheim
Telefon: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 0 • Telefax: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 20
E-Mail: info@herdrich-ts.de

www.herdrich-ts.de

VHM-Schaftfräser für die **Trochoidalbearbeitung**, mit Spanteiler für Inox und exotische Materialien, mit Innenkühlung
Solid carbide end mills for **trochoidal milling**, with chip breaker for Inox and exotic materials, with interior cooling supply

30 7445

HRC < 45

STAHL
steel
< 1400 N/mm²

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
ferritic

INOX
stainless steel
> 900 N/mm²
martensitic

INOX
stainless steel
< 900 N/mm²
austenitic

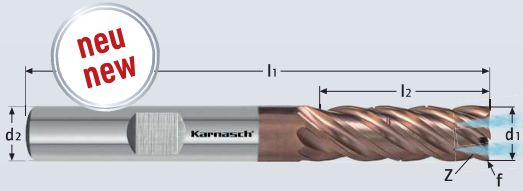
NI-ALLOYS
< 900 N/mm²

NI-CO-ALLOYS
> 900 N/mm²

TITAN
titanium

HASTELLOY

MONEL



d1* = Ø 3,0 tol -0,014 / -0,028

d1* = Ø 4,0 - Ø 6,0 tol -0,020 / -0,038

d1* = Ø 8,0 - Ø 10,0 tol -0,025 / -0,047

d1* = Ø 12,0 - Ø 16,0 tol -0,032 / -0,059

MICRO GRAIN

DIN 6527 L

N

DIN 6535 Form HBK



45°



HPC Trochoidal



HIC²



Schnittdaten
Cutting data

Zeichnungen
Drawings



1392-1395

DXF/STEP

Art.	d1	f	xd	l2	d2 h5	l1	Z
30 7445 0300 10	• 3,0	0,10	3xD	10,0	6	60	4
30 7445 0300 13	• 3,0	0,10	4xD	13,0	6	65	4
30 7445 0400 13	• 4,0	0,10	3xD	13,0	6	60	4
30 7445 0400 17	• 4,0	0,10	4xD	17,0	6	65	4
30 7445 0500 16	• 5,0	0,10	3xD	16,0	6	60	4
30 7445 0500 21	• 5,0	0,10	4xD	21,0	6	65	4
30 7445 0600 19	• 6,0	0,10	3xD	19,0	6	60	5
30 7445 0600 25	• 6,0	0,10	4xD	25,0	6	65	5
30 7445 0800 25	• 8,0	0,15	3xD	25,0	8	65	5
30 7445 0800 33	• 8,0	0,15	4xD	33,0	8	78	5
30 7445 1000 32	• 10,0	0,20	3xD	32,0	10	78	5
30 7445 1000 42	• 10,0	0,20	4xD	42,0	10	90	5
30 7445 1200 38	• 12,0	0,20	3xD	38,0	12	90	6
30 7445 1200 50	• 12,0	0,20	4xD	50,0	12	102	5
30 7445 1600 42	• 16,0	0,30	3xD	42,0	16	108	6
30 7445 1600 66	• 16,0	0,20	4xD	66,0	16	125	5



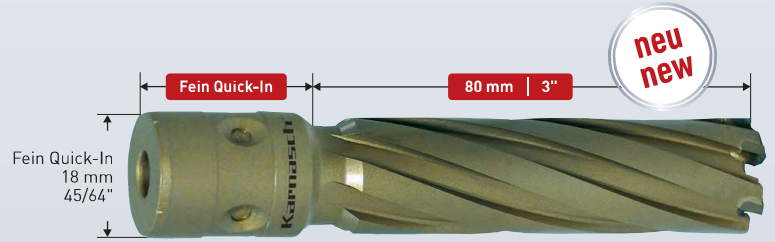
20 1190

HARD-LINE 80

Hartmetall-bestückter Kernbohrer, Fein Quick-In Schaft, Nutzlänge 80 mm
Carbide-tipped annular cutter, Fein Quick-In shank, drill depth 80 mm | 3"

ANWENDUNG • APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Messing, Zinn	Kunststoffe GFK/CFK	Hastelloy, Inconel, Exotische Materialien
Steel	Stainless	Grey cast iron	Alu	Copper, brass, tin	Plastics GRP/CRP	Hastelloy, Inconel, exotic materials
< 1400 N	> 900 N		> 10% Si			



Art.	Ø mm	Ø Zoll Inch	Art.	Ø mm	Ø Zoll Inch	Art.	Ø mm	Ø Zoll Inch	Art.	Ø mm	Ø Zoll Inch
20 1190 014	• 14	35/64"	20 1190 020	• 20	25/32"	20 1190 026	• 26	1.1/32"	20 1190 040	• 40	1.37/64"
20 1190 015	• 15	19/32"	20 1190 021	• 21	53/64"	20 1190 027	• 27	1.1/16"			
20 1190 016	• 16	5/8"	20 1190 022	• 22	55/64"	20 1190 028	• 28	1.7/64"			
20 1190 017	• 17	43/64"	20 1190 023	• 23	29/32"	20 1190 029	• 29	1.9/64"			
20 1190 018	• 18	45/64"	20 1190 024	• 24	15/16"	20 1190 030	• 30	1.3/16"			
20 1190 019	• 19	3/4"	20 1190 025	• 25	63/64"	20 1190 032	• 32	1.17/64"			

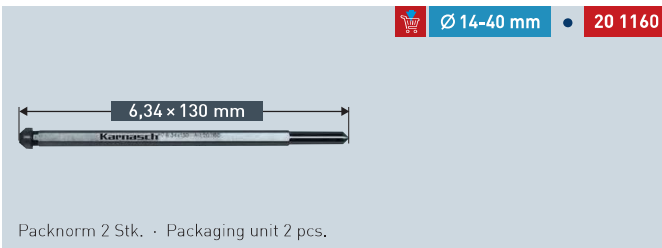
Achtung: Die Zollabmessungen entsprechen nicht exakt den mm Durchmessern.
Attention: The inch sizes do not correspond exactly to the mm diameters.

20 1190

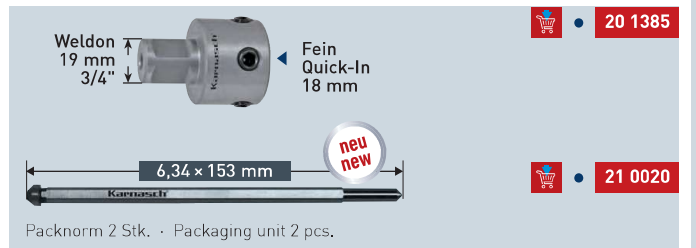
HARD-LINE 80

ZUBEHÖR • ACCESSORIES

AUSWERFERSTIFTE
EJECTOR PINS



ADAPTER + PASSENDE AUSWERFERSTIFTE
ADAPTER + SUITABLE EJECTOR PINS



Ersatz-Innensechskantschrauben für alle Adapter siehe Seite 550
Spare allen screws for all adapters see page 550

Schnittdaten
Cutting data

Film
Movie



1487



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

STUFENBOHRER POWERCUT10

GENERATION 2

Bis zu 10 Werkzeuge-in-1 Werkzeug

- Spiralführen, Senken, Vorkörnen, Entgraten entfallen
- Kein Ankörnen/Vorbohren notwendig durch spezielle Bohrspitze
- Kein Entgraten notwendig, da dies die Folgestufe übernimmt
- Schnitttiefe bis zu 10 mm

Bis zu 75% Zeitersparnis, da kein Werkzeugwechsel notwendig

Höchst flexibel einsetzbar

- Kein Problem bei schwer zugänglichen Stellen (z.B. dort, wo eine Kernbohrmaschine nicht mehr hinkommt)

HSS-XE Spezialstahl + TITAN-TEC Beschichtung für höchste Standzeit

STEP DRILLS POWERCUT10

GENERATION 2

Up to 10 tools-in-1 tool

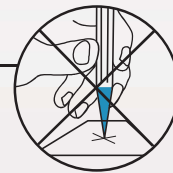
- Spiral drilling, countersinking, center-punching, deburring not necessary
- No center-punching / pre-drilling necessary due to the special drill tip
- No deburring necessary. This is done through the next step
- Cutting depth up to 10 mm

Up to 75% time savings since no tool change is necessary.

Extremely flexible in use.

- No problems for drilling in places that are difficult to reach (e.g. where a magnetic drilling machine is no longer possible to use)

HSS-XE special steel + TITAN-TEC Coating for maximum service life



Optimierte Geometrie
Optimized geometry



10
mm

Schnitttiefe bis zu 10 mm
Cutting depth up to 10 mm



Bis zu 75% Zeitersparnis
up to 75% time saving

HSS-XE Stahl + optimierte TITAN-TEC Beschichtung für noch höhere Standzeiten
HSS-XE steel + optimized TITAN-TEC coating for even longer service life

ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl Steel	Edelstahl Stainless	Grauguss Grey cast iron	Alu Alu	Kupfer, Messing, Zinn Copper, brass, tin	Kunststoffe GFK/CFK Plastics GRP/FRP
< 1100 N	< 900 N		> 10% Si		



ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Messing, Zinn	Kunststoffe GFK/CFK
Steel	Stainless	Grey cast iron	Alu	Copper, brass, tin	Plastics GRP/CRP
< 1100 N	< 900 N		> 10% Si		

Maximale Schnitttiefe
Maximum cutting depth 10 mm

21 3060

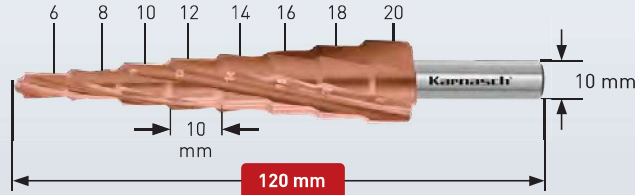
neu
new



Maximale Schnitttiefe
Maximum cutting depth 10 mm

21 3061

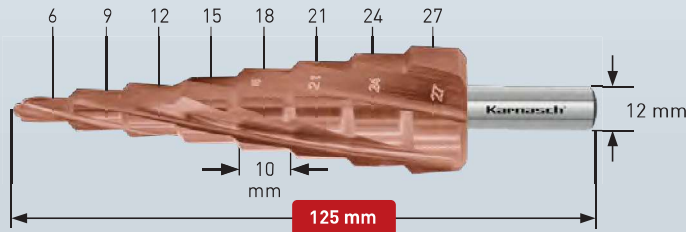
neu
new



Maximale Schnitttiefe
Maximum cutting depth 10 mm

21 3062

neu
new



EIGENSCHAFTEN · PROPERTIES

- Durch die langen Stufen ergibt sich eine Schnitttiefe von bis zu 10 mm.
- Die spezielle Schneidengeometrie verringert die Bearbeitungszeit um bis zu 75 %.
- Durch die Geometrie der Spitze ist kein Ankönnen mehr nötig.
- Vorbohren entfällt, somit ist kein Werkzeugwechsel erforderlich.
- Durch die Folgestufe ist ein zusätzliches entgraten nicht mehr nötig.
- Hervorragende Bearbeitungsmöglichkeit bei schwer zugänglichen Stellen, wie z.B. T-Trägern.

- The long steps result in a cutting depth of up to 10 mm.
- The special cutting geometry reduces the machining time by up to 75 %.
- Due to the geometry of the tip no additional center punching necessary.
- Pre-drilling is not necessary, therefore no tool changes are required.
- Additional deburring is no longer necessary because of the subsequent step.
- Excellent processing for hard-to-reach areas, e.g. for drilling in T-beams.

HSS-XE Stahl + TITAN-TEC beschichtet

Gefertigt aus hochlegierten Spezialstahl "XE" für wesentlich höhere Standzeit gegenüber HSS-Stähle. TITAN-TEC Beschichtung für eine nochmalige wesentliche Erhöhung der Standzeit auch bei Trockenbearbeitung (ohne/wenig Kühlung). Schneidöl empfohlen siehe ab Seite 1265.

Die tiefgeschliffene spiralförmige Spannute bietet hohe Laufruhe und Schnittleistung. Die Späne werden wie bei einem Spiralbohrer sauber abtransportiert. Ideal für dickere Bleche ab 2 mm.

HSS-XE steel + TITAN-TEC coated

Made of high-alloyed special steel „XE“ for considerably longer service life than HSS-Steel. TITAN-TEC coating for a further substantial increase in service life also when machining dry (no/less cooling). Cutting oil recommended, see page 1265 and following.

The CBN ground and spiral flutes guarantee smooth running and high cutting performance. The chip flow is optimized and removed easily as with a twist drill. Ideal for thicker sheets from 2 mm.

STUFENBOHRER SETS · STEP DRILL SETS

Inhalt · Content

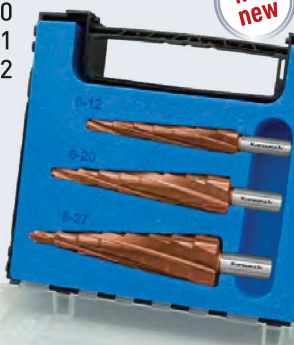
21 3075

neu
new

Art.
21 3060
21 3061
21 3062

LEERES SET
EMPTY SET

20 1168



Schnittdaten
Cutting data



1516

Film
Movie



631

631



HP-10

Speziell für Gusseisen. Extrem hohe Zerspanleistung.






Epecially for cast iron. Extremely high machining output.

neu
new



BEST
SELLER

ANWENDUNG · APPLICATION

 Stahl Steel	 Gehärteter Stahl Hardened steel	 Edelstahl Stainless	 Gusseisen Cast iron	 Titan Titanium	 Cermet Cermet	 Nickel Nickel	 Kupfer, Kupfer- legierungen Copper, copper alloys	 Alu Alu	 Kunststoffe GFK/CFK Plastics GRP/CRP
---	--	---	---	--	---	--	---	---	--

✓ OPTIMAL
OPTIMAL
✓ GUT
GOOD

- Bis zu 60% höhere Zerspanleistung im Vergleich zu herkömmlichen Kreuzverzahnungen
- Hohe Aggressivität erzeugt große Späne mit hervorragender Spanabfuhr
- Hohe Standzeit durch CAST-PRO Beschichtung
- Keine Anlauffarben am Werkstück durch geringe Wärmeentwicklung
- Speziell für die Gießereien entwickelt um einen hohen Materialabtrag zu erreichen

- Up to 60% higher machining output as compared to conventional cross cut
- High aggressiveness produces large chips with outstanding chip removal
- High lifetime due to CAST-PRO coating
- No annealing colours at the workpiece due to low heat development
- Developed for foundry high stock removal applications

Lagerprogramm + Katalogseiten • Stockrange + catalogue pages

ZYB	WRC	KUD	RBF	SPG
				
Art. 11 6012	Art. 11 6013	Art. 11 6014	Art. 11 6015	Art. 11 6016
				
Ø 856	Ø 856	Ø 857	Ø 857	Ø 858
Zylinder + Stirnverzahnung Cylinder + end cut	Walzenrundform Ball nosed cylinder	Kugel Ball	Rundbogen Ball nosed tree	Spitzbogen Tree



Erhältlich in der neuesten CAST-PRO-Beschichtungs-Technologie für nochmalige signifikante Standzeit-erhöhung.

Available in the latest CAST-PRO coating technology for another significant increase in tool life.

Werkstoffgruppen			Bearbeitung	Schnittgeschwindigkeit (m/min)
Stahlguss	Grauguss, Weißguss, Schwarzguss	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL, Weißguss mit Graphit EB-GJS, gehärteter Weißguss EN-GJMW, Schwarzguss EN-GJMB	Grobes Zerspanen	450-900

Material groups			Application	Cutting speed m/min
Cast iron	Grey cast iron, White cast iron, Black cast iron	Cast iron with flake graphite EN-GJL, with the nodular graphite cast iron EB-GJS, white annealed cast iron EN-GJMW, black cast iron EN-GJMB	Coarse stock removal	450-900

VHM • PKD • CVD • CBN • CERMET • PM • HSSE



HERDRICH
tool solutions



HERDRICH
tool solutions



HERDRICH Werkzeugtechnik GmbH
Alemannenstr. 21 • 77971 Kippenheim
Telefon: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 0 • Telefax: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 20
E-Mail: info@herdrich-ts.de
www.herdrich-ts.de

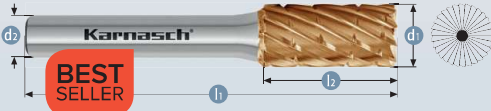


Schnittgeschwindigkeit • Cutting speed (m/min)			
	450	750	900
∅ (mm)	Drehzahlen (min ⁻¹) • Rotational speed (rpm)		
10	14.000	24.000	30.000
12	12.000	20.000	24.000



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

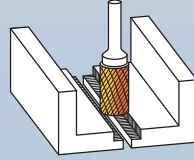
11 6012



B FORM / SHAPE ZYB

Zylinder mit Stirnverzahnung

Cylinder with end cut



Schnittdaten
Cutting data

Film
Movie



849



Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1	l2	d2	l1	gelötet brazed	VHM solid
11 6012 010	• 10	19	6	64	✓	
11 6012 020	• 12	25	6	70	✓	

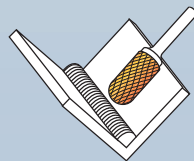
11 6013



C FORM / SHAPE WRC

Walzenrundform

Ball nosed cylinder



Schnittdaten
Cutting data

Film
Movie



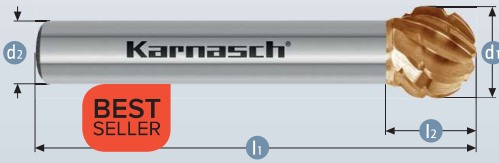
849



Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1	l2	d2	l1	gelötet brazed	VHM solid
11 6013 010	• 10	19	6	64	✓	
11 6013 020	• 12	25	6	70	✓	

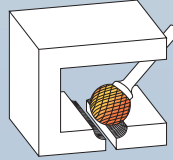
11 6014







D FORM / SHAPE **KUD**

Kugel

Ball



Schnittdaten Cutting data	Film Movie
	
 849	

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1	l2	d2	l1	gelötet brazed	VHM solid
11 6014 010	• 10	8	6	54	✓	
11 6014 020	• 12	11	6	55	✓	

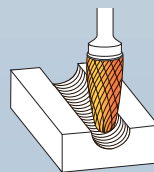
11 6015







F FORM / SHAPE **RBF**

Rundbogen

Ball nosed tree



Schnittdaten Cutting data	Film Movie
	
 849	

Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

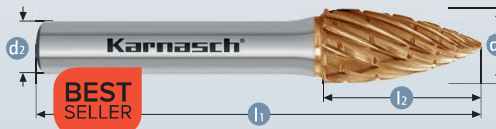
Art.	d1	l2	d2	l1	gelötet brazed	VHM solid
11 6015 010	• 10	19	6	64	✓	
11 6015 020	• 12	25	6	70	✓	



11 6016

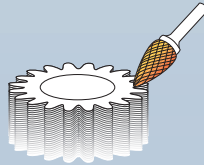


G FORM / SHAPE SPG



Spitzbogen

Tree



Schnittdaten
Cutting data

Film
Movie



Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.	d1	l2	d2	l1	gelötet brazed	VHM solid
11 6016 010	• 10	19	6	64	✓	
11 6016 020	• 12	25	6	70	✓	

Qualitätsprodukte für die Metallbearbeitung.
Quality products for metalworking.

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

ZEITERSPARNIS

**DANK INNOVATIVER WERKZEUG-
GEOMETRIEN UND VERBESSERTER
STANDZEITEN**

Save time with innovative tool
geometries and improved tool life



HERDRiCH
tool solutions

VHM • PKD • CVD • CBN • CERMET • PM • HSSE



HERDRiCH Werkzeugtechnik GmbH
Alemannenstr. 21 • 77971 Kippenheim
Telefon: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 0 • Telefax: +49 (0) 78 25 - 86 94 - 20
E-Mail: info@herdrich-ts.de

www.herdrich-ts.de



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

KANTENFRÄSER & KANTENFRÄSMASCHINEN

BEVELLING CUTTERS & BEVELLING TOOLS



**NEU
NEW**



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10

7.3

ONLINE



VHM • PKD • CVD • CBN • CERMET • PM • HSSE



- 1 
- 2 
- 3 
- 4 
- 5 
- 6 
- 7 
- 8 
- 9 
- 10 

Ideal geeignet für Schweißnahtvorbereitungen, Anfasen und Radiusprofile
Ideally suited for welding preparation, chamfering and radii profiling

INDUSTRIEN

- Schweißen
- Off-shore
- Rohrleitungen
- Schiffsbau
- Marine
- Stahlkonstruktionen
- Brückenbau
- Druckbehälterbau
- Behälterbau

INDUSTRIES

- Welding
- Offshore
- Pipeline
- Shipbuilding
- Marine
- Steel construction
- Bridge building
- Vessel production
- Tank building

ANWENDUNGEN

Fasen

- Schweißnahtvorbereitung
- Entgraten
- Senkverbindungen
- Kantenfräsköpfe sind erhältlich in 30° | 37,5° | 45°

Radius

- Farb- / Beschichtungshaftung
- glatte Oberflächen
- Kabel Durchführungen
- Radius Fräsköpfe sind erhältlich in (R=mm) R2, R3, R4, R6, R8

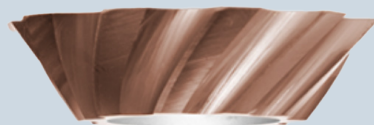
APPLICATIONS

Beveling

- Weld preparation
- Deburring
- Countersink connections
- Bevel heads are available with angles of 30° | 37,5° | 45°

Radius

- Paint / coating adhesion
- Smooth finish
- Cable feed
- Radius cutters are available with a radius (R=mm) of R2, R3, R4, R6, R8 cutters



Eigenschaften und Vorteile

- Fräsköpfe können für das Abkanten und Fasen von Kanten verwendet werden als auch für das Verrunden von Kanten mit einem perfekten und präzisen Radius.
- Fräsköpfe können in Stahl und Rostfreien Materialien verwendet werden.
- Konstante Ergebnisse bei Winkel- oder Radiusanwendungen, höhere Gleichmäßigkeit des Werkstückes erreichbar.
- Präzise und mühelose Erzeugung von Schweißkanten oder von definierten Fasen.
- Reduzierte Vibrationen und Geräuschbildung im Vergleich zum Schleifen oder Werkzeugen mit Wendeplatten.
- Reduktion von Luftverschmutzung und Funkenbildung im Arbeitsbereich verursacht durch Feinstaubpartikel.
- Reduzierte Stillstandzeiten beim Wechsel der Einsätze im Vergleich zu Einsätzen mit Wendeplatten.
- Minimaler Hitzeeintrag in das Material.
- Verhindert Verfärbungen und erzeugt eine saubere Oberfläche die keine weiteren Arbeiten erfordert.

Features & Benefits

- Cutters can be used for beveling and chamfering edges as well as rounding the edges with a perfect precise radius
- Cutters are applicable on Steel and Stainless-Steel applications
- Consistent results for angle or rounding applications, higher level of workpiece uniformity achievable
- Accurate and effortless process to create welding edges or machined chamfers
- Reduced vibration and noise levels compared to grinding or tools with inserts
- Reduction in air pollution and sparking around the working environment caused by 'fine dust particles'
- Reduced downtime when changing consumables compared to tools with inserts
- Minimal heat transmission into the workpiece
- Prevents discoloration and creates a clean surface that does not require additional treatment

VERWENDBARE MATERIALIEN / APPLICATION MATERIALS

	Stahl / Steel			Rostfreier Stahl / Stainless Steel	NE-Metalle / Non-Ferrous
	S235	>S355	Plasma / Laser Cut	S304	
Karnasch Kantenfräser / Karnasch Bevel Cutter	Hervorragend / Excellent			Gut / Good	Nicht empfehlenswert / Not advisable

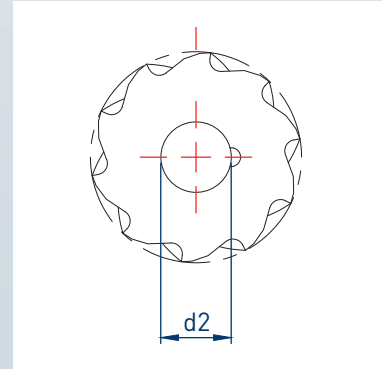
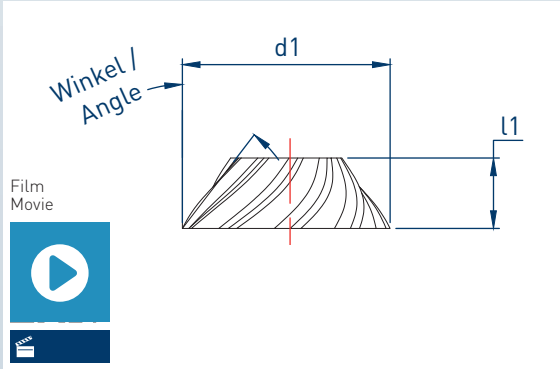
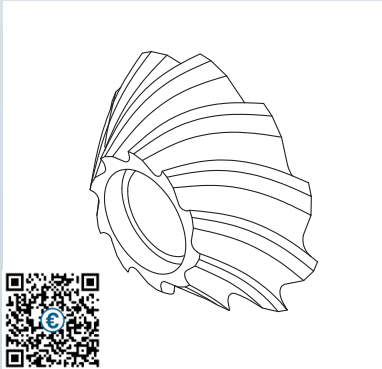


VHM KANTENFRÄSER SORTIMENT / SOLID CARBIDE BEVEL CUTTER RANGE

- Vollhartmetall Kantenfräser für eine lange Standzeit
- Rundlaufgenauigkeit erhöht die Standzeit der Fräser
- Höheres Maß an Homogenität und Passgenauigkeit
- Neu: Tisinós® Beschichtung für eine erhöhte Standzeit und eine verbesserte Oberflächengüte.

- Solid carbide bevel heads for a long service life
- Concentricity improves lifetime of cutters
- Higher level of uniformity and fitting
- New: Tisinós® coating results in an increased cutter life and improved surface finish

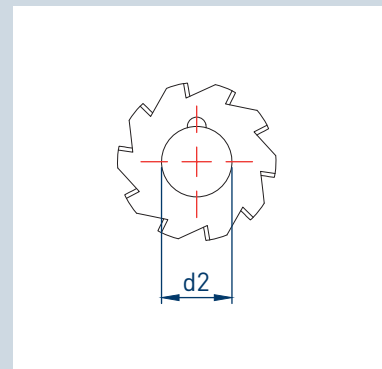
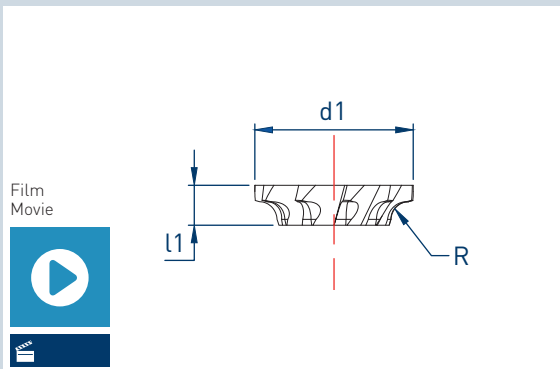
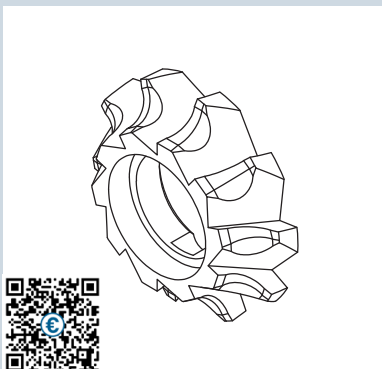
VHM WINKELFRÄSER SORTIMENT / SOLID CARBIDE ANGLED CUTTER RANGE



Art.	Bezeichnung / Description	Winkel / Angle	d1	l1	d2
13 1000 010	30-08	30°	27,1	8,0	12,0
13 1000 020	30-12	30°	31,1	12,0	12,0
13 1000 030	37-08	37,5°	29,1	8,0	12,0
13 1000 040	37-12	37,5°	35,9	12,0	12,0
13 1000 050	45-06	45°	22,0	6,5	9,0
13 1000 060	45-08	45°	33,0	8,0	12,0
13 1000 070	45-12	45°	41,0	12,0	12,0

neu
new

VHM RADIUSFRÄSER SORTIMENT / SOLID CARBIDE RADIUS CUTTER RANGE



Art.	Bezeichnung / Description	Radius (R)	d1	l1	d2
13 1010 010	R2-06	R2	22,0	6,5	9,0
13 1010 020	R2-08	R2	27,0	7,0	12,0
13 1010 030	R3-06	R3	22,0	6,5	9,0
13 1010 040	R3-08	R3	27,0	7,0	12,0
13 1010 050	R4-06	R4	23,0	6,5	9,0
13 1010 060	R4-08	R4	28,0	7,0	12,0
13 1010 070	R6-10	R6	33,0	10,0	12,0
13 1010 080	R8-12	R8	39,0	12,0	12,0

neu
new

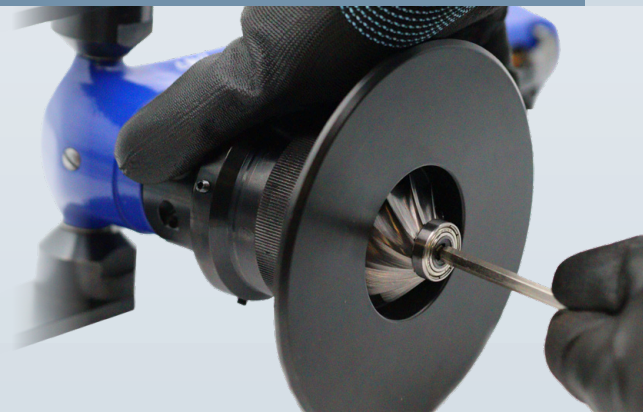


KANTENFRÄSMASCHINEN / BEVELLING TOOLS

Schneller fasen mit den Karnasch Druckluft Kantenfräsmaschinen. Die Werkzeuge haben ein hervorragendes Leistungsgewicht und bieten eine gleichbleibend hohe Schnittqualität bei minimalem Kraftaufwand. Die Frästiefe lässt sich einfach auf verschiedene Tiefen einstellen und ist schnell wechselbar.

Für leichtere Fasen- und Radiusarbeiten bis zu einer Tiefe von 6 mm bietet Karnasch die P25-BT (13 0100) und SM16-BT (13 0110) an. Speziell für das schnelle Verrunden von kleinen Blechen, Rohren und Löchern konzipiert, sind die Werkzeuge mit einer Tiefeneinstellung von 0,125 mm präzise und einfach zu bedienen. Die RA14-BT (13 0120) wurde für anspruchsvolle Anfasungen mit einer Tiefe von bis zu 12 mm oder einem Radius von bis zu 8 mm entwickelt, wobei die Tiefe in 0,25-mm-Schritten eingestellt werden kann. Der leistungsstarke 1,5-PS-Motor sorgt dafür, dass selbst die körperlich anspruchsvollsten und zeitaufwändigsten Arbeiten effizienter erledigt werden.

- Hohe Rundlaufgenauigkeit für einen gleichmäßigeren Schnitt, was die Standzeit des Fräasers wesentlich erhöht
- Geringere Vibrationen sorgen für einen höheren Bedienerkomfort
- Spindelarretierungsknopf ermöglicht einen schnellen und einfachen Fräserwechsel
- Nitriergehärtete (QPQ), kratzfesten Flansche für verbesserte Gleitfähigkeit



Bevel faster with the range of Karnasch beveling air tools. The tools have an excellent power to weight ratio, offering consistently high-quality cutting with minimal physical effort.

The bevel depth can be adjusted to various depths easily and can be replaced very quickly.

For lighter beveling and radius work, up to a depth of 6mm, Karnasch offer the P25-BT (13 0100) and SM16-BT (13 0110). Specially designed for quick rounding of small sheets, pipes and holes, with depth adjustments of 0.125 mm increments the tools are precise and easy to use.

Designed for heavy-duty beveling up to a depth of up to 12 mm or a radius up to 8mm, with depth adjustments of 0.25 mm increments, the RA14-BT (13 0120) offers a powerful 1.5 HP motor ensuring that even the most physically demanding and time-consuming work is completed more efficiently.

- Concentricity for a smoother cut increasing the lifetime of the cutter
- Reduced vibration results in improved operator comfort
- Spindle lock button allows for quick and easy cutter replacement
- Nitride hardened (QPQ), scratch-resistant flanges for improved sliding capability

Film
Movie



Film
Movie



Film
Movie



13 0100

P25-BT



13 0110

SM16-BT



13 0120

RA14-BT

Modell / Model	P25-BT	SM16-BT	RA14-BT
Art.	13 0100	13 0110	13 0120
Motor	Pneumatisch / Pneumatic	Pneumatisch / Pneumatic	Pneumatisch / Pneumatic
Max. Tiefe (mm) / Max. depth (mm)	±3mm at 45°	6	12
Luftdruck (bar) / Air pressure (bar)	6,3	6,3	6,3
Luftverbrauch (m³/min) / Air consumption (m³/min)	0,63	0,62	1,13
Leistung (W) / Power (W)	375	820	1100
Max. Umdrehung (min⁻¹) / Max. speed (rpm)	25.000	16.000	9.000
Gewicht (kg) / Weight (kg)	1,07	1,33	4,40
Für Radius / For radius	R2 R3 R4	R2 R3 R4	R2 R3 R4 R6 R8
Für Fasen / For bevels	45°	45°	30° 37,5° 45°
Min. benötigter Lochdurchmesser zum Fasen (mm) / Min. opening diameter for beveling (mm)	22	22	41
Min. Lochdurchmesser zum Verrunden (mm) / Min. opening diameter for rounding (mm)	16	16	22

ELEKTRISCHE KANTENFRÄSMASCHINE / BEVELLING ELECTRIC TOOL

13 0210

Eine UK Variante ist auf Anfrage lieferbar!
A UK variant is available on request!

Die elektrischen Maschinen von Karnasch sind für anspruchsvolle Anfasungen bis zu einer Tiefe von 12 mm und Radiusarbeiten bis zu 8 mm ausgelegt. Sie sind vielseitig, kompakt und leistungsstark und bieten eine konstant hohe Schnittqualität bei minimalem Kraftaufwand.

Designed for heavy-duty bevelling up to a depth of 12 mm and radius work up to 8 mm, the Karnasch electric machines are versatile, compact and powerful, offering consistently high quality cutting with minimal physical effort.



Film
Movie



Modell / Model	EU
Art.	13 0210
Motor	Elektrisch / Electric
Max. Fasen-Tiefe (mm) / Max. bevel depth (mm)	12
Leistung (kW) / Power (kW)	1,53
Spannung (V) / Voltage (V)	230
Steckertyp / Plug Type	EU 2-Pin
Drehzahl (min ⁻¹) / Speed (rpm)	5000-10000
Gewicht (kg) / Weight (kg)	4,5
Für Radius / For radius	R2 R3 R4 R6 R8
Für Fasen / For bevels	30° 37,5° 45°
Min. benötigter Lochdurchmesser zum Fasen (mm) / Min. opening diameter for bevelling (mm)	41
Min. Lochdurchmesser zum Verrunden (mm) / Min. opening diameter for rounding (mm)	22

FRÄSER- UND WERKZEUGMATRIX / CUTTER AND TOOL MATRIX

Fräskopf Bezeichnung / Bevel Head Description	Fräskopf Artikelnummer / Bevel Head Part Number	Für Radius / For Radius	Für Fase / For Chamfer	Kantenfräsmaschine Artikelnummer / Bevel Tool Part Number	Ersatz-Führungslager Artikelnummer / Replacement Guide Bearing Code
Karnasch Fräskopf / Bevel Head 30-08	13 1000 010		30°	13 0120, 13 0210	801 058 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head 30-12	13 1000 020		30°	13 0120, 13 0210	801 060 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head 37-08	13 1000 030		37,5°	13 0120, 13 0210	801 058 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head 37-12	13 1000 040		37,5°	13 0120, 13 0210	801 058 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head 45-06	13 1000 050		45°	13 0100, 13 0110	801 057 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head 45-08	13 1000 060		45°	13 0120, 13 0210	801 058 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head 45-12	13 1000 070		45°	13 0120, 13 0210	801 060 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head R2-06	13 1010 010	R2		13 0100, 13 0110	801 057 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head R2-08	13 1010 020	R2		13 0120, 13 0210	801 059 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head R3-06	13 1010 030	R3		13 0100, 13 0110	801 057 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head R3-08	13 1010 040	R3		13 0120, 13 0210	801 059 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head R4-06	13 1010 050	R4		13 0100, 13 0110	801 057 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head R4-08	13 1010 060	R4		13 0120, 13 0210	801 059 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head R6-10	13 1010 070	R6		13 0120, 13 0210	801 061 00
Karnasch Fräskopf / Bevel Head R8-12	13 1010 080	R8		13 0120, 13 0210	801 061 00

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10