eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

FRÄSEN

21-2026

OKTOBER 2026

**METRISCH**

# NPA

Produktneuheiten







Werkzeugvielfalt



Multifunktions-
werkzeug




Alle
Werkstoffgruppen

Member IMC Group

ISCAR

QUICKDMILL

# Erweiterung des universalen MDR-Bohrnutenfräsers

Werkzeug-Vielfalt

Multifunktions-werkzeug

Alle Werkstoffgruppen



QUICK D MILL

# Highlights

## Deutliche Durchmessererweiterung der QUICK-D-MILL-Produktlinie steigert Produktivität und Vielseitigkeit

**Werkzeugdurchmesserbereich**

1. **Schaftfräser mit Zylinderschaft-Schnittstelle**
   Metrische Reihe: Ø16, Ø20, Ø25, Ø32 und Ø40mm

2. **Auswechselbare Fräsköpfe mit FLEX-FIT-Schnittstelle**
   Metrische Reihe: Ø20, Ø25, Ø32 und Ø40

3. **Auswechselbare Fräsköpfe mit MULTI-MASTER-Gewindeschnittstelle**
   Metrische Reihe: Ø16, Ø20, Ø25

**Neue Wendeschneidplattengrößen:**

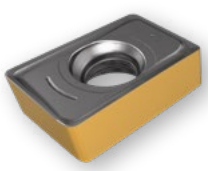
- MDR ANMU **16**... - für Fräskörper Ø32mm
- MDR ANMU **19**... - für Fräskörper Ø40mm

**Neue Schneidstoffsorten:**

1. IC328 für die Nassbearbeitung von Stahl
- IC840 für die Bearbeitung von ISO M and ISO S Materialien
- IC882 für anspruchsvolle Anwendungen mit hitzebeständigen Superlegierungen und austenitischem Duplex-Edelstahl

**Neue Wendeschneidplattengeometrie:**

Die neue MDR-Wendeschneidplatte MDR ANHU...FR-P verfügt über eine innovative Schneidengeometrie, die speziell zum Fräsen von NE-Metallen entwickelt wurde und das Anwendungsspektrum der Serie in ISO N erweitert. Jetzt in den drei Wendeschneidplattengrößen 07, 09 und 12 erhältlich.






Member IMC Group



Werkzeug-Vielfalt



Multifunktions-werkzeug




Alle Werkstoffgruppen

QUICKDMILL

**Merkmale**

- **Erweitertes Programm**
  mit größeren Durchmessern: höhere Produktivität bei tiefen und großen Kavitäten.

- **FLEXFIT**
  - Schneller und flexibler Werkzeugwechsel
  - Erweitertes Anwendungsspektrum für zahlreiche Maschinenkonfigurationen

- **Fortschrittliche Schneidstoffsorten:**
  - IC328: Längere Standzeit bei Kühlschmierstoffzufuhr und geringerer Verschleiß bei der Stahlbearbeitung.
  - IC840: Vielseitige PVD-Sorte für **ISO-M**- und **ISO-S**-Werkstoffe mit ausgewogenem Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.
  - IC882: Hohe Wärme- und Abrasionsbeständigkeit bei anspruchsvollen Anwendungen in Superlegierungen und rostbeständigen Stählen.

- **Spezielle Geometrie für NE-Metalle**
  speziell für Aluminium und andere NE-Metalle entwickelt. Gewährleistet zuverlässige Leistung, hohe Oberflächengüte und minimierte Aufbauschneidenbildung.

**Vorteile:**

- **Multifunktionswerkzeug**
  Führt Bohr- und Fräsoperationen effizient aus und reduziert Taktzeit und Werkzeugwechsel.
- **Höhere Flexibilität**
  Breites Durchmesser- und Wendeschneidplattenprogramm für unterschiedliche Bauteilgrößen.
- **Fortschrittliche Schneidstoffsorten**
  Die breite Sortenauswahl bietet hohe Prozesssicherheit und Produktivität bei zahlreichen Werkstoffen.
- **Geometrie für NE-Metalle**
  Leistung bei Aluminium und anderen NE-Legierungen.
- **Kostenreduzierung**
  Standfeste Wendeschneidplatten und effiziente Bearbeitung senken die gesamten Fertigungskosten.



Member IMC Group
ISCAR

Werkzeug-Vielfalt

Multifunktions-werkzeug

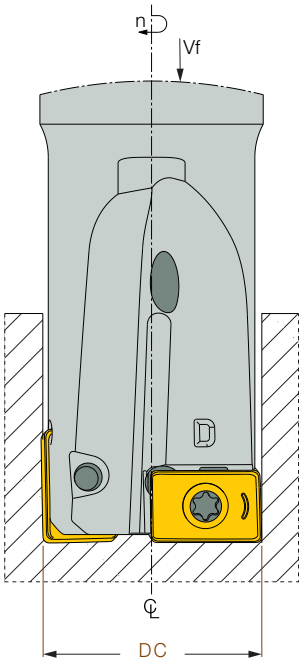
Alle Werkstoffgruppen



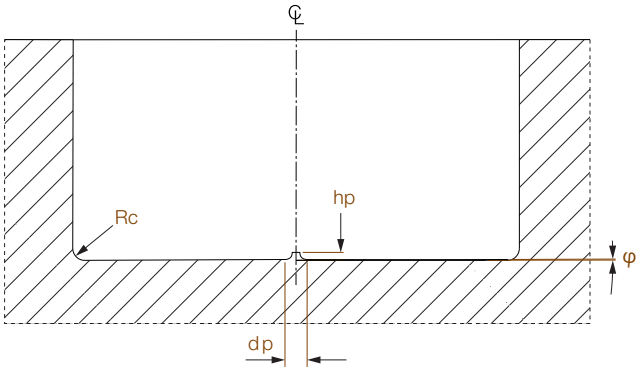
# QUICKDMILL

## Anwendungen

- Umfassende Werkstoffabdeckung durch spezielle Sorten und Geometrien für ein breites Spektrum an Bearbeitungsanwendungen.
- Geeignet für Bauteile der Automobilindustrie, Luft- und Raumfahrt, des Schwermaschinenbaus und des allgemeinen Maschinenbaus.
- Effiziente Bearbeitung von Nuten, Bohrungen, Taschen und Kavitäten mit einem Multifunktionswerkzeug.
- Ideal für Aufspannungen mit hohen Anforderungen an Flexibilität und optimierte Taktzeiten.




Erzeugte Bohrungsgrundkontur (Zapfen entfällt beim Fräsen)




| Werkzeugdurchmesser (mm) | 16 | 20 | 25 | 32 | 40 |
|---|---|---|---|---|---|
| Passende WSP | AN...U 07 | AN...U 09 | AN...U 12 | AN...U 16 | AN...U 19 |
| Höhe der Spitze (mm) | 0.3 | 0.8 | 0.3 | 0.8 | 0.8 |
| Spitzendurchmesser Ø (mm) | 0.8 | 1.75 | 1.25 | 1.3 | 1.9 |
| Eckenradius (mm) | 0.4 | 0.5 | 0.8 | 0.8 | 0.8 |
| Bohrungsgrundwinkel | 0.15° im Durchschnitt | | | | |



Member IMC Group



Werkzeug-Vielfalt



Multifunktions-werkzeug




Alle Werkstoffgruppen



Kurzvideo ansehen



QUICKDMILL

**Marketing**

- Das neue Durchmesserprogramm beinhaltet Werkzeuge in Durchmesser: 32, 40mm zur Erweiterung der Marktchancen und Abdeckung weiterer Kundenanforderungen.
- Die **FLEX-FIT**-Ausführung als vielseitige Lösung für zahlreiche Bearbeitungskonfigurationen.
- Die neuen Wendeschneidplattengrößen 16 und 19 für größere Werkzeugdurchmesser und anspruchsvolle Anwendungen.
- Das erweiterte Portfolio an Schneidstoffsorten und Geometrien für ein breiteres Anwendungsspektrum und mehr Flexibilität.
- MDR als Ein-Werkzeug-Lösung zum Bohren und Fräsen positionieren, die Rüstzeiten und gesamte Werkzeugkosten reduziert.

Mit freundlichen Grüßen
ISCAR Germany GmbH
Anton Kress
Produktspezialist Fräsen
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen
ISCAR Germany GmbH
Jonas von Kahlden
Product Manager Rotating

Mit freundlichen Grüßen
ISCAR Germany GmbH
Gerhard Bonfert
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung



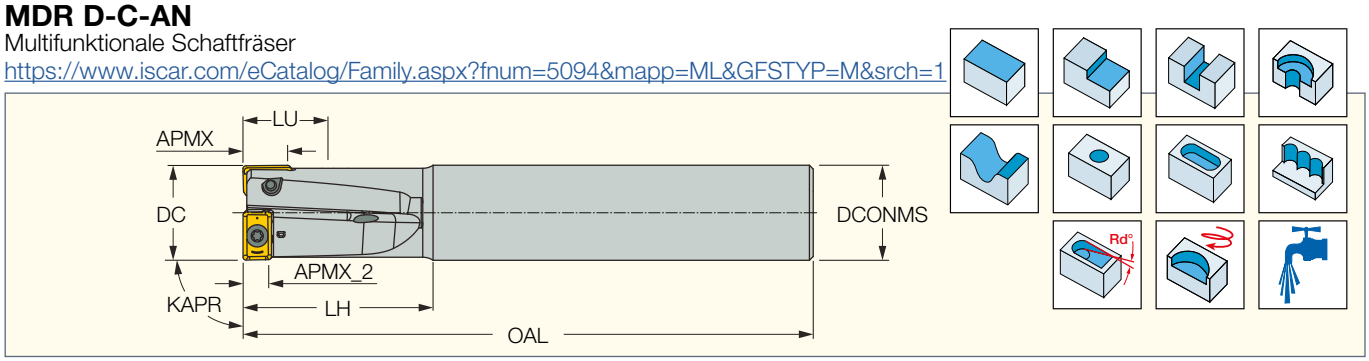
Member IMC Group

QUICKDMILL

## MDR D-C-AN

Multifunktionale Schaftfräser

https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5094&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1




**M E T R I S C H**

| Bezeichnung | DC | APMX | APMX_2 | KAPR(1) | CICT(2) | LU(3) | LH | OAL | DCONMS | MDN(4) | MDX(5) | Shank | CSP(6) | MIID(7) | kg |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **MDR D16-2-C16-AN07** | 16.00 | 7.30 | 4.70 | 90.0 | 2 | 12.00 | 30.0 | 130.00 | 16.00 | 16.80 | 30.80 | C | 1 | MDR ANMU 07... | 0.14 |
| **MDR D20-2-C20-AN09** | 20.00 | 8.90 | 5.70 | 90.0 | 2 | 15.00 | 35.0 | 145.00 | 20.00 | 21.80 | 38.20 | C | 1 | MDR ANMU 09... | 0.30 |
| **MDR D25-2-C25-AN12** | 25.00 | 11.50 | 6.50 | 90.0 | 2 | 18.50 | 50.0 | 150.00 | 25.00 | 26.30 | 47.60 | C | 1 | MDR ANMU 12... | 0.47 |
| Neu **MDR D32-2-C32-AN16** | 32.00 | 14.90 | 8.50 | 90.0 | 2 | 23.50 | 50.0 | 150.00 | 32.00 | 33.30 | 60.90 | C | 1 | MDR ANMU 16... | 0.73 |
| Neu **MDR D40-2-C32-AN19** | 40.00 | 18.50 | 10.50 | 90.0 | 2 | 25.00 | 50.0 | 155.00 | 32.00 | 41.30 | 76.00 | C | 1 | MDR ANMU 19... | 0.90 |

- Bei Bohrungen mit einer Tiefe von mehr als 5 mm wird empfohlen, im Tieflochbohrzyklus (G83) zu arbeiten

(1) Schneidkantenwinkel des Werkzeugs

(2) Anzahl der Wendeschneidplatten (bzw. Schneiden bei Vollhartmetallwerkzeugen)

(3) Max. Bohrtiefe

(4) Mindestdurchmesser zur Herstellung einer ebenen Taschenbodenfläche ohne Erhebungen mittels helikaler oder zirkularer Interpolation

(5) Maximaldurchmesser zur Herstellung einer ebenen Taschenbodenfläche ohne Erhebungen mittels helikaler oder zirkularer Interpolation

(6) 0 = ohne Kühlmittelzufuhr, 1 = mit Kühlmittelzufuhr

(7) Passende WSP

### Ersatzteile

| Bezeichnung | Schraube | Schlüssel | Torx Bit | T-Griff |
|---|---|---|---|---|
| **MDR D16-2-C16-AN07** | SR M2.5-L6-D3.25-T7 | T-7/51 | | |
| **MDR D20-2-C20-AN09** | SR 10508082-HG | T-8/53 | | |
| **MDR D25-2-C25-AN12** | SR 14-571 | T-10/51 | | |
| Neu **MDR D32-2-C32-AN16** | SR M4X0.7IP15 | | BLD IP15/S7 | SW6-T-SH |
| Neu **MDR D40-2-C32-AN19** | SR 14-591/H | | BLD T20/S7 | SW6-T |



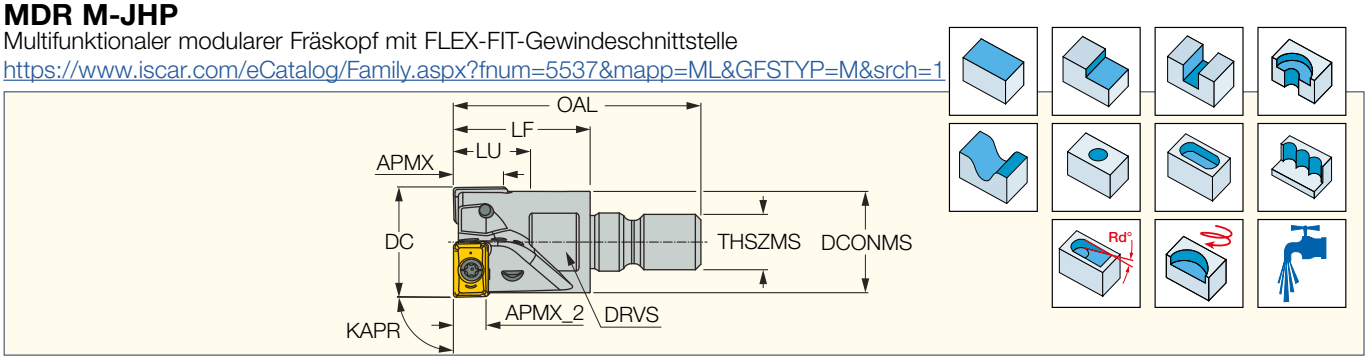
Member IMC Group

QUICKDMILL

## MDR M-JHP

Multifunktionaler modularer Fräskopf mit FLEX-FIT-Gewindeschnittstelle

https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5537&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1




**M E T R I S C H**

| | Bezeichnung | DC | APMX | APMX_2 | KAPR[1] | CICT[2] | LU | LF | OAL | DCONMS | MDN[3] | MDX[4] | THSZMS | DRVS[5] | TQ_3[6] | CSP[7] | MIID[8] | kg |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Neu | MDR D20/.79-2-M10-09JHP | 20.00 | 8.90 | 5.70 | 90.0 | 2 | 15.00 | 24.70 | 44.70 | 18.30 | 21.80 | 38.20 | M10 | 15.0 | 29 | 1 | MDR ANMU 09... | 0.18 |
| Neu | MDR D25/.98-2-M12-12JHP | 25.00 | 11.50 | 6.50 | 90.0 | 2 | 18.50 | 33.00 | 55.00 | 24.00 | 26.30 | 47.60 | M12 | 17.0 | 33 | 1 | MDR ANMU 12... | 0.18 |
| Neu | MDR D32/1.26-2-M16-16JHP | 32.00 | 14.50 | 8.70 | 90.0 | 2 | 23.50 | 40.00 | 65.00 | 30.00 | 33.30 | 61.60 | M16 | 25.1 | 40 | 1 | MDR ANMU 16... | 0.16 |
| Neu | MDR D40/1.57-2-M16-19JHP | 40.00 | 18.50 | 10.50 | 90.0 | 2 | 29.50 | 45.00 | 70.00 | 29.00 | 41.30 | 77.60 | M16 | 25.0 | 40 | 1 | MDR ANMU 19... | 0.22 |

• Before mounting the FLEX-FIT adaptation, clean the mating surfaces and threads. Tighten to eliminate gaps, using the torque value from TQ_3. • When drilling holes deeper than 5 mm, it is recommended to use the pecking method (G83)

(1) Werkzeug-Einstellwinkel

(2) Anzahl der Wendeschneidplatten (bzw. Schneiden bei Vollhartmetallwerkzeugen)

(3) Minimaler Durchmesser zur Herstellung einer ebenen Taschenbodenfläche ohne Überstände mittels helikaler oder zirkularer Interpolation

(4) Maximaler Durchmesser zur Herstellung einer ebenen Taschenbodenfläche ohne Überstände mittels helikaler oder zirkularer Interpolation

(5) Größe des Drehmomentschlüssels

(6) Anzugsdrehmoment des Werkzeugs Nm

(7) 0 = ohne innere Kühlmittelzufuhr, 1 = mit innerer Kühlmittelzufuhr

(8) Passende WSP

### Ersatzteile

| | Bezeichnung | Schraube | Schlüssel | Torx Bit | T-Griff |
|---|---|---|---|---|---|
| Neu | MDR D20/.79-2-M10-09JHP | SR 10508082-HG | T-8/53 | | |
| Neu | MDR D25/.98-2-M12-12JHP | SR 14-571 | T-10/51 | | |
| Neu | MDR D32/1.26-2-M16-16JHP | SR M4X0.7IP15 | | BLD IP15/S7 | SW6-T-SH |
| Neu | MDR D40/1.57-2-M16-19JHP | SR 14-591/H | | BLD T20/S7 | SW6-T |



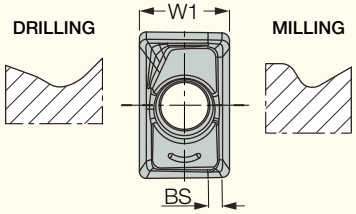
Member IMC Group

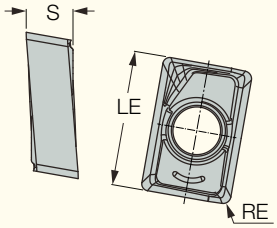
QUICKDMILL

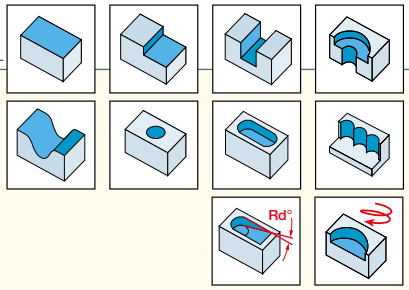
## MDR ANHU FR-P

Wendeschneidplatten mit scharfer Schneidkante und polierter Spanfläche für ISO-N-Anwendungen(Bearbeitung von NE-Metallen)
https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5587&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1






**M E T R I S C H**

| | Bezeichnung | Abmessungen W1 | LE | S | BS | RE | NEU IC08 | Empfohlene Schnittdaten $f_z$ (mm/t) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Neu | MDR ANHU 070304FR-P | 5.20 | 7.80 | 2.70 | 0.80 | 0.45 | • | 0.05-0.20 |
| Neu | MDR ANHU 090305FR-P | 6.30 | 9.40 | 2.95 | 0.80 | 0.50 | • | 0.05-0.25 |
| Neu | MDR ANHU 120408FR-P | 7.50 | 12.40 | 3.85 | 0.80 | 0.80 | • | 0.05-0.30 |

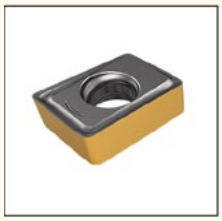


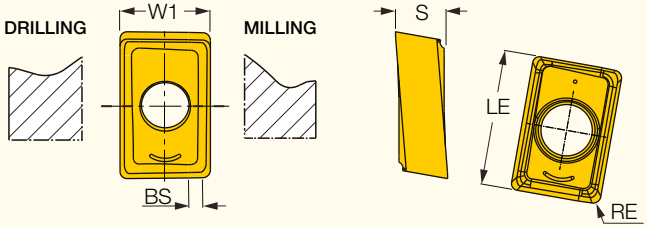
Member IMC Group
ISCAR

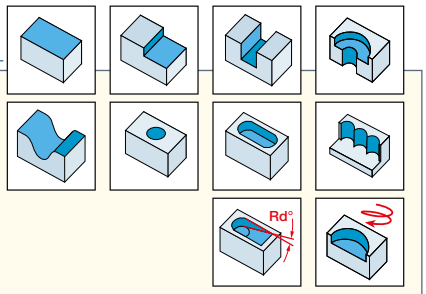
QUICKDMILL

## MDR ANMU PNTR

Doppelseitige rechteckige Wendeschneidplatten mit 2 Zentrumsschneiden
zum Bohren und 2 Umfangsschneiden zum Fräsen
https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5092&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1






**M E T R I S C H**

| | Bezeichnung | Abmessungen W1 | LE | S | BS | RE | zäh ↔ gehärtet NEU IC882 | NEU IC328 | NEU IC840 | IC830 | IC808 | IC810 | Empfohlene Schnittdaten $f_z$ (mm/t) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | MDR ANMU 070304PNTR | 5.20 | 7.80 | 2.70 | 0.80 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.05-0.20 |
| | MDR ANMU 090305PNTR | 6.30 | 9.40 | 3.15 | 0.80 | 0.50 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.05-0.23 |
| | MDR ANMU 120408PNTR | 7.50 | 12.40 | 4.07 | 0.80 | 0.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.05-0.25 |
| Neu | MDR ANMU 160508PNTR | 9.50 | 15.80 | 5.14 | 1.00 | 0.80 | | ● | ● | ● | ● | ● | 0.05-0.28 |
| Neu | MDR ANMU 190608PNTR | 12.50 | 19.45 | 6.24 | 1.20 | 0.80 | | | | | ● | | 0.05-0.28 |



Member IMC Group
ISCAR

QUICKDMILL

**Schnittdatenempfehlungen für die komplette MDR...-Produktlinie**
**Die nachstehende Tabelle enthält die empfohlenen Ausgangswerte für den Vorschub.**
**Die empfohlenen Ausgangswerte für die Schnittgeschwindigkeit entnehmen Sie bitte den ISCAR-Empfehlungen für Hartmetallsorten.**

**Berechnung des Vorschubswerts:**
$f_z = fz_0 \times Kef \times Ks$, bei:
$fz_0$, $fr_0$ - Basisvorschub (Tabelle 1),
Kef - Eingriffsfaktor (Tabelle 2),
Ks - Stabilitätsfaktor (Table 3)

## WERKSTOFFGRUPPEN
### Basierend auf ISO 513 und VDI 3323 (Tabelle 1)s

| ISO | Werkstoff | | Eingenschaft | Zug-festigkeit, [N/mm²] | $K_c$, [N/mm²] | mc | Härte, HB | Werkstoff-Gruppe Nr. | Bohren - Zeff = 1 $fr_0$ [mm] WSP-Größe 7 | 9-12 | 16-19 | Fräsen - Zeff = 2 $fz_0$ [mm] WSP-Größe 7 | 9-12 | 16-19 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl | < 0.25 %C | geglüht | 420 | 1350 | 0.21 | 125 | 1 | 0.06 | 0.09 | 0.12 | 0.1 | 0.15 | 0.18 |
| | | ≥ 0.25 %C | geglüht | 650 | 1525 | 0.22 | 190 | 2 | | | | | | |
| | | < 0.55 %C | vergütet | 850 | 1675 | 0.24 | 250 | 3 | | | | | | |
| | | ≥ 0.55 %C | geglüht | 750 | 1675 | 0.24 | 220 | 4 | | | | | | |
| | | | vergütet | 1000 | 1900 | 0.24 | 300 | 5 | | | | | | |
| | niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierunfs-anteile) | | geglüht | 600 | 1775 | 0.24 | 200 | 6 | | | | 0.08 | 0.12 | 0.15 |
| | | | vergütet | 930 | 1675 | 0.24 | 275 | 7 | | | | | | |
| | | | | 1000 | 1725 | 0.24 | 300 | 8 | | | | | | |
| | | | | 1200 | 1800 | 0.24 | 350 | 9 | | | | | | |
| | hoch legierter Stahlguss, Stahlguss und Werkzeugstahl | | geglüht | 680 | 2450 | 0.23 | 200 | 10 | 0.05 | 0.07 | 0.09 | 0.06 | 0.1 | 0.12 |
| | | | vergütet | 1100 | 2500 | 0.23 | 325 | 11 | | | | | | |
| | Rostbest. Stahl u. Stahlguss | | Ferritisch/ Martensitisch | 680 | 1875 | 0.21 | 200 | 12 | | | | | | |
| | | | Martensitisch | 820 | 1875 | 0.21 | 240 | 13 | | | | | | |
| M | Rostbest. Stahl u. Stahlguss | | Austenitisch, Duplex | 600 | 2150 | 0.20 | 180 | 14 | 0.05 | 0.07 | 0.09 | 0.1 | 0.12 | 0.15 |
| K | Grauguss | GG | Ferritisch/pearlitic | | 1150 | 0.20 | 180 | 15 | 0.08 | 0.09 | 0.1 | 0.18 | 0.22 | 0.25 |
| | | | pearlitic/ Martensitisch | | 1350 | 0.28 | 260 | 16 | | | | | | |
| | Kugelgraphitguss | GGG | Ferritisch | | 1225 | 0.25 | 160 | 17 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.15 | 0.18 | 0.22 |
| | | | Perlitisch | | 1350 | 0.28 | 250 | 18 | | | | | | |
| | Temperguss | | Ferritisch | | 1225 | 0.25 | 130 | 19 | | | | 0.12 | 0.15 | 0.18 |
| | | | Perlitisch | | 1420 | 0.3 | 230 | 20 | | | | | | |
| N | Aluminium Knetlegierungen | | nicht härtbar | | 700 | 0.25 | 60 | 21 | 0.08 | 0.09 | 0.1 | 0.18 | 0.22 | 0.25 |
| | | | gehärtet | | 800 | 0.25 | 100 | 22 | | | | | | |
| | Aluminium Gusslegierungen | ≤ 12% Si | nicht härtbar | | 700 | 0.25 | 75 | 23 | | | | | | |
| | | | gehärtet | | 700 | 0.28 | 90 | 24 | | | | | | |
| | | > 12% Si | hohe Temperatur | | 750 | 0.25 | 130 | 25 | | | | | | |
| | Kupferlegierungen | > 1% Pb | automaten | | 700 | 0.27 | 110 | 26 | | | | | | |
| | | | Messing | | 700 | 0.27 | 100 | 27 | | | | | | |
| | | | Elektrolytkupfer | | 700 | 0.27 | | 28 | | | | | | |
| | NE Werkstoffe | | Duroplaste, Faser-Kunststoff | | 200 | 0.20 | 70 Shore D | 29 | 0.06 | 0.07 | 0.08 | 0.15 | 0.18 | 0.22 |
| | | | Hartgummi | | 200 | 0.20 | 55 Shore D | 30 | | | | | | |
| S | hoch hitzbest. Legierungen | Fe Basis | geglüht | | 2600 | 0.24 | 200 | 31 | 0.06 | 0.08 | 0.1 | 0.1 | 0.13 | 0.15 |
| | | | gehärtet | | 3100 | 0.24 | 280 | 32 | | | | | | |
| | | Ni o Co Basis | geglüht | | 3300 | 0.24 | 250 | 33 | 0.05 | 0.07 | 0.09 | 0.09 | 0.11 | 0.12 |
| | | | gehärtet | | 3300 | 0.24 | 350 | 34 | | | | | | |
| | | | gegossen | | 3300 | 0.24 | 320 | 35 | | | | | | |
| | Titanlegierungen | | pur | 400 | 1160 | 0.24 | 190 | 36 | 0.06 | 0.08 | 0.1 | 0.1 | 0.12 | 0.15 |
| | | | Alpha+Beta Legierungen, gehärtet | 1050 | 1245 | 0.24 | 310 | 37 | 0.05 | 0.07 | 0.09 | 0.08 | 0.1 | 0.12 |

Stahl
Rostbeständiger Stahl
Gusseisen
NE-Metalle
Superlegierungen und Titan

### (Tabelle 2) Eingriffsfaktor $K_{ef}$

| $a_e$/D | 0.5...1 | 0.25 bis zu 0.5 | weniger als 0.25 |
|---|---|---|---|
| Kef | 1 | 1.1 | 1.3 |

$a_e$ - Schnittbreite
D - Durchmesserr

### (Tabelle 3) Stabilitätsfaktor $K_s$

| Stabilität | Hoch | Mittel | Gering |
|---|---|---|---|
| Ks | 1 | 0.9 | 0.7 |

Member IMC Group

# EKA | COMMERCE

## Elektronische Einkaufsplattform

- **Kundenspezifische Preise**
- **Lagerverfügbarkeiten in Echtzeit**
- **Technische Werkzeugdaten on demand**
- **Hohe Benutzerfreundlichkeit: 3-4 Klicks zum Werkzeug**
- **Experten-Chat in Echtzeit**
- **Favoritenlisten**
- **Bestellhistorie**

Member IMC Group · UTILIS Tooling for High Technology · REGO-FIX · MILLER MAPAL GROUP · GG shaping your dreams · JBO · WALTER PROTOTYP TITEX · BECK MAPAL GROUP · HOMMEL KELLER · zeus · KLINGSEISEN Technologie GmbH · LOUIS BELET Swiss cutting tools · suttontools · VEITH · HELIOS PREISSER · µSPRW · EKALINE© · NAKANISHI · wiha Tools that work for you · EKADRILL© · azurea · ARA Adam Ruppel Asbach · DÉCOTEC · GMO · PCM be driven. · HOBE micro tools · MA · PFERD · PRECITOOL · WEKO Kompetenz in Präzision OSG Group Company · RE-AL swiss precision reaming · VALTEC VALTEC Toolsystems GmbH · EKATURN© · EKAREAM© · RIHETEC Kühlmitteldüsen

**weitere folgen**

**JETZT REGISTRIEREN!**

**Erich Klingseisen KG**

**shop.klingseisen.de**
**www.klingseisen.de**
**info@klingseisen.de**

eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:




eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen
Tel. +49 (0)7424 98192-0 · info@klingseisen.de