

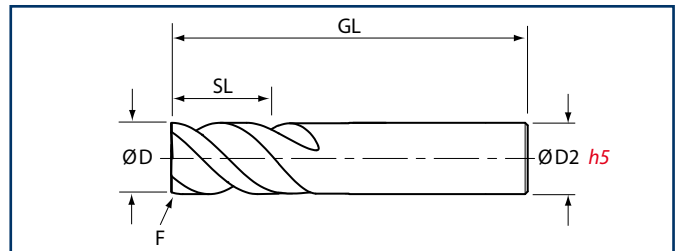


DEPO Mill Premium

VHM-Fräserprogramm 2017



Fräser Vollhartmetall		WG	Seite
VHM-Nutenfräser kurz	wendelverzahnt bis 60 HRC	40020	4
VHM-Nutenfräser kurz	wendelverzahnt mit Eckenradius bis 60 HRC	40020	5
VHM-Mini-Torusfräser extra lang	bis 65 HRC	40020	6
VHM-Mini-Kugelfräser extra lang	bis 65 HRC	40020	8
VHM-Mini-Kugelfräser kurz	bis 65 HRC	40020	10
Schnittdaten			11
DEPO-Schneidstoffbezeichnungssystem			12



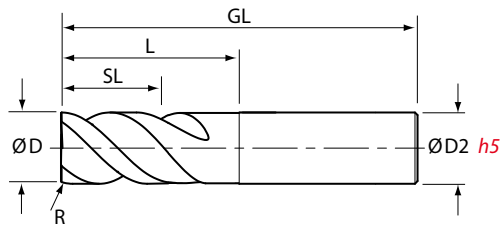
Anwendungsbereich **65** mit nACro-Beschichtung

Ausführung:

- ▶ Ultrafeinkorn-Hartmetall mit Hartstoffbeschichtung (nACro) für die Bearbeitung von Stahl- und Gussmaterialien bis 60 HRC oder einer Zugfestigkeit bis 1400 N/mm²
- ▶ Wendelverzahnt mit Drallwinkel $\lambda = 45^\circ$, Rundlaufgenauigkeit 0,005, polierte Ausführung
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA
- ▶ Für mittlere Bearbeitung und Schlichtbearbeitung, Schneide bis Mitte

Warengruppe 40020

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	GL	SL	F	Z
AB046-010-65	1	6	57	3	0,1 x 45°	4
AB046-020-65	2	6	57	4	0,1 x 45°	4
AB046-030-65	3	6	57	5	0,1 x 45°	4
AB046-040-65	4	6	57	6	0,18 x 45°	4
AB046-050-65	5	6	57	7	0,2 x 45°	4
AB046-060-65	6	6	57	10	0,2 x 45°	4
AB046-080-65	8	8	63	12	0,2 x 45°	4
AB046-100-65	10	10	72	15	0,3 x 45°	4
AB046-120-65	12	12	83	18	0,3 x 45°	4
AB046-160-65	16	16	92	24	0,4 x 45°	4



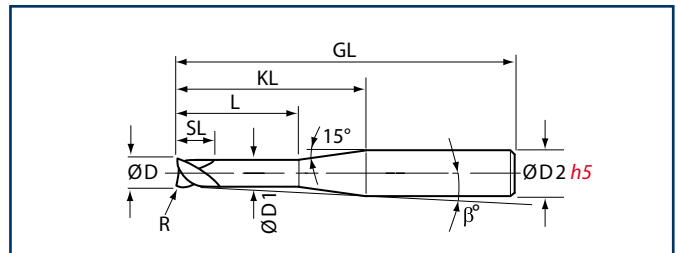
Anwendungsbereich **65** mit nACro-Beschichtung

Ausführung:

- ▶ Ultrafeinkorn-Hartmetall mit Hartstoffbeschichtung (nACro) für die Bearbeitung von Stahl- und Gussmaterialien bis 60 HRC oder einer Zugfestigkeit bis 1400 N/mm²
- ▶ Wendelverzahnt mit Drallwinkel $\lambda = 45^\circ$, Rundlaufgenauigkeit 0,005, polierte Ausführung
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA
- ▶ Für mittlere Bearbeitung und Schlichtbearbeitung, Schneide bis Mitte und Eckenradius

Warengruppe 40020

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	R	L	GL	SL	Z
AB047-0202-65	2	6	0,2	12	57	6	4
AB047-0203-65	2	6	0,3	12	57	6	4
AB047-0303-65	3	6	0,3	15	57	8	4
AB047-0305-65	3	6	0,5	15	57	8	4
AB047-0402-65	4	6	0,2	21	57	11	4
AB047-0403-65	4	6	0,3	21	57	11	4
AB047-0405-65	4	6	0,5	21	57	11	4
AB047-0410-65	4	6	1	21	57	11	4
AB047-0502-65	5	6	0,2	21	57	12	4
AB047-0505-65	5	6	0,5	21	57	12	4
AB047-0510-65	5	6	1	21	57	12	4
AB047-0601-65	6	6	0,1	21	57	12	4
AB047-0602-65	6	6	0,2	21	57	12	4
AB047-0603-65	6	6	0,3	21	57	12	4
AB047-0605-65	6	6	0,5	21	57	12	4
AB047-0610-65	6	6	1	21	57	12	4
AB047-0620-65	6	6	2	21	57	12	4
AB047-0803-65	8	8	0,3	27	75	15	4
AB047-0805-65	8	8	0,5	27	75	15	4
AB047-0810-65	8	8	1	27	75	15	4
AB047-0815-65	8	8	1,5	27	75	15	4
AB047-0820-65	8	8	2	27	75	15	4
AB047-1005-65	10	10	0,5	32	75	17	4
AB047-1010-65	10	10	1	32	80	17	4
AB047-1020-65	10	10	2	32	80	17	4
AB047-1205-65	12	12	0,5	38	100	20	4
AB047-1210-65	12	12	1	38	100	20	4
AB047-1215-65	12	12	1,5	38	100	20	4
AB047-1220-65	12	12	2	38	100	20	4
AB047-1610-65	16	16	1	42	110	25	4
AB047-1615-65	16	16	1,5	42	110	25	4



Anwendungsbereich **85** mit nACro-Beschichtung

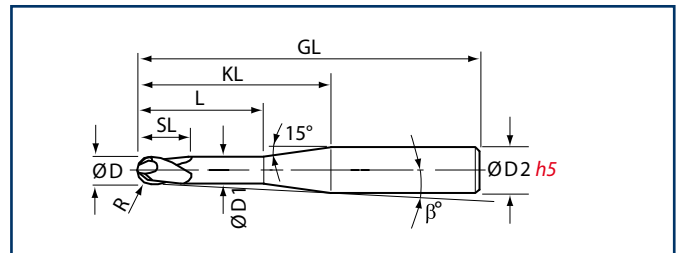
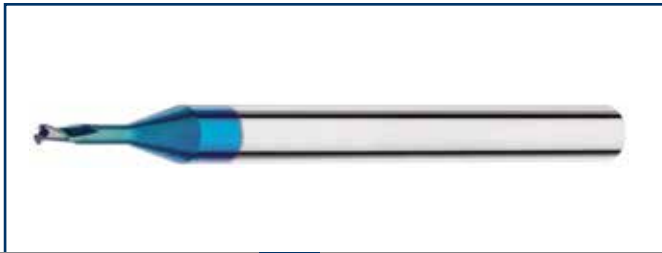
Ausführung:

- ▶ Ultrafeinkorn-Hartmetall mit Hartstoffbeschichtung (nACro) für die Bearbeitung von Stahl- und Gussmaterialien bis 65 HRC oder einer Zugfestigkeit bis 1400 N/mm²
- ▶ Wendelverzahnt mit Drallwinkel $\lambda = 30^\circ$
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA
- ▶ Rundlaufgenauigkeit 0,005, polierte Ausführung

Warengruppe 40020

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	Ø D1	R	L	GL	SL	Z	KL	β
AB049-0303-85	0,3	6	0,28	0,05	3	55	0,45	2	13,7	11,8°
AB049-0402-85	0,4	6	0,38	0,05	2	55	0,6	2	12,5	12,7°
AB049-0502-85	0,5	6	0,48	0,05	2	55	0,7	2	12,3	12,6°
AB049-0504-85	0,5	6	0,48	0,05	4	55	0,7	2	14,3	11°
AB049-0606-85	0,6	6	0,58	0,06	6	55	0,9	2	16,1	9,5°
AB049-0804-85	0,8	6	0,77	0,08	4	55	1,2	2	13,8	10,8°
AB049-0806-85	0,8	6	0,77	0,08	6	55	1,2	2	15,8	9,4°
AB049-0808-85	0,8	6	0,77	0,08	8	55	1,2	2	17,8	8,4°
AB049-1003-85	1	6	0,95	0,1	3	55	1,6	2	12,4	11,5°
AB049-1004-85	1	6	0,95	0,1	4	55	1,6	2	13,4	10,6°
AB049-1006-85	1	6	0,95	0,1	6	55	1,6	2	15,4	9,3°
AB049-1008-85	1	6	0,95	0,1	8	55	1,6	2	17,4	8,2°
AB049-1010-85	1	6	0,95	0,1	10	65	1,6	2	19,4	7,4°
AB049-1206-85	1,2	6	1,15	0,12	6	55	1,9	2	15,1	9,1°
AB049-1208-85	1,2	6	1,15	0,12	8	55	1,9	2	17,1	8,1°
AB049-1215-85	1,2	6	1,15	0,12	15	65	1,9	2	24,1	5,7°
AB049-1506-85	1,5	6	1,44	0,15	6	55	2,4	2	14,5	8,9°
AB049-1508-85	1,5	6	1,44	0,15	8	55	2,4	2	16,5	7,8°
AB049-1512-85	1,5	6	1,44	0,15	12	65	2,4	2	20,5	6,3°
AB049-2006-85	2	6	1,92	0,2	6	55	2,8	2	13,6	8,5°
AB049-2008-85	2	6	1,92	0,2	8	55	2,8	2	15,6	7,4°
AB049-2010-85	2	6	1,92	0,2	10	65	2,8	2	17,6	6,5°
AB049-2012-85	2	6	1,92	0,2	12	65	2,8	2	19,6	6,5°
AB049-2020-85	2	6	1,92	0,2	20	65	2,8	2	27,6	4,2°
AB049-3008-85	3	6	2,90	0,5	8	55	3	2	13,8	6,4°

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	Ø D1	R	L	GL	SL	Z	KL	β
AB049-3010-85	3	6	2,90	0,5	10	65	3	2	15,8	5,6°
AB049-3015-85	3	6	2,90	1	15	65	3	2	20,8	4,3°
AB049-3020-85	3	6	2,90	0,5	20	65	3	2	25,8	3,4°
AB049-4010-85	4	6	3,90	1	10	65	4	2	13,9	4,4°
AB049-4015-85	4	6	3,90	0,5	15	65	4	2	18,9	3,1°
AB049-4020-85	4	6	3,90	0,5	20	65	4	2	23,9	2,4°
AB049-4025-85	4	6	3,90	0,5	25	70	4	2	28,9	2°
AB049-4030-85	4	6	3,90	0,5	30	75	4	2	33,9	1,7°
AB049-6020-85	6	6	5,90	0,5	20	65	6	2		
AB049-6030-85	6	6	5,90	1	30	75	6	2		
AB049-6040-85	6	6	5,90	0,5	40	90	6	2		
AB049-6050-85	6	6	5,90	1	50	90	6	2		



Anwendungsbereich **85** mit nACro-Beschichtung

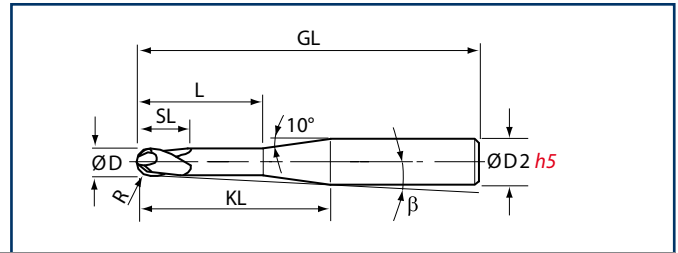
Ausführung:

- ▶ Ultrafeinkorn-Hartmetall mit Hartstoffbeschichtung (nACro) für die Bearbeitung von Stahl- und Gussmaterialien bis 65 HRC oder einer Zugfestigkeit bis 1400 N/mm²
- ▶ Wendelverzahnt mit Drallwinkel $\lambda = 30^\circ$
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA
- ▶ Rundlaufgenauigkeit 0,005, Toleranz: $R \pm 0,003$, $D + 0,000/-0,015$, polierte Ausführung

Warengruppe 40020

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	Ø D1	R	L	GL	SL	Z	KL	β
AB050-0301-85	0,3	6	0,28	0,15	1	55	0,25	2	11,7	13,9°
AB050-0302-85	0,3	6	0,28	0,15	2	55	0,25	2	12,7	12,8°
AB050-0402-85	0,4	6	0,38	0,2	2	55	0,3	2	12,5	12,8°
AB050-0502-85	0,5	6	0,48	0,25	2	55	0,4	2	12,3	12,8°
AB050-0504-85	0,5	6	0,48	0,25	4	55	0,4	2	14,3	11,1°
AB050-0506-85	0,5	6	0,48	0,25	6	55	0,4	2	16,3	9,7°
AB050-0602-85	0,6	6	0,58	0,3	2	55	0,5	2	12,1	12,8°
AB050-0604-85	0,6	6	0,58	0,3	4	55	0,5	2	14,1	11°
AB050-0804-85	0,8	6	0,77	0,4	4	55	0,6	2	13,8	11°
AB050-0806-85	0,8	6	0,77	0,4	6	55	0,6	2	15,8	9,6°
AB050-0810-85	0,8	6	0,77	0,4	10	55	0,6	2	19,8	7,6°
AB050-1004-85	1	6	0,95	0,5	4	55	0,8	2	13,4	10,9°
AB050-1006-85	1	6	0,95	0,5	6	55	0,8	2	15,4	9,5°
AB050-1008-85	1	6	0,95	0,5	8	55	0,8	2	17,4	8,4°
AB050-1010-85	1	6	0,95	0,5	10	65	0,8	2	19,4	7,5°
AB050-1012-85	1	6	0,95	0,5	12	65	0,8	2	21,4	6,8°
AB050-1015-85	1	6	0,95	0,5	15	65	0,8	2	24,4	6°
AB050-1506-85	1,5	6	1,44	0,75	6	55	1,2	2	14,5	9,2°
AB050-1508-85	1,5	6	1,44	0,75	8	55	1,2	2	16,5	8,1°
AB050-1510-85	1,5	6	1,44	0,75	10	65	1,2	2	18,5	7,2°
AB050-1515-85	1,5	6	1,44	0,75	15	65	1,2	2	23,5	5,6°
AB050-1520-85	1,5	6	1,44	0,75	20	65	1,2	2	28,5	4,6°
AB050-1525-85	1,5	6	1,44	0,75	25	65	1,2	2	33,5	4°
AB050-1530-85	1,5	6	1,44	0,75	30	70	1,2	2	38,5	3,4°
AB050-2006-85	2	6	1,92	1	6	55	1,5	2	13,6	9°
AB050-2008-85	2	6	1,92	1	8	55	1,5	2	15,6	7,8°
AB050-2010-85	2	6	1,92	1	10	65	1,5	2	17,6	7,4°
AB050-2012-85	2	6	1,92	1	12	65	1,5	2	19,6	6,1°
AB050-2015-85	2	6	1,92	1	15	65	1,5	2	22,6	5,3°
AB050-2020-85	2	6	1,92	1	20	65	1,5	2	27,6	4,3°

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	Ø D1	R	L	GL	SL	Z	KL	β
AB050-3005-85	3	6	2,90	1,5	5	55	2,5	2	10,8	9,1°
AB050-3010-85	3	6	2,90	1,5	10	65	2,5	2	15,8	6°
AB050-3015-85	3	6	2,90	1,5	15	65	2,5	2	20,8	4,4°
AB050-3020-85	3	6	2,90	1,5	20	65	2,5	2	25,8	3,5°
AB050-3030-85	3	6	2,90	1,5	30	75	2,5	2	35,8	2,5°
AB050-4010-85	4	6	3,90	2	10	65	3,2	2	13,9	4,8°
AB050-4015-85	4	6	3,90	2	15	65	3,2	2	18,9	3,4°
AB050-4020-85	4	6	3,90	2	20	65	3,2	2	23,9	2,6°
AB050-4025-85	4	6	3,90	2	25	70	3,2	2	28,9	2,1°
AB050-5015-85	5	6	4,90	2,5	15	65	4	2	17,1	2°
AB050-5020-85	5	6	4,90	2,5	20	65	4	2	22,1	1,5°
AB050-5040-85	5	6	4,90	2,5	40	90	4	2	42,1	0,7°
AB050-6010-85	6	6	5,90	3	10	65	5	2		
AB050-6015-85	6	6	5,90	3	15	65	5	2		
AB050-6020-85	6	6	5,90	3	20	65	5	2		
AB050-6025-85	6	6	5,90	3	25	70	5	2		
AB050-6030-85	6	6	5,90	3	30	75	5	2		
AB050-6040-85	6	6	5,90	3	40	90	5	2		



Anwendungsbereich **85** mit nACro-Beschichtung

Ausführung:

- ▶ Ultrafeinkorn-Hartmetall mit Hartstoffbeschichtung (nACro) für die Bearbeitung von Stahl- und Gussmaterialien bis 65 HRC oder einer Zugfestigkeit bis 1400 N/mm²
- ▶ Wendelverzahnt mit Drallwinkel $\lambda = 30^\circ$
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 6535 - HA
- ▶ Rundlaufgenauigkeit 0,005, Toleranz: $R \pm 0,003$, $D + 0,000/-0,015$, polierte Ausführung

Warengruppe 40020

Artikel Nr.	Ø D	Ø D2	R	L	GL	SL	Z	KL	β
AB048-003-85	0,3	4	0,15	1	50	1	2	11,5	9,3°
AB048-004-85	0,4	4	0,2	1	50	1	2	11,2	9,3°
AB048-005-85	0,5	4	0,25	1,5	50	1,5	2	11,4	8,9°
AB048-007-85	0,7	4	0,35	2	50	2	2	11,4	8,5°
AB048-008-85	0,8	4	0,4	2	50	2	2	11,1	8,5°
AB048-010-85	1	4	0,5	3	50	3	2	11,5	7,7°
AB048-015-85	1,5	4	0,75	4	50	4	2	11,1	6,9°
AB048-020-85	2	4	1	5	50	5	2	10,7	5,9°
AB048-025-85	2,5	4	1,25	5	50	5	2	9,3	5,3°
AB048-030-85	3	6	1,5	6	50	6	2	14,5	6,5°
AB048-040-85	4	6	2	8	54	8	2	13,7	4,9°
AB048-060-85	6	6	3	10	54	10	2		
AB048-080-85	8	8	4	12	58	12	2		
AB048-100-85	10	10	5	14	66	14	2		
AB048-120-85	12	12	6	16	73	16	2		

Werkstoffgruppe	Zugfestigkeit / Härte	Vc [m/min]	Ø 0,2-0,4	Ø 0,5	Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 1,0	Ø 1,5	Ø 2,0	Ø 3,0	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0
			fz [mm/z]										
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm ²	350	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,040	0,045
Allgemeine Baustähle	> 500 - 850 N/mm ²	300	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,040	0,045
Automatenstähle	< 850 N/mm ²	270	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,040	0,045
Automatenstähle	850 - 1000 N/mm ²	260	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,040	0,045
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm ²	270	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,040	0,045
Unlegierte Vergütungsstähle	700 - 850 N/mm ²	220	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,040	0,045
Unlegierte Vergütungsstähle	850 - 1000 N/mm ²	210	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,007	0,015	0,020	0,025	0,030
Legierte Vergütungsstähle	850 - 1000 N/mm ²	230	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,040	0,045
Legierte Vergütungsstähle	1000 - 1200 N/mm ²	150	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,005	0,070	0,015	0,025	0,028	0,030
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm ²	230	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,035	0,045
Legierte Einsatzstähle	850 - 1000 N/mm ²	200	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,035	0,045
Legierte Einsatzstähle	1000 - 1200 N/mm ²	150	0,002	0,002	0,002	0,002	0,005	0,005	0,011	0,015	0,020	0,035	0,045
Nitrierstähle	> 850 - 1000 N/mm ²	250	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,035	0,045
Nitrierstähle	1000 - 1200 N/mm ²	220	0,002	0,002	0,002	0,002	0,005	0,005	0,011	0,015	0,020	0,035	0,045
Werkzeugstähle	< 850 N/mm ²	230	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,035	0,045
Werkzeugstähle	850 - 1000 N/mm ²	220	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,011	0,020	0,035	0,035	0,045
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 850 N/mm ²	180	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 850 N/mm ²	150	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 850 N/mm ²	130	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030
Gehärtete Stähle	<45 HRC	180	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030
Gehärtete Stähle	<55 HRC	140	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030
Gehärtete Stähle	<60 HRC	80	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030
Gehärtete Stähle	<65 HRC	65	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030
Gusseisen	< 240 HB	230	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,015	0,020	0,030	0,045
Gusseisen	< 300 HB	190	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,015	0,020	0,030	0,045
Kugelgraphit- und Temporguss	< 240 HB	210	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,015	0,020	0,030	0,045
Kugelgraphit- und Temporguss	< 300 HB	180	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,015	0,020	0,030	0,045
Titan und Titan-Legierungen	< 850 N/mm ²	150	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030
Titan und Titan-Legierungen	850 - 1200 N/mm ²	120	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030

Werkstoffgruppe	Zugfestigkeit / Härte	Vc [m/min]	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
			fz [mm/z]								
Kohlenstoffstähle, Baustähle	< 700 N/mm ²	150	0,035	0,050	0,065	0,080	0,105	0,120	0,130	0,140	0,140
Legierte Stähle, Einsatzstähle	1000 N/mm ²	120	0,010	0,015	0,020	0,025	0,035	0,045	0,060	0,130	0,130
Legierte Stähle	1400 N/mm ²	90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,035	0,045	0,060	0,130	0,130
Werkzeugstähle, gehärtete Stähle	1700 N/mm ²	70	0,010	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030	0,035	0,050	0,060
Rostfreie Stähle	> 1000 N/mm ²	100	0,010	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030	0,045	0,050	0,060
Gusseisen	< 180 HB	150	0,015	0,020	0,025	0,030	0,045	0,050	0,065	0,090	0,120

$a_p \cdot X_{a_e} = 1 \times D \times 0,5 \times D$, keine Vollnut!

DEPO-Schneidstoffbezeichnungssystem

Noch nie ist es so leicht gefallen, für die Bearbeitung eines Werkstückes den richtigen Schneidstoff oder das passende Vollhartmetallwerkzeug zu finden. Mit dem neuen, **zahlen- und farbcodierten Bezeichnungssystem** von DEPO finden Sie nicht nur sehr rasch das passende Werkzeug zum Werkstückmaterial, auch die eingepresste Zähigkeitsklasse in der Wendeschneidplattenoberfläche erlaubt eine sofortige Einstufung des Schneidstoffes hinsichtlich der Tauglichkeit zum Schruppen oder Schlichten.

Ein 2-ziffriger Zahlencode am Ende jeder Artikelbezeichnung gibt Aufschluss darüber, für welche Materialgruppe das Werkzeug einzusetzen ist. Zusätzlich erfolgt auch eine farbliche Kennzeichnung im Katalog oder auf der Verpackung, in starker Anlehnung an die Kennfarben der DIN ISO 513. Dieser Zahlencode ist auf jedem Schneidartikel durch eine dauerhafte Beschriftung aufgebracht.

Zahlengruppe	Anwendung
80-89	<i>Hartbearbeitung</i>
60-69	<i>Gesenk- und Formenstähle, höherfeste Werkzeugstähle, höherfeste und abrasive Gussmaterialien</i>
50-59	<i>Massenstähle, unlegierte Werkzeugstähle, Automatenstähle, Gussmaterialien geringer Festigkeit</i>
40-49	<i>Rost- und säurebeständige Stähle, Duplex-Stähle, Nickel-Basis-Legierungen, Titan und Titanlegierungen</i>
20-29	<i>Aluminium, Buntmetalle, Messing, Bronzen, Kunststoffe</i>
10-19	<i>Grafit, Keramik-Grünlinge, faserverstärkte Kunststoffe</i>

Beispiel: **AB049-0502-85**

Notizen:

Notizen:

Ihr Weg zu uns...



Mit der Grundidee, eine effizientere Frästechnologie zu realisieren, gründet Heinz Deibert 1987 das Unternehmen **DEPO**.

Auf Basis seiner langjährigen Branchenerfahrung entsteht ein komplettes Werkzeugsystem. Die Entwicklung von optimalen Frässtrategien mit abgestimmten Werkzeugen bietet kürzere Maschinenlaufzeiten und gewährleistet in vielen Produktionsprozessen eine spürbare Produktivitätssteigerung.

Durch die breite Akzeptanz des **DEPO Werkzeugsystems** etabliert sich das Unternehmen überdurchschnittlich schnell am Markt. Ausschlaggebend dafür sind der Innovationsgrad, die Flexibilität und die Zuverlässigkeit, die **DEPO** Kunden besonders schätzen.

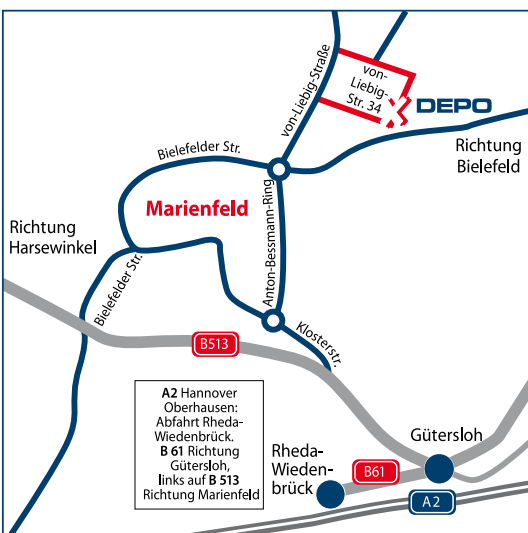
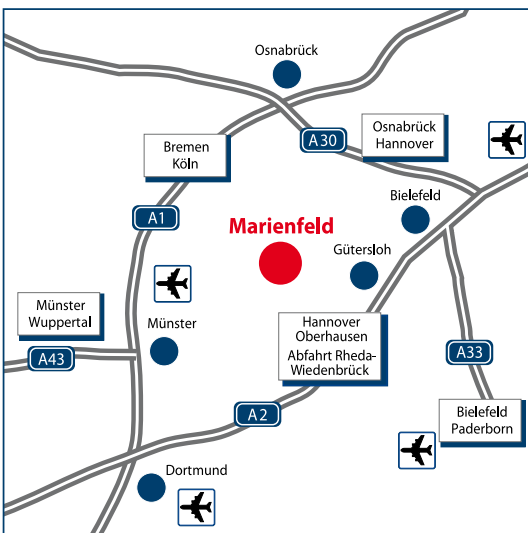
Der Anspruch, ein „Komplettpaket für den Werkzeug- und Formenbau“ anzubieten, führt 1996 dazu, **DEPO Werkzeugmaschinen-technik** mit in das Programm aufzunehmen.

Seit 2009 bauen wir unsere **Xpert-Line Bearbeitungszentren** „Made in Germany“.

Die Entwicklung und der Vertrieb von Werkzeugmaschinen und Maschinenkomponenten in Verbindung mit der Frästechnik bietet allen Anwendern ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit.

Die Programmiersoftware **DEPO CAM** sowie Fräs- und Strategieschulungen ergänzen das ganzheitliche Unternehmenskonzept.

Dienstleistung steht bei **DEPO** im Vordergrund. Rund 70 Mitarbeiter gewähren eine konsequente Weiterentwicklung, eine kompetente Beratung und Planung von Anfang an, eine termingerechte und qualitativ hochwertige Gesamtleistung und einen optimalen Service.



Vereinbaren Sie einen Termin mit uns und besuchen Sie uns in unserem Technologiezentrum. Gerne informieren und beraten wir Sie hier.

Um Ihnen neueste Strategien und Produkte vorzustellen, stehen hier unsere Mitarbeiter mit der neuesten Generation Bearbeitungszentren, Software und unserem gesamten Werkzeugprogramm für Sie bereit. Überzeugen Sie sich von unserer Leistungsstärke.

DEPO
entw.

DEPO GmbH & Co. KG
Von-Liebig-Straße 34 | 33428 Marienfeld | Germany
Fon +49 (0) 52 47 - 98 00-0 | Fax +49 (0) 52 47 - 98 00-40
info@depo.de | www.depo.de