



**2025**

**Highlights**  
der ALESA AG

# ALESA NUTEX STAR

## Selbstzentrierend und kraftvoll

ALESA Nutex Star – Die kompromisslose Weiterentwicklung des beliebten Nutex Mini Systems begeistert durch ihre erweiterten Einsatzmöglichkeiten



dank kleinem Schaft und kraftvoller Schnittstelle. Die zentrale Schraube ermöglicht eine einfache Montage auf die langen VHM-Aufnahmen.

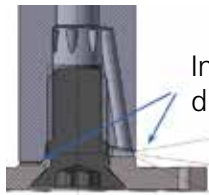
Säge und Aufnahme haben die identische, geschliffene 7-Nocken-Schnittstelle, welche die Aufnahme selbstzentrierend macht. Dadurch ist die Verbindung spielfrei. Die Sägen gibt es hohlgeschliffen oder in der bewährten Plus Ausführung mit seitlichem Freiwinkel.

Ein weiterer Vorteil der 7 Nocken ist, dass die Kräfte sehr gleichmässig und tangential übertragen werden. Damit können viel höhere Kräfte als mit 2, 3 oder 4 Mitnahmenocken übertragen werden. Somit können auch anspruchsvolle Materialien wie Titan prozesssicher bearbeitet werden.



Durch die erhältlichen drei Grössen GS07, GS10 und GS16 ermöglicht das Nutex Star System bereits einen viel grösseren Schnitttiefen- und Sägebreiten-Bereich als bisherige Sägesysteme.

Durch die innere Kühlmittelzufuhr (IKZ) direkt in den Sägespalt werden die Werkzeuge optimal geschmiert und gekühlt.



Innenkühlmittelzufuhr  
direkt in den Sägespalt

Die Befestigungsschraube übernimmt eine zentrale Rolle und muss mit dem beiliegenden Drehmoment-schlüssel angezogen werden.

Die Aufnahmen des Nutex Star Systems sind erhältlich in verschiedenen Durchmessern und Längen. Alle sind ausgestattet mit einer inneren Kühlmittel-zufuhr, sind zylindrisch geschliffen in der Qualität h6 und ohne Weldon-Spannflächen.



Die längeren Aufnahmen bestehen komplett aus Vollhartmetall und erweitern zuverlässig die Einsatzmöglichkeiten.

### Merkmale

- Gleichmässige Kraftverteilung dank 7 Nocken
- Höhere Kraftübertragung als mit 2, 3 oder 4 Nocken
- Innenkühlmittelzufuhr direkt in den Sägespalt
- Selbstzentrierend, einfache Montage
- Lange Aufnahmen komplett aus Vollhartmetall

### Ihre Vorteile

- Sehr grosser Schnitttiefen- und Sägebreiten-Bereich
- Hohe radiale und axiale Wiederholgenauigkeit
- Alle Aufnahmen verfügen über eine innere Kühlmittelzufuhr
- Verlängerte VHM-Aufnahmen für erweiterte Einsatzmöglichkeiten und verbesserte Prozesssicherheit



## Nutex Star GS07 Hartmetall, Standardausführung TiNox-beschichtet

6316 GS07



Artikel Nr.	d1 mm	b mm	Nuttiefe mm	Typ		b1 mm	Aufnahme 6018. _ _ _ _
6316.0185	15	0.5	3.5	GS07	18 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0190	15	1	3.5	GS07	18 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0195	15	1.5	3.5	GS07	18 A+	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0200	15	2	3.5	GS07	12 A+	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0245	20	0.5	6	GS07	16 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0250	20	1	6	GS07	16 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0255	20	1.5	6	GS07	10 A+	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0260	20	2	6	GS07	12 Aw+	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0262	20	2.5	6	GS07	10 Aw+	3.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0305	25	0.5	8.5	GS07	14 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0310	25	1	8.5	GS07	12 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0315	25	1.5	8.5	GS07	12 Aw+	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0320	25	2	8.5	GS07	10 Aw+	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0365	32	0.5	12	GS07	14 A+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0370	32	1	12	GS07	14 Aw+	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6316.0375	32	1.5	12	GS07	10 Aw+	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330

Sollten Maschinenstabilität, Werkstückspannung oder insbesondere die Auskraglänge nicht ideal sein, so sind die Schnittdaten entsprechend anzupassen

## Nutex Star GS07 Hartmetall, individuell gefertigt unbeschichtet

6315 GS07



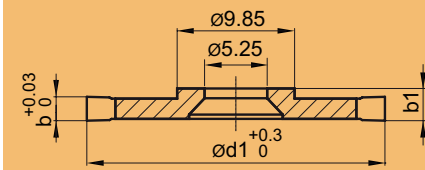
Artikel Nr.	d1 mm	b mm	Nuttiefe mm	Typ	b1 mm	Aufnahme 6018. _ _ _ _
6315.0190	15	$\leq 1$	3.5	GS07	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0195	15	1.01 - 1.50	3.5	GS07	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0200	15	1.51 - 2.00	3.5	GS07	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0250	20	$\leq 1$	6	GS07	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0255	20	1.01 - 1.50	6	GS07	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0260	20	1.51 - 2.00	6	GS07	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0262	20	2.01 - 2.50	6	GS07	2.7 - 3.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0265	20	2.51 - 4.20	6	GS07	3.11 - 4.8	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0310	25	$\leq 1$	8.5	GS07	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0315	25	1.01 - 1.50	8.5	GS07	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0320	25	1.51 - 2.00	8.5	GS07	2.6	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0370	32	$\leq 1$	12	GS07	2	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6315.0375	32	1.01 - 1.50	12	GS07	2.1	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330

Sollten Maschinenstabilität, Werkstückspannung oder insbesondere die Auskraglänge nicht ideal sein, so sind die Schnittdaten entsprechend anzupassen



## Nutex Star GS10 Hartmetall, Standard TiNox-beschichtet

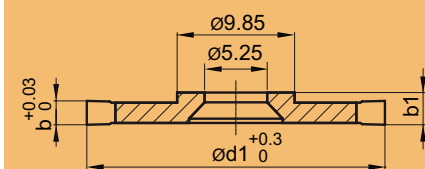
6316 GS10



Artikel Nr.	d1 mm	b mm	Nuttiefe mm	Typ (Modell)		b1 mm	Aufnahme 6018. _ _ _ _
6316.0215	15	0.5	2	GS10	24 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0220	15	1	2	GS10	24 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0225	15	1.5	2	GS10	24 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0230	15	2	2	GS10	24 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0275	20	0.5	4.5	GS10	18 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0280	20	1	4.5	GS10	18 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0285	20	1.5	4.5	GS10	18 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0290	20	2	4.5	GS10	18 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0292	20	2.5	4.5	GS10	16 A+	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0335	25	0.5	7	GS10	16 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0340	25	1	7	GS10	16 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0345	25	1.5	7	GS10	16 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0350	25	2	7	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0352	25	2.5	7	GS10	12 A+	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0395	32	0.5	10.5	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0400	32	1	10.5	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0405	32	1.5	10.5	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0410	32	2	10.5	GS10	10 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0412	32	2.5	10.5	GS10	12 Aw+	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0414	32	3	10.5	GS10	10 Aw+	3.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0430	40	1	14.5	GS10	14 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0440	40	2	14.5	GS10	12 Aw+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0460	50	1	19.5	GS10	12 A+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6316.0470	50	2	19.5	GS10	10 Aw+	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480

## Nutex Star GS10 Hartmetall, individuell gefertigt unbeschichtet

6315 GS10



Artikel Nr.	d1 mm	b mm	Nuttiefe mm	Typ (Modell)	b1 mm	Aufnahme 6018. _ _ _ _
6315.0220	15	≤ 1	2	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0225	15	1.01 - 1.50	2	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0230	15	1.51 - 2.00	2	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0280	20	≤ 1	4.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0285	20	1.01 - 1.50	4.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0290	20	1.51 - 2.00	4.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0292	20	2.01 - 2.50	4.5	GS10	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0340	25	≤ 1	7	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0345	25	1.01 - 1.50	7	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0350	25	1.51 - 2.00	7	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0352	25	2.01 - 2.50	7	GS10	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0355	25	2.51 - 4.00	7	GS10	3.7 - 4.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0356	25	4.01 - 5.50	7	GS10	4.71 - 6.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0358	25	5.51 - 7.20	7	GS10	6.21 - 7.9	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0400	32	≤ 1	10.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0405	32	1.01 - 1.50	10.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0410	32	1.51 - 2.00	10.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0412	32	2.01 - 2.50	10.5	GS10	3.2	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0414	32	2.51 - 3.00	10.5	GS10	3.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0416	32	3.01 - 5.20	10.5	GS10	3.71 - 5.9	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0430	40	≤ 1	14.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0440	40	1.01 - 2.00	14.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0444	40	2.01 - 3.00	14.5	GS10	3.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0445	40	3.01 - 4.20	14.5	GS10	3.71 - 4.9	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0460	50	≤ 1	19.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0470	50	1.01 - 2.00	19.5	GS10	2.7	.0432, .0472, .0476, .0480
6315.0474	50	2.01 - 3.20	19.5	GS10	3.7 - 3.9	.0432, .0472, .0476, .0480



## Nutex Star GS16 Hartmetall, Standardausführung TiNox-beschichtet

6316 GS16



Artikel Nr.	d1 mm	b mm	Nuttiefe mm	Typ		b1 mm	Aufnahme 6018. _ _ _ _
6316.0483	32	1	7.5	GS16	18 A+	4.4	.0582, .0594
6316.0486	32	2	7.5	GS16	18 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0489	32	3	7.5	GS16	18 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0493	32	5	7.5	GS16	18 Ak+	5.9	.0582, .0594
6316.0503	40	1	11.5	GS16	16 A+	4.4	.0582, .0594
6316.0506	40	2	11.5	GS16	16 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0509	40	3	11.5	GS16	16 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0513	40	5	11.5	GS16	12 Ak+	5.9	.0582, .0594
6316.0573	50	1	16.5	GS16	14 A+	4.4	.0582, .0594
6316.0576	50	2	16.5	GS16	14 A+	4.4	.0582, .0594
6316.0579	50	3	16.5	GS16	14 A+	4.6	.0582, .0594
6316.0583	50	5	16.5	GS16	14 Awk+	5.9	.0582, .0594

Sollten Maschinenstabilität, Werkstückspannung oder insbesondere die Auskraglänge nicht ideal sein, so sind die Schnittdaten entsprechend anzupassen

Ak+, Awk+ = Kreuzverzahnt

## Nutex Star GS16 Hartmetall, individuell gefertigt unbeschichtet

6315 GS16



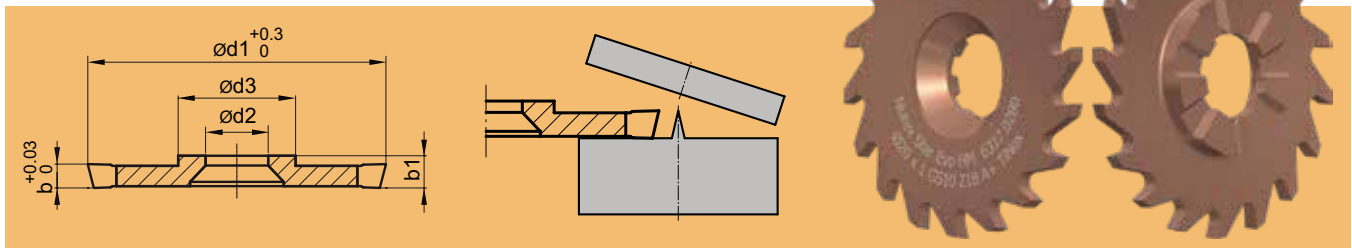
Artikel Nr.	d1 mm	b mm	Nuttiefe mm	Typ	b1 mm	Aufnahme 6018. _ _ _ _
6315.0483	32	≤ 1	7.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0486	32	1.01 - 2.00	7.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0489	32	2.01 - 3.00	7.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0491	32	3.01 - 4.00	7.5	GS16	4.9	.0582, .0594
6315.0493	32	4.01 - 5.00	7.5	GS16	5.9	.0582, .0594
6315.0503	40	≤ 1	11.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0506	40	1.01 - 2.00	11.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0509	40	2.01 - 3.00	11.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0511	40	3.01 - 4.00	11.5	GS16	4.9	.0582, .0594
6315.0513	40	4.01 - 5.00	11.5	GS16	5.9	.0582, .0594
6315.0573	50	≤ 1	16.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0576	50	1.01 - 2.00	16.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0579	50	2.01 - 3.00	16.5	GS16	4.4	.0582, .0594
6315.0581	50	3.01 - 4.00	16.5	GS16	4.9	.0582, .0594
6315.0583	50	4.01 - 5.00	16.5	GS16	5.9	.0582, .0594

Sollten Maschinenstabilität, Werkstückspannung oder insbesondere die Auskraglänge nicht ideal sein, so sind die Schnittdaten entsprechend anzupassen



# Nutex Star Evo Hartmetall, Standardausführung TiNox-beschichtet

6317



Artikel Nr.	d1 mm	b mm	Nuttiefe mm	Typ (Modell)		b1 mm	d2 mm	d3 mm	Aufnahme 6018. - - - -
6317.0190	15	1	3.5	GS07	18 A+	2	3.75	6.85	.0262, .0290, .0322, .0326, .0330
6317.0280	20	1	4.5	GS10	18 A+	2.7	5.25	9.85	.0432, .0472, .0476, .0480
6317.0345	25	1.5	7	GS10	16 A+	2.7	5.25	9.85	.0432, .0472, .0476, .0480
6317.0405	32	1.5	10.5	GS10	14 A+	2.7	5.25	9.85	.0432, .0472, .0476, .0480
6317.0574	50	1.5	16.5	GS16	14 A+	4.4	8.25	15.85	.0582, .0594, .0670

Sollten Maschinenstabilität, Werkstückspannung oder insbesondere die Auskräglänge nicht ideal sein, so sind die Schnittdaten entsprechend anzupassen

## Aufnahmen Nutex Star und Zubehör / Ersatzteile

6018



6018.0670 - Typ B4 (Stahl)

6018.0262 - Typ A6 (Stahl)

6018.0476 - Typ A5 (Hartmetall)

Artikel Nr.	Typ (Modell)	d1 mm	d3 mm	l1 (min.) mm	l2 mm	l3 mm	G	L mm		Material
6018.0262	GS07 / A6	6	6.85	14	12			50.3	✓	Stahl
6018.0290	GS07 / A5	7	6.85	14	12			50.3	✓	Hartmetall
6018.0322	GS07 / A5	8	6.85	24	22			61.3	✓	Hartmetall
6018.0326	GS07 / A5	8	6.85	34	32			71.3	✓	Hartmetall
6018.0330	GS07 / A5	8	6.85	44	42			81.3	✓	Hartmetall
6018.0432	GS10 / A5	10	9.85	20	17.3			59.7	✓	Stahl
6018.0472	GS10 / A5	12	9.85	35	32.3			81.6	✓	Hartmetall
6018.0476	GS10 / A5	12	9.85	50	47.3			96.6	✓	Hartmetall
6018.0480	GS10 / A5	12	9.85	65	62.3			111.6	✓	Hartmetall
6018.0582	GS16 / A5	16	15.85	32	27.6			78.2	✓	Stahl
6018.0594	GS16 / A5	16	15.85	57	52.6			103.2	✓	Hartmetall
6018.0670	GS16 / B4	18	15.85	24	19.6	22.1	M10	40.7	✓	Stahl

Lieferumfang: Aufnahme mit Befestigungs- und Ersatzschraube in passendem Schutzkoffer.

### Zubehör und Ersatzteile

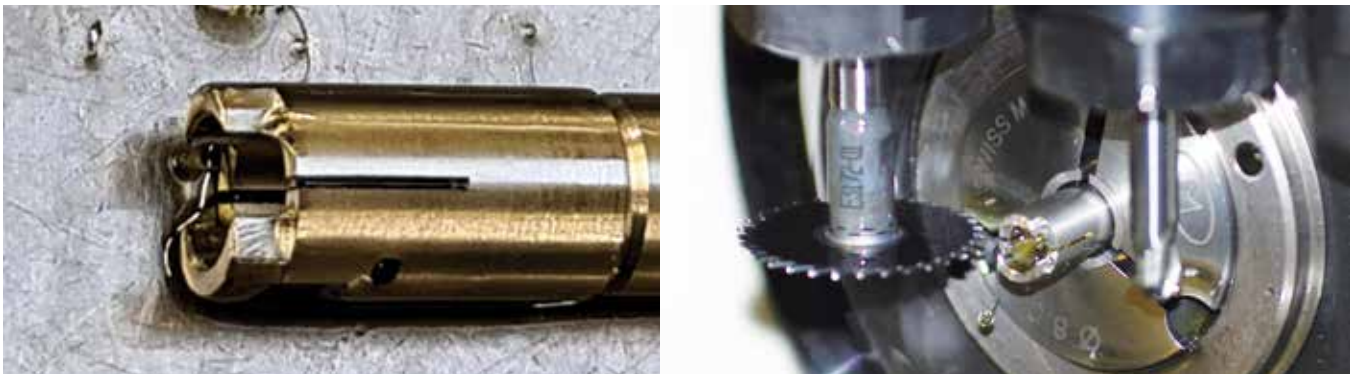
Artikel Nr.	Typ	Befestigungs-schraube	Typ	Drehmoment	Dreher Torx	Typ	Ersatzaufnahme
6018.0262	GS07 / A6	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0263
6018.0290	GS07 / A5	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0291
6018.0322	GS07 / A5	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0323
6018.0326	GS07 / A5	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0327
6018.0330	GS07 / A5	1490.0530	M3.5 x 7	2.2 Nm	1492.0460	T9	6018.0331
6018.0432	GS10 / A5	1490.0630	M5 x 10	5 Nm	1492.0560	T15	6018.0433
6018.0472	GS10 / A5	1490.0630	M5 x 10	5 Nm	1492.0560	T15	6018.0473
6018.0476	GS10 / A5	1490.0630	M5 x 10	5 Nm	1492.0560	T15	6018.0477
6018.0480	GS10 / A5	1490.0630	M5 x 10	5 Nm	1492.0560	T15	6018.0481
6018.0582	GS16 / A5	1490.0640	M8 x 16	20 Nm	1492.0760	T30	6018.0583
6018.0594	GS16 / A5	1490.0640	M8 x 16	20 Nm	1492.0760	T30	6018.0595

# ALESA NUTEX STAR Anwendungsbeispiel

## Langdrehmaschine Mazak Nexturn

**Material:** 1.4305  
**Nutgrösse:** 0.45 mm x 8.0 mm tief

**Eingesetztes Werkzeug:** Nutex Star Hartmetall, individuell verzahnt, Aufnahme Grösse GS07  
Durchmesser 25.0 x 0.45 mm, 32 Zähne mit Beschichtung ‚TiNox‘



## Schnittdaten:

Vc = 125 m/min	n = 1605 U/min	fz = 0.008 mm/U	Vf = 405 mm/min	hm = 0.006 mm
----------------	----------------	-----------------	-----------------	---------------



## Ergebnis:

- Die Bearbeitungszeit konnte um 75% von 20 Sekunden auf 5 Sekunden gesenkt werden.
- Die Standzeit der Säge bei 2'500 Teilen liegt bei 3.5 Stunden Einsatzzeit.
- Auf eine Losgrösse von 5'000 Teilen konnte die Sägezeit um über 20 Stunden verkleinert werden.

Der Kunde ist mit der Bearbeitungszeit und der Prozesssicherheit des Systems sehr zufrieden und wird das neue Nutex Star noch mehr einsetzen auf seinen Anlagen.

**Schildern Sie unserem Aussendienst Ihr Sägeproblem und wir lösen es für Sie!**



# ALESA DELTA Fräswerkzeuge

## TN 11/18 - R 90° / Ø 25 - 103



Artikel Nr.	Typ	Typ	D mm	l2 mm	d2 mm	G	l1 mm	ap mm				WSP
1306.0382	25-TN 11 R	A3	25	38	20		90	8	✓	4	R	TNFU 11 S4
1306.0392	25-TN 11 R	A2	25	38	20		90	8	✓	4	R	TNFU 11 S4
1308.0382	25-TN 11 R		25	35	12.5	M12	55	8	✓	4	R	TNFU 11 S4
1306.0422	32-TN 11 R	A3	32	38	25		96	8	✓	5	R	TNFU 11 S4
1308.0422	32-TN 11 R		32	42	17	M16	64	8	✓	5	R	TNFU 11 S4



Artikel Nr.	Typ	D mm	H mm	d1 mm	d2 mm	l1 mm	ap mm				WSP
1303.0463	43-TN 11 R	43	32	16	8.5	18	8	✓	6	R	TNFU 11 S4
1304.0463	43-TN 18 R	43	32	16	8.5	18	13	✓	4	R	TNFU 18 07
1304.0483	53-TN 18 R	53	40	22	11	20	13	✓	6	R	TNFU 18 07
1304.0503	66-TN 18 R	66	40	22	11	20	13	✓	7	R	TNFU 18 07
1304.0523	83-TN 18 R	83	50	27	14	22	13	✓	9	R	TNFU 18 07
1304.0543	103-TN 18 R	103	50	32	18	25	13	✓	10	R	TNFU 18 07



Schneidstoff	Schicht	Artikel Nr.	ISO-Code	l mm	s mm	d mm	d1 mm	Detail X			Werkstoffklassen					
											1	2	3	4	5	6
HSS-E	TiAlN	1098.0200	TNFU 18 07 08 FR-H21	18.3	7	9.8	5.5	R 0.8	●	●	○	○	○	○	○	
HM: CTS	AlCrN-VA	1297.0200	TNFU 11 S4 04 FR-321	11.2	4.2	6	3.4	R 0.4	●	●	●	○	○	○	○	
		1297.0650	TNFU 11 S4 PF FR-321	11.2	4.2	6	3.4	0.2x45°	●	●	○	○	○	○		
		1298.0200	TNFU 18 07 08 FR-321	18.3	7	9.8	5.5	R 0.8	●	●	○	○	○	○		
		1298.0650	TNFU 18 07 PF FR-321	18.3	7	9.8	5.5	0.2x45°	●	●	○	○	○	○		
	DLC-H	1297.0201	TNFU 11 S4 04 FR-321	11.2	4.2	6	3.4	R 0.4	●	●	○	○	○	○		
		1297.0651	TNFU 11 S4 PF FR-321	11.2	4.2	6	3.4	0.2x45°	●	●	○	○	○	○		
		1298.0201	TNFU 18 07 08 FR-321	18.3	7	9.8	5.5	R 0.8	●	●	○	○	○	○		
		1298.0651	TNFU 18 07 PF FR-321	18.3	7	9.8	5.5	0.2x45°	●	●	○	○	○	○		
HM: CTS-X	TiNox	1297.0267	TNFU 11 S4 04 FR-731	11.2	4.2	6	3.4	R 0.4	●	●	○	○	○	○		
		1297.0717	TNFU 11 S4 PF FR-731	11.2	4.2	6	3.4	0.2x45°	●	●	○	○	○	○		
		1298.0267	TNFU 18 07 08 FR-731	18.3	7	9.8	5.5	R 0.8	●	●	○	○	○	○		
		1298.0717	TNFU 18 07 PF FR-731	18.3	7	9.8	5.5	0.2x45°	●	●	○	○	○	○		
HM: CTM	TiNox	1297.0317	TNFU 11 S4 04 FR-931	11.2	4.2	6	3.4	R 0.4	●	●	○	○	○	○		
		1298.0317	TNFU 18 07 08 FR-931	18.3	7	9.8	5.5	R 0.8	●	●	○	○	○	○		
HM: CTS-G	TiNox-G	1298.0318	TNFU 18 07 08 FR-031	18.3	7	9.8	5.5	R 0.8	●	●	○	○	○	○		

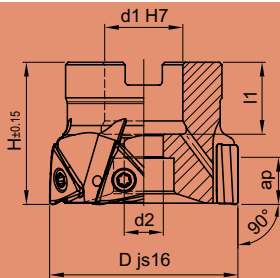




# ALESA DELTA Fräskopf einstellbar

## TN 18 - R/e 90° / Ø 43 - 125

1304e



1304.0505

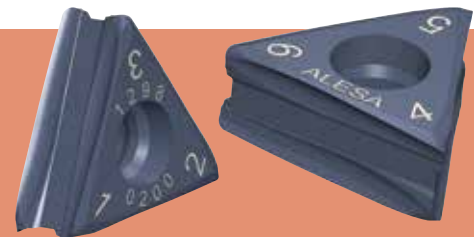
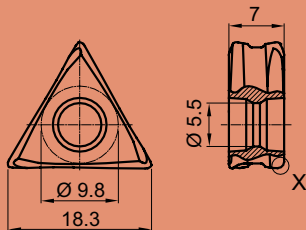
Artikel Nr.	Typ	D mm	H mm	d1 mm	d2 mm	l1 mm				<b>WSP</b>
1304.0465	43-TN 18 R/e	43	32	16	8.5	18	✓	4	R	TN 18 07
1304.0485	53-TN 18 R/e	53	40	22	11	20	✓	6	R	TN 18 07
1304.0505	66-TN 18 R/e	66	40	22	11	20	✓	7	R	TN 18 07
1304.0525	83-TN 18 R/e	83	50	27	14	22	✓	9	R	TN 18 07
1304.0545	103-TN 18 R/e	103	50	32	18	25	✓	10	R	TN 18 07
1304.0564	125-TN 18 R/e	125	63	40	22	29	✓	12	R	TN 18 07

Lieferumfang: Grundkörper mit allen Schrauben und Drehmoment-Schraubendreher, jedoch ohne Wendeschneidplatten.

### Spezielles Zubehör:

Nr. 1490.0270 Einstellschraube

Nr. 1492.0400 Dreher für Einstellschraube



TN 18

Schneidstoff	Schicht	Artikel Nr.	ISO-Code	Detail X				Werkstoffklassen					
								1	2	3	4	5	6
HSS-E	TiAlN	1098.0200	TN 18 07 08 FR-H21	R 0.8	R	●		○	●	○	●		
HM: CTS	AlCrN-VA	1298.0200	TN 18 07 08 FR-321	R 0.8	R	●	○	●	○	○	○		
	DLC-H	1298.0201	TN 18 07 08 FR-321	R 0.8	R	●	○	●	○	○	○		
HM: CTS-X	TiNox	1298.0267	TN 18 07 08 FR-731	R 0.8	R	●	○	○	○	○	○		
HM: CTM	TiNox	1298.0317	TN 18 07 08 FR-931	R 0.8	R	●	○	○	○	○	○		
HM: CTS-G	TiNox-G	1298.0318	TN 18 07 08 FR-031	R 0.8	R		●	○	○	○	○		

### Montage- und Einstellanleitung für Alesa Delta Fräskopf einstellbar.

Die Feineinstellung lässt eine maximale Verstellung von 40µm zu! Wir empfehlen deshalb regelmässig in die Grundeinstellung zurück zu gehen.

Grundeinstellung: (Fräskopf montiert auf Werkzeugaufnahme)

1. Auflage- und Positionflächen von WSP und Träger reinigen. Schrauben, wenn nötig, leicht fetten
2. Einstellschrauben (ES) soweit lösen, dass Schrauben freigängig sind.
3. Wendeschneidplatten (WSP) montieren und WSP Schrauben (WSPS) mit Drehmoment- Schraubendreher T20 mit 5Nm anziehen.
4. ES mit T9 Schraubendreher eindrehen bis ein leichter Widerstand spürbar ist.
5. Auf Voreinstellgerät die Höhe jeder WSP messen und notieren.
6. Die «Grundeinstellung» wird nur durchgeführt, wenn die WSPS gelöst sind. Dabei wird die höchste WSP Ecke um max. um 5µm höher gestellt. Alle andern WSP werden auf die gleiche Höhe (innerhalb ca. 5µm) nachgestellt. Eine halbe Umdrehung der ES entspricht etwa 10-12µm Höhenverstellung. Vor dem Messen der Höhe, WSPS jeweils wieder mit 5Nm anziehen.
7. Mit dieser Grundeinstellung wird ein erster Schnitt gefräst.  
Erst danach erfolgt die Feineinstellung auf 1µm - 2µm. Das Ergebnis kann nur erreicht werden, wenn die Einstellung direkt in der Maschinenspindel erfolgt. Wir empfehlen einen grossen Flach-Tastereinsatz (keine Kugel) zu verwenden.

Feineinstellung: Mit einer 1µm Messuhr

Wenn der Höhenunterschied kleiner als 5µm ist können die WSP ohne lösen der WSPS nachgestellt werden. Sonst muss die WSPS gelöst werden. Der Schritt muss auf jeder Maschinenspindel einzeln durchgeführt werden.



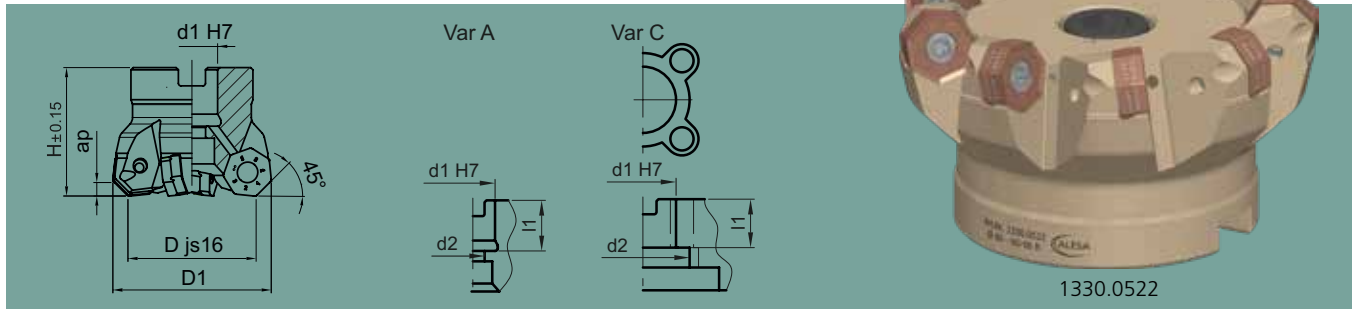
# ALESA HEPTA Fräskopf XO 06

## XO 06 R 45° / Ø 40 - 160

1330



1330.0522

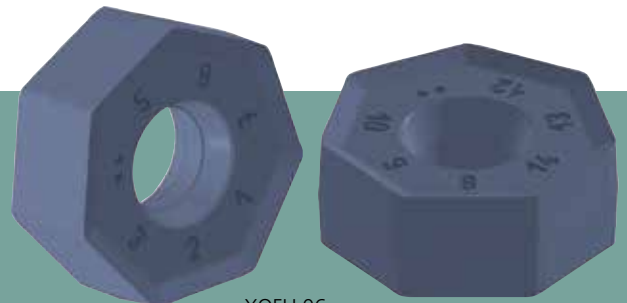


Artikel Nr.	Typ	D mm	D1 mm	H mm	d1 mm	d2 mm	l1 mm	ap mm				<b>WSP</b>
1330.0462	40-XO 06 R / Var A	40	49.5	40	16	8.5	18	4	✓	5	R	XOFU 06 05
1330.0482	50-XO 06 R / Var A	50	59.5	44	22	11	20	4	✓	6	R	XOFU 06 05
1330.0502	63-XO 06 R / Var A	63	72.5	44	22	11	20	4	✓	7	R	XOFU 06 05
1330.0522	80-XO 06 R / Var A	80	89.5	51	27	14	22	4	✓	9	R	XOFU 06 05
1330.0542	100-XO 06 R / Var A	100	109.5	55	32	18	25	4	✓	10	R	XOFU 06 05
1330.0562	125-XO 06 R / Var A	125	134.5	67	40	22	29	4	✓	10	R	XOFU 06 05
1330.0582	160-XO 06 R / Var C	160	169.5	67	40	54	29	4	✓	14	R	XOFU 06 05
1330.0584	160-XO 06 R / Var C	160	169.5	67	40	54	29	4		14	R	XOFU 06 05

Lieferumfang: Grundkörper mit allen Schrauben jedoch ohne Wendeschneidplatten.  
Ersatzartikel KSS-Verschlussdeckel für Fräskopf 1330.0582: Artikel Nr. 1330.0900

# ALESA HEPTA Wendeschneidplatten

## XOFU 06



XOFU 06



Schneidstoff	Schicht	Artikel Nr.	ISO-Code	Detail X				Werkstoffklassen					
								1	2	3	4	5	6
HM: CTS	AlCrN-VA	1279.0200	XOFU 06 05 08 FR-322	R 0.8	R	●	○	●	○	○	○	○	
HM: CTS-X	TiNox	1279.0267	XOFU 06 05 08 FR-732	R 0.8	R	●	○	○	●	○	○	○	
HM: CTM	TiNox	1279.0317	XOFU 06 05 08 FR-932	R 0.8	R	●	○	○	○	○	○	●	

**Info** Ein ausgezeichnetes Werkzeug zum Planfräsen.

Anwendungsempfehlung: ae < 40% oder ae > 60% des Durchmessers.

**Info** Bessere Oberflächen durch geschliffene Planschlichtschneide.

Beim Abzeilen ist ap (max) = 3 mm.

Planfräsen

Anfasen

Tauchfräsen  
zirkular

Auffräsen  
zirkular

Abzeilen

Schräges  
Eintauchen



# ALESA HEPTA SPEED Fräskopf XO 06

## XO 06 R 15° / Ø 40 - 63

1329



Artikel Nr.	Typ (Modell)	D mm	D1 mm	H mm	d1 mm	d2 mm	l1 mm	ap mm			<b>WSP</b>
1329.0462	40-XO 06 R SPEED	40	59	42	22	11	20.25	1.5	✓	5	XOFU 06 05
1329.0482	50-XO 06 R SPEED	50	68.84	42	22	11	20.25	1.5	✓	6	XOFU 06 05
1329.0502	63-XO 06 R SPEED	63	81.7	49	27	14	22.25	1.5	✓	7	XOFU 06 05

Lieferumfang: Grundkörper mit allen Schrauben, jedoch ohne Wendeschneidplatten.

# ALESA HEPTA Wendeschneidplatten

## XOFU 06



Schneidstoff	Schicht	Artikel Nr.	ISO-Code	Detail X				Werkstoffklassen					
								1	2	3	4	5	6
HM: CTS	AlCrN-VA	1279.0200	XOFU 06 05 08 FR-322	R 0.8	R	●	○	●	○	○	○	○	○
HM: CTS-X	TiNox	1279.0267	XOFU 06 05 08 FR-732	R 0.8	R	●	○	○	○	○	○	○	○
HM: CTM	TiNox	1279.0317	XOFU 06 05 08 FR-932	R 0.8	R	●	○	○	○	○	○	○	●



Ein ausgezeichnetes Werkzeug zum Planfräsen.



Der flache Kappa-Winkel um 15° erlaubt einen sehr hohen Vorschub pro Zahn.



Anwendungsempfehlung: ae < 40% oder ae > 60% des Durchmessers.



Axial- und Schrägeintauchen ist bis ap 1.5 mm möglich.

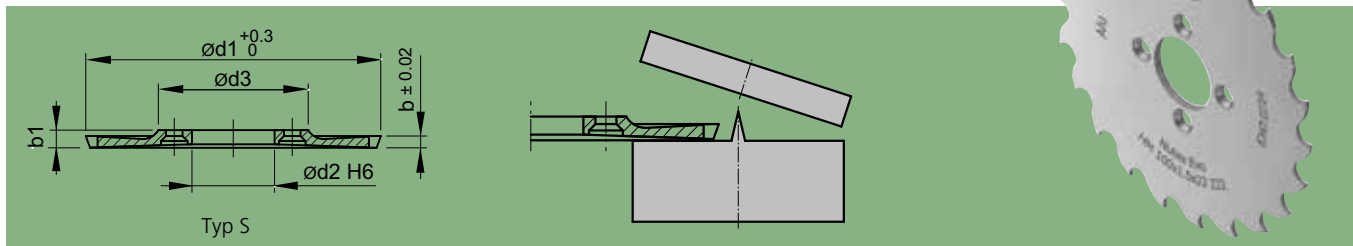


Planfräsen



## Nutex Evo Hartmetall, Standardausführung unbeschichtet / poliert

6347

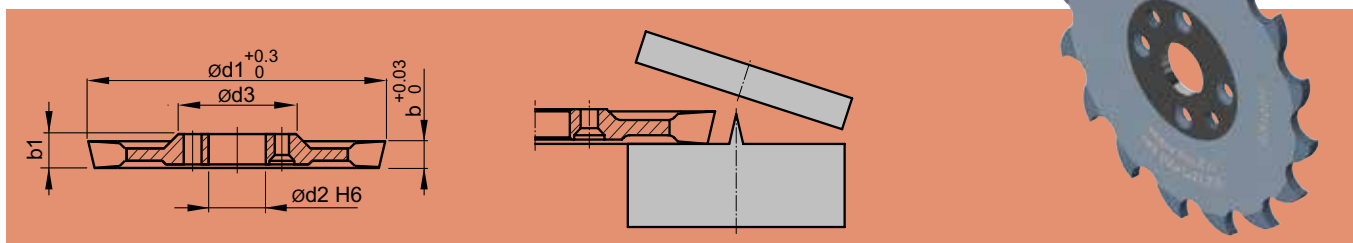


Artikel Nr.	d1 mm	b mm	b1 mm		Nuttiefe mm	d2 mm	d3 mm	Schicht	Werkstoff	Aufnahme 6048. _ _ _
<b>6347.0538</b>	63	1.00	2.55	18 Bw	14.5	16	32	unbeschichtet, poliert	Aluminium	.0440, .0540, .0640
<b>6347.0604</b>	80	1.50	2.55	16 Bw	23.0	16	32	unbeschichtet, poliert	Aluminium	.0440, .0540, .0640
<b>6347.0724</b>	100	1.50	2.55	16 Bw	29.0	22	40	unbeschichtet, poliert	Aluminium	.0650
<b>6347.0790</b>	125	2.00	2.55	14 Bw	41.5	22	40	unbeschichtet, poliert	Aluminium	.0650



## Nutex Plus Evo Hartmetall, Standardausführung unbeschichtet / beschichtet

6353 / 6354

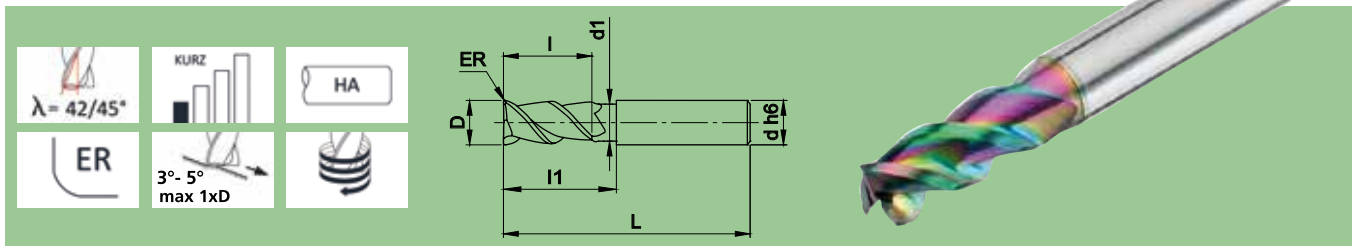


Artikel Nr.	d1 mm	b mm	b1 mm		Nuttiefe mm	d2 mm	d3 mm	Schicht	Werkstoff	Aufnahme 6058. _ _ _
<b>6353.0629</b>	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	-		.0440, .0540, .0640
<b>6354.0629</b>	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	AlCrN	universal	.0440, .0540, .0640
<b>6354.0644</b>	63	2	2.73	18 BS	14.5	16	32	DLC-H	Aluminium	.0440, .0540, .0640
<b>6353.0661</b>	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	-		.0440, .0540, .0640
<b>6354.0661</b>	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	AlCrN	universal	.0440, .0540, .0640
<b>6354.0676</b>	80	2.5	2.73	16 BS	23.5	16	32	DLC-H	Aluminium	.0440, .0540, .0640
<b>6353.0723</b>	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	-		.0650
<b>6354.0723</b>	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	AlCrN	universal	.0650
<b>6354.0738</b>	100	3	3.08	16 BS	29.5	22	40	DLC-H	Aluminium	.0650
<b>6353.0753</b>	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	-		.0650
<b>6354.0753</b>	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	AlCrN	universal	.0650
<b>6354.0768</b>	125	3	3.08	16 BS	42.0	22	40	DLC-H	Aluminium	.0650

# ALESA HPC-Alu-Schaftfräser mit Eckradius extra kurz

## VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2200



Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	Eckradius mm	✳
2200.0030	3	8	57	6	18	2.5	0.13	3
2200.0031	3	8	57	6	18	2.5	0.5	3
2200.0032	3	8	57	6	18	2.5	1	3
2200.0040	4	11	57	6	21	3.5	0.18	3
2200.0041	4	11	57	6	21	3.5	0.5	3
2200.0042	4	11	57	6	21	3.5	1	3
2200.0050	5	13	57	6	21	4.5	0.2	3
2200.0051	5	13	57	6	21	4.5	0.5	3
2200.0052	5	13	57	6	21	4.5	1	3
2200.0053	5	13	57	6	21	4.5	1.5	3
2200.0065	6	13	57	6	21	5.5	0.1	3
2200.0060	6	13	57	6	21	5.5	0.2	3
2200.0061	6	13	57	6	21	5.5	0.5	3
2200.0062	6	13	57	6	21	5	1	3
2200.0063	6	13	57	6	21	5.5	1.5	3
2200.0064	6	13	57	6	21	5	2	3
2200.0085	8	21	63	8	27	7.5	0.1	3
2200.0080	8	21	63	8	27	7.5	0.25	3
2200.0081	8	21	63	8	27	7.5	0.5	3
2200.0082	8	21	63	8	27	7.5	1	3
2200.0083	8	21	63	8	27	7.5	1.5	3
2200.0084	8	21	63	8	27	7.5	2	3
2200.0105	10	22	72	10	32	9.5	0.15	3
2200.0100	10	22	72	10	32	9.5	0.3	3
2200.0101	10	22	72	10	32	9.5	0.5	3
2200.0102	10	22	72	10	32	9.5	1	3
2200.0103	10	22	72	10	32	9.5	1.5	3
2200.0104	10	22	72	10	32	9.5	2	3
2200.0125	12	26	83	12	38	11.5	0.15	3
2200.0120	12	26	83	12	38	11.5	0.3	3
2200.0121	12	26	83	12	38	11.5	0.5	3
2200.0122	12	26	83	12	38	11.5	1	3
2200.0123	12	26	83	12	38	11.5	1.5	3
2200.0124	12	26	83	12	38	11.5	2	3
2200.0165	16	36	92	16	44	15.5	0.15	3
2200.0160	16	36	92	16	44	15.5	0.4	3
2200.0161	16	36	92	16	44	15.5	1	3
2200.0162	16	36	92	16	44	15.5	1.5	3
2200.0163	16	36	92	16	44	15.5	2	3
2200.0164	16	36	92	16	44	15.5	2.5	3

### Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

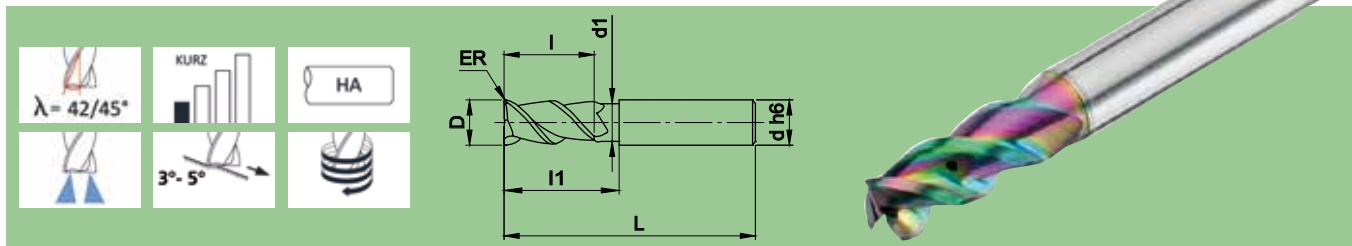
Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
3e Aluminium-Guss > 6% Si	180	360	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080	0.081
4a NE-Metalle 1 Messing	400	1200	0.009	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.057	0.055
4b NE-Metalle 2 Bronze	400	1200	0.009	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1500	0.009	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053	0.065
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	600	1200	0.009	0.014	0.018	0.022	0.030	0.036	0.046	0.064	0.080
4e Aluminium-Guss < 6% Si	400	975	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080	0.080
6a Kunststoffe Thermoplaste	1000	2000	0.010	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.100


\* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, \* Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD

# ALESA HPC-Alu-Schaftfräser mit Eckradius kurz, IK

## VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2202



Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	I1 mm	d1 mm	Eckradius mm	
2202.0060	6	13	57	6	21	5.5	0.2	3
2202.0080	8	21	63	8	27	7.5	0.25	3
2202.0100	10	22	72	10	32	9.5	0.3	3
2202.0120	12	26	83	12	38	11.5	0.3	3
2202.0160	16	36	92	16	44	15.5	0.4	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

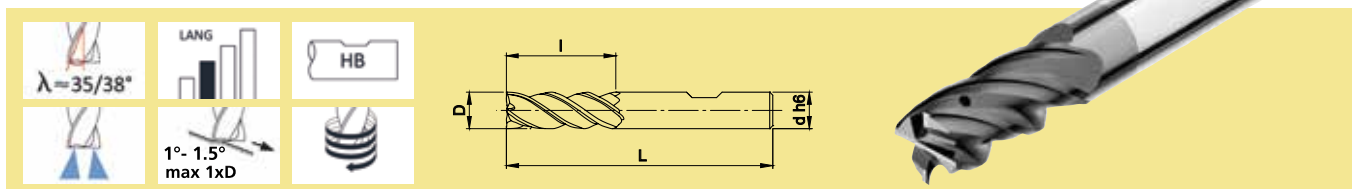
Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]				
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
3e Aluminium-Guss > 6% Si	180	360	0.028	0.037	0.046	0.057	0.08
4a NE-Metalle 1 Messing	400	1200	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063
4b NE-Metalle 2 Bronze	400	1200	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1500	0.024	0.031	0.039	0.048	0.067
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	600	1200	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074
4e Aluminium-Guss < 6% Si	400	975	0.029	0.038	0.047	0.059	0.082
6a Kunststoffe Thermoplaste	1000	2000	0.034	0.045	0.056	0.07	0.098


\* Vc 1 für ap = 1.5xD / ae = 1xD, \* Vc 2 für ap = 2xD / ae = 0.35xD

# ALESA HPC-Schaftfräser mit Schutzfase lang, IK

## VHM, beschichtet für Rostfrei

2332



Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	
2332.0060	6	13	58	6	4
2332.0080	8	19	64	8	4
2332.0100	10	22	73	10	4
2332.0120	12	26	84	12	4
2332.0160	16	32	93	16	4
2332.0200	20	38	105	20	4

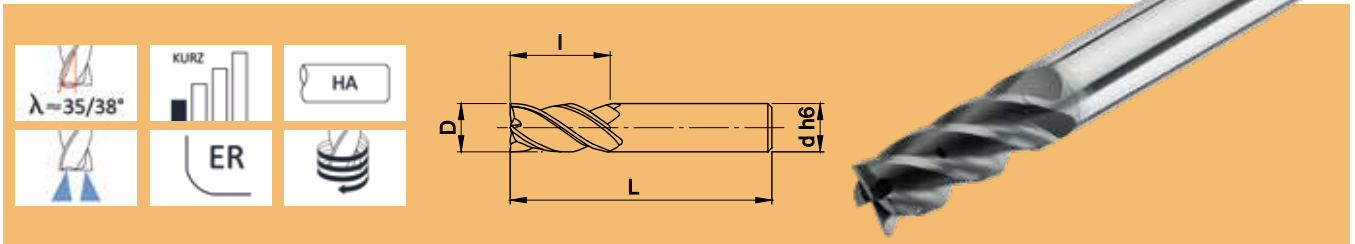
Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm


Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm <sup>2</sup>	170	300	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm <sup>2</sup>	135	280	0.015	0.02	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	100	180	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm <sup>2</sup>	80	125	0.012	0.016	0.02	0.025	0.035	0.041
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm <sup>2</sup>	100	170	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm <sup>2</sup>	70	120	0.015	0.019	0.024	0.03	0.042	0.054
3a Guss < 200 HB	150	280	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm <sup>2</sup>	135	280	0.015	0.02	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm <sup>2</sup>	100	180	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm <sup>2</sup>	80	125	0.016	0.021	0.026	0.032	0.044	0.05
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm <sup>2</sup> , Duplex	40	60	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	30	45	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045

\* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, \* Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD

## ALESA HPC / HSC Schaftfräser mit Eckradius, Innenkühlung VHM, beschichtet für Titan

2354



Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	Eckradius mm	
2354.0060	6	13	57	6	0.2	4
2354.0080	8	19	63	8	0.25	4
2354.0100	10	22	72	10	0.3	4
2354.0120	12	26	83	12	0.3	4
2354.0160	16	32	92	16	0.4	4
2354.0200	20	38	104	20	0.5	4

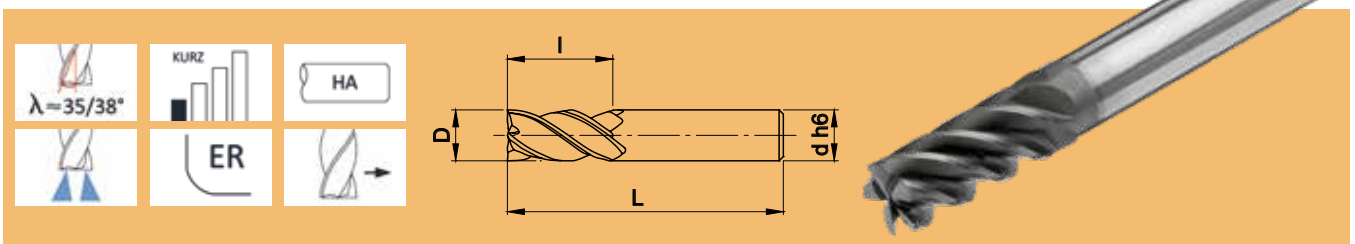
### Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm


Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm <sup>2</sup>	80	150	0.018	0.024	0.029	0.037	0.051	0.066	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm <sup>2</sup>	80	150	0.019	0.025	0.031	0.039	0.055	0.061	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm <sup>2</sup> , Duplex	40	100	0.017	0.023	0.028	0.035	0.05	0.055	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	30	80	0.017	0.023	0.028	0.035	0.05	0.055	

\* Vc 1 für  $ap = 1xD / ae = 0.25xD$ , \* Vc 2 für  $ap = 2xD / ae \leq 0.1xD$

## ALESA HPC / HSC Schaftfräser mit Eckradius, Innenkühlung VHM, beschichtet für Titan

2358



Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	Eckradius mm	
2358.0060	6	13	57	6	0.2	5
2358.0080	8	19	63	8	0.25	5
2358.0100	10	22	72	10	0.3	5
2358.0120	12	26	83	12	0.3	5
2358.0160	16	32	92	16	0.4	5
2358.0200	20	38	104	20	0.5	5

### Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm <sup>2</sup>	100	150	0.018	0.024	0.029	0.037	0.051	0.066	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm <sup>2</sup>	100	150	0.019	0.025	0.031	0.039	0.055	0.061	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm <sup>2</sup> , Duplex	60	100	0.017	0.023	0.028	0.035	0.05	0.055	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	45	80	0.017	0.023	0.028	0.035	0.05	0.055	

\* Vc 1 für  $ap = 1xD / ae = 0.25xD$ , \* Vc 2 für  $ap = 2xD / ae \leq 0.1xD$

# Grüezi und Herzlich Willkommen!

## Ein innovativer Familienbetrieb seit 1934

Top motivierte, gut ausgebildete und zum grossen Teil langjährige Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bilden zusammen die ALESA-Familie in der Schweiz.

Wir sind stolz, noch einer der wenigen unabhängigen Familienbetriebe in unserer Branche zu sein. Es ist unser Anliegen, den heimischen und den Weltmarkt mit erstklassigen Werkzeugen zu

beliefern und best-mögliche technische Unterstützung sowie zuverlässigen Lieferservice zu bieten. Um dieses Ziel zu erreichen, arbeiten wir im Ausland mit vielen Partnern zusammen.

Bereits in der vierten Generation der Inhaberbefamilie produzieren wir seit 1934 am Standort Seengen im schönen Aargauer Seetal am Hallwilersee.

Ab Zürich, Basel, Bern und Luzern sind wir bestens und schnell erreichbar.

ALESA AG  
Schulstrasse 11  
5707 Seengen  
Telefon +41 62 767 62 62  
info@alesa.ch, www.alesa.ch



## Herstellung von Präzisionswerkzeugen

### Präzise

Bewegung ist unsere Faszination. Als Spezialisten für hochpositive Schneidwerkzeuge in HSS und Hartmetall bieten wir Lösungen für unterschiedlichste Materialien an. Auch bei der Herstellung von kundenspezifischen Sonderwerkzeugen kennen wir uns aus. Wenn Sie Bearbeitungsprobleme haben, ist es uns eine Pflicht, Ihnen eine Lösung anbieten zu können. Wir sind in vielen Ländern durch unsere Vertriebspartner vor Ort vertreten.

Besuchen Sie unsere Website für Kontaktinformationen oder fragen Sie uns direkt an.

### Metallbearbeitung mit Kreativität

**Fräsen:** Die von uns entwickelten und patentierten, zum Teil spiralgeschliffenen ALESA Wendeschneidplatten verfügen über High-Tech Schneidengeometrien und sind

weltweit sehr erfolgreich im Einsatz. Eine grosse Palette von ISO-genormten Wendeschneidplatten ist mit unserer hochpositiven, extrem scharf geschliffenen Schneidkante lieferbar. ALESA Wendeschneidplatten sind in HSS und Hartmetall erhältlich.

Verschiedene Beschichtungen sorgen zusätzlich für eine hohe Standzeit.

Natürlich haben fast alle unsere Trägerwerkzeuge Bohrungen für die praktische innere Kühlschmierstoff-Zufuhr.

**Drehen/Stechen:** Unser umfangreiches Sortiment an Klemmaltern und ISO-genormten Wendeschneidplatten aus HSS-E eignet sich für das Aussen- und Innendrehen. Unsere präzisen ISO-Drehlinge ALESA GOLD sind weltbekannt.

**Sägen:** Die ALESA-Metallkreissägen aus HSS und Hartmetall

bieten maximale Leistung. Durch dampfangelassene Oberflächen oder Hartstoffbeschichtungen erreichen sie noch längere Standzeiten.

**Nutex:** Das Kreissägen-System Nutex Mini, Nutex Mono, Nutex und Nutex Plus bietet eine einmalige Kombination von Kreissäge und Aufnahme in einem einzigen Werkzeug. Es ermöglicht das Sägen und Schlitzen auf CNC-Zentren absolut frei von stirnseitigen Spannelementen.

**Sonderanfertigungen:** Bei Bearbeitungsproblemen bieten wir individuelle Lösungen. Unsere Entwicklungsabteilung stellt massgeschneiderte Werkzeuge nach Kundenzeichnungen her.

Gemeinsam mit Ihnen möchten wir Visionen entwickeln und neue Wege beschreiten.