



Dienstleistung
Nagelplus

Neuheiten & Highlights A17-II

Werkzeugmaschinen
Werkzeuge
Betriebseinrichtungen



Jetzt online bestellen –
einfach auf Artikel klicken

Gültig bis **31.01.2026**

Vorführtage in Ulm –
5. – 8. November 2025

www.nagel-gruppe.de

Dienstleistung **Nagelplus** – unsere Servicekompetenz macht uns zu Ihrem verlässlichen Systempartner.

Entdecken Sie unser **Toolmanagementsystem**

Optimiert Ihre Prozesse und reduziert die Kosten in der Werkzeugverwaltung und Beschaffung. Alle Infos finden Sie hier:



Stöbern Sie in bestehenden und bald erscheinenden Katalogen

- 2019/2021
- A-16

Hauptkatalog gilt inhaltlich uneingeschränkt bis zum Erscheinen des neuen A-17. Aktuelle Nettopreise finden Sie im Onlineshop.
- Juni 2025
- BE-13

Betriebseinrichtungskatalog
- Coming soon:
- Okt. 2025

EW-13 Elektrowerkzeugkatalog
- 2026

A-17 Hauptkatalog mit unserem Vollsortiment für die Metallbearbeitung

Nutzen Sie unseren nagelneuen **Werkzeug Onlineshop**

- 100.000 Artikel mit allen technischen Daten
- Stetige Aktualisierung des Sortimentes
- Kundenspezifische Nettopreise
- Verfügbarkeitsanzeige
- E-Procurement-Systeme
- Code-Scanner

Besuchen Sie unseren **Werkzeug Onlineshop:**





Hochleistungsreibahle

HNC-Plus – Ein Werkzeug für Grund- und Durchgangsbohrung

Zur Bearbeitung nahezu aller Werkstoffe. Mit ein und derselben Reibahle können, durch die innovative Gestaltung, sowohl Durchgangs- als auch Grundbohrungen bearbeitet werden. Damit eignet sie sich auch für den Einsatz bei geringen bis mittleren Stückzahlen. Die universelle Einsatzmöglichkeit verringert die Lagerkosten, durch die kurze Bauform wird die Ressource Hartmetall geschont und die Stabilität des Werkzeugs verbessert. All diese Optimierungen erhöhen die Standzeit um bis zu 100%.



Kosteneffizient und produktiv

Durch eine neue Rundschliffase werden die Reibahlen noch besser in der Bohrung geführt – so werden Rundheiten und Zylinderformen nochmals verbessert.

- Hochleistungsbeschichtung – für die Bearbeitung von:



- Patentierter Rundschliffase – für bis zu 30% bessere Rundheit und Zylinderform
- Innovative Kühlmittelaustritte – Optimale Kühlschmierstoffversorgung bei Grund- und Durchgangsbohrungen
- Universell einsetzbar – eine Ausführung zur Bearbeitung von Grund

MILLER

MAPAL GROUP

3xD

H7

1/100

VHM

DIN 6535-HA

IK

Z3

Bohrreibahle 3xD

NEU
im A17

MILLER

MAPAL GROUP

5xD

H7

1/100

VHM

DIN 6535-HA

IK

Z3

Bohrreibahle 5xD

NEU
im A17

TRITAN-DRILL-REAMER –
Die genaueste Lösung zum Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang

Für eine wirtschaftlichere Fertigung. 6 Führungsfasen sorgen für exzellente Führungseigenschaften. Feinstgeschliffener Spannuten mit abgestimmter Nutform verbessert die Spanabfuhr. Eine selbstzentrierende Querschnide sorgt für gute Positionsgenauigkeit und ein verbessertes Anbohrverhalten. 3 Schneiden garantieren eine optimale Rundheit der Passungsbohrung und höchste Leistungsfähigkeit und erzeugen beste Oberflächen. So überzeugt der neue Tritan-Drill-Reamer auf ganzer Linie.



Merkmale

- Kombination aus Bohren und Reiben</

VHM

AlCrN

HPC

Werks-Norm

Z

4

VHM Hochleistungs-HPC-Fräser mit Doppelnut

- Neuartige Zahngeometrie für optimale Spanbildung und Spanabfuhr
- Ungleiche Zahnteilung für vibrations- und schwingungsfreien Einsatz
- Schneidkanten-Fase für längere Standzeit



Ø h10 mm						Z	Eckenfase 45° mm	Bestell-Nr.	Katalogpreis €	Aktionspreis € / Stück	
										1 Stück	5 Stück
3											

VHM

AlCrN

HDC

Werk-norm
überlang

Z

4

Schaftfräser überlang

NEU

im A17

Mit der „POWERCUT Special Edition“ wurden VHM-Schaftfräser entwickelt, die sich in folgenden Punkten auszeichnen:

- Universell einsetzbar
- Überlange Ausführung spart Werkzeugkosten
- Durch eingeschliffene Spanbrecher werden kurze Späne erzeugt, Schnittdruck und Maschinenbelastung reduziert und Volumenleistung erhöht
- **Zum Trochoidalfräsen geeignet**
- Hohe Leistungsfähigkeit in einer Vielzahl von Materialien wie Stahl bis 1.100 N/mm², rostfreien und Gusswerkstoffen



Hier zum Anwendungsvideo:



Um die Performance dieser Schaftfräser voll ausschöpfen zu können, empfehlen wir den Einsatz in **FAHRION Heavy Duty Chuck (HDC)-Fräsfutter** mit erhöhter Haltekraft und Rundlauf. Diese finden Sie auf S.2



VHM

AlCrN

HDC

Werks-Norm









Z

4

Schaftfräser Standardlänge

Lieferbar ab KW42

NEU

im A17

Mit der „POWERCUT Special Edition“ wurden VHM-Schaftfräser entwickelt, die sich in folgenden Punkten auszeichnen:

- Universell einsetzbar
- Durch eingeschliffene Spanbrecher werden kurze Späne erzeugt, Schnittdruck und Maschinenbelastung reduziert und Volumenleistung erhöht
- Zum Trochoidalfräsen geeignet
- Hohe Leistungsfähigkeit in einer Vielzahl von Materialien wie Stahl bis 1.100 N/mm² und rostfreien Werkstoffen (1.4301/ 1.4571)



Ø mm	
---------	--



Werks-Norm

VHM

DLC

Typ W

HSC





Z3

VHM-HPC-Fräser ALU Line

Für Aluminium

- Hohe Standzeit durch Spezialbeschichtung DLC mit hoher Härte und geringer Neigung zur Aufbau-schneidenbildung
 - Extrem glatte Oberfläche
- Ungleicher Spiralwinkel für hohe Stabilität
 - Beste Oberflächengüte durch vibrationsfreien Lauf
 - Große, polierte Spanräume für optimale Spanabfuhr
 - Hohes Zeitspannvolumen durch höhere Vorschübe und Schnitttiefen

Bestell-Nr.	Schnitt-geschw.	Stahl <850 N	Stahl <1000 N	Stahl <1400 N	Stahl <52 HRC	Stahl <56 HRC	Stahl <62 HRC	Hartbe-arbeiten >62 HRC	INOX < 900 N	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Guss-eisen-werk-stoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
16 5779 ...	Vc=m/min											450 – 600	
10 0164 ...	Vc=m/min											450 – 600	
10 0165 ...	Vc=m/min												

VHM

AlCrN

Typ N

VHM Schlitzfräser und Micro-Schlitzfräser

NEU
im A17

Schlitzfräser

- Zum Fräsen von Scheibenfeder-Nuten nach DIN 6888
- PVD-Beschichtung AlCrN (Aluminium-Chrom-Nitrid) sorgt für beste Hitze- und Verschleißfestigkeit

DIN 850 D HB Z 6-10



16 6950...

Micro-Schlitzfräser

- Besonders zum Fräsen in Nuten und Zirkularfräsen geeignet
- PVD-Beschichtung AlCrN (Aluminium-Chrom-Nitrid) für universelle Bearbeitung in nahezu allen Werkstoffen
- Toleranz Schneidenhöhe: ±0.02 mm
- Toleranz Kopf-Ø: ±0.04 mm

Werks-Norm HA Z 3



GUHRING**Langlochfräser 2-Schneider**

Universalfräser

**Lange Ausführung**

Nenn- Ø				Z	Schaft- form	Bestell- Nr. 16 5170...	Katalog- preis	Aktions- preis	
mm	mm	mm	mm				€	€	
2,0	6	57	6	2	HB	...0200	17,90	13,90	
2,5			7			...0250		15,90	
3,5						...0350	20,50	13,90	
4,0									

Navigator

Fräswerkzeuge

Werkzeuge mit fett gedruckter Schnittgeschwindigkeit (Vc) sind bevorzugt auszuwählen.

ap = Schnitttiefe
ae = Schnittbreite

fz (mm/z)	Fräser Ø (mm)												
	0,5	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
H03	0,002	0,004	0,006	0,009	0,011	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,048	0,060	0,072
H04	0,003	0,005	0,009	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,064	0,080	0,096
H05	0,003	0,006	0,010	0,014	0,016	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,072		



SKHSKDIN 69871ISO 7388-1DIN 69893RL ≤3µmG 6,3 18.000 min.DIN 6499-ERDIN ISO 15844

Heavy Duty Chuck-Fräsfutter

NEU

im A17

- Massiver Grundkörper für höchste Stabilität
- Radial optimal belastbar durch modifizierte Außenkontur
- Kugelgelagerte Spannmutter mit neuem Fein-Trapezgewinde sorgt für reduzierte Vibrationen
- 100% prozesssicher da Formschluss Mikrokriechen verhindert
- + 100% Auszugsicherung bei Einsatz der FAHRION Keilspannzange 3 µm sowohl in Standardausführung als auch in abgedichteter Ausführung 2 µm

- Anwendung
- Erste Wahl bei hohen Zeitspanvolumen auf dynamischen Maschinen
 - Für höchste Genauigkeit, Prozesssicherheit und Effizienz
 - Sehr gute Perfomance bei Einsatz von modernen Frässtrategien wie z.B. Trochoidales Fräsen bis 5xD
 - Zum Schlichten für optimale Oberflächengüten
 - Auch zur Bearbeitung von Vergütungsstählen, Titan und hochlegiertem Aluminium bestens geeignet



21 1228 0065



21 1228 0070 / 21 1228

SCHUNK

Adapterbacken für Maschinenschraubstöcke

- Kompatibel zu vielen am Markt vorhandenen Fabrikaten und Schraubstockmodellen
- Nachhaltig, da bestehende Grundkörper weiterverwendet werden können
- Schnelle Amortisation durch günstiges Aufsatzbackenportfolio
- Breitestes Backenportfolio für Roh- und Fertigteilspannung welches auf dem Markt vorhanden ist
- Rüstzeitoptimierung, da bei Vielzahl an Aufsatzbacken Spannschrauben zum Wechseln der Vorsatzbacken nur gelockert werden müssen



Bezeichnung	Passend für Backenbreite mm	Passend zu Fabrikat	Bestell-Nr.	Aktionspreis €/Stück
Kombi-Wendebacke, fest	125			



Hochleistungs-Blaspistole, Nippel NW 7,2

Typhoon Plus

Betriebstemperatur -20 °C bis 60 °C

Stufenlos regelbare, leichtgewichtige und ergonomisch hervorragende Hochleistungs-Blaspistole mit ausgesprochen starker Blasleistung. Im Vergleich zu herkömmlichen Blaspistolen kann bei der »Typhoon Plus« der Durchfluss mittels Drehrad flexibel eingestellt werden.



NEU
im A17

Betriebsdruck max. bar	Material	Düsenart	Bestell-Nr.	Katalogpreis €	Aktionspreis €
10	Kunststoff	Standarddüse	93 1520 0101	35,00	20,60



Druckluft-Blaspistole, Nippel NW 7,2 - 7,8

Mit Kurzdüse

Betriebstemperatur -20 °C bis 45 °C

Zum Ausblasen und Reinigen von Maschinen, Motoren, Lagern, Gleitflächen, Bohrungen aller Art, Hohlkörpern, Formen usw.





**Nagel Werkzeug-
Maschinen GmbH**

Benzstraße 1
89079 **Ulm**
Telefon (0731) 4 98-770
wz@nagel-gruppe.de
www.nagel-gruppe.de

Zinkmattenstraße 6
79108 **Freiburg**
Telefon (0761) 5 15 02-0
info.fr@nagel-gruppe.de

**OWEMA Werkzeuge +
Maschinen GmbH**

Moritz-Hensoldt-Straße 6
73447 **Oberkochen**
Telefon (07364) 2 94-0
info@owema.de
www.owema.de

**JEWEMA Werkzeuge +
Maschinen GmbH**

Ernst-Ruska-Ring 12
07745 **Jena**
Telefon (03641) 63 47 15-0
info@jewema.com
www.jewema.com

**Bremicker
GmbH & Co. KG**

Eckendorfer Straße 9
33609 **Bielefeld**
Telefon (0521) 9 32 14-0
info@bremicker.com
www.bremicker.com

**Märklen
GmbH & Co. KG**

Rötelstraße 42
74172 **Neckarsulm**
Telefon (07132) 9 73-0
info@maerklen.de
www.maerklen-shop.de

