



Desde hace 125 años SAACKE es conocido por su calidad excepcional en el sector herramentista. La fabricación de herramientas pivota sobre dos centros productivos, Pforzheim, cerca de Stuttgart, para las fresas madre para dentados y herramientas especiales, y Schmöln, cerca de Leipzig, para los discos cortadores y cortadores de power-skiing.

El grupo SAACKE de fabricación de herramientas incorpora las aplicaciones CAD más modernas para el desarrollo e innovación en el diseño de herramientas para el tallado de engranajes y perfiles.

La fabricación se realiza sobre exclusivas máquinas CNC fabricadas dentro del grupo SAACKE, y de esta manera podemos garantizar una calidad de herramienta AAA y mejor.

Su distribución para ESPAÑA:  
PROMEX 9000, S.L. E-48600 SOPELANA, Bizkaia  
T / F + 34 946 854 108 M + 34 639 990 928  
promex@promex9000.com [www.promex9000.com](http://www.promex9000.com)



## FRESAS MADRE para dentados de perfil evolvente

<b>Módulo</b>	0,5 mm hasta 6,0 mm (otros consultar)
<b>Diámetro</b>	Ø 32 mm hasta Ø 180 mm (en fresas con mango solidario son posibles diámetros menores)
<b>Longitud</b>	Fresas con agujero: desde 10 mm hasta 450 mm Diámetro de agujero min. Ø 10 mm con chavetero longitudinal o transversal Fresas con mango: máx. 600 mm
<b>Calidad</b>	Calidades desde "B" hasta "AAA" y mejor según DIN3968 y normativa interna SAACKE
<b>Material</b>	Aceros pulvimetalúrgicos (PM) y aceros rápidos (HSS), metales duros en todos los grados "K" y "P"
<b>Recubrimiento</b>	Todos los recubrimientos convencionales del mercado



## FRESAS MADRE para coronas de sinfín

<b>Módulo</b>	0,5 mm hasta aprox. 20 mm
<b>Diámetro</b>	Ø 32 mm hasta Ø 200 mm (en fresas con mango solidario son posibles diámetros menores)
<b>Longitud</b>	Fresas con agujero: desde 10 mm hasta 450 mm Diámetro de agujero min. Ø 10 mm con chavetero longitudinal o transversal Fresas con mango: máx. 600 mm
<b>Calidad</b>	Calidades desde "B" hasta "AAA" y mejor según DIN3968 y normativa interna SAACKE
<b>Material</b>	Aceros pulvimetalúrgicos (PM) y aceros rápidos (HSS), metales duros en todos los grados "K" y "P"
<b>Recubrimiento</b>	Todos los recubrimientos convencionales del mercado
<b>Hélice de ranura</b>	hasta 45°
Nuestra Oficina Técnica desarrolla y propone durante el diseño técnico de la herramienta una simulación del patrón de contacto entre flancos.	



## SERVICIO DE REACONDICIONADO DE FRESAS MADRE



SAACKE ofrece un servicio de reacondicionado de alta competencia. Este servicio se inicia con análisis profundo del estado de la herramienta y una precisa medición de su desgaste. Las actuaciones pasan desde un servicio de reafilado, pasando por un reperfilado, hasta la nueva aplicación del recubrimiento previamente utilizado.

Los trabajos de rectificado se efectúan en máquinas CNC de fabricación propia de SAACKE de alta precisión dentro de nuestras propias instalaciones. De esta manera podemos garantizar una calidad equivalente a una fresa nueva.

Los servicios de reacondicionado concluyen con un Protocolo de medición de los parámetros afectados según DIN 3968, realizados en maquinaria de medición específica para fresas madre. Nuestro servicio es ejecutado de puerta a puerta, encargándonos nosotros de su recogida al aviso y devolución puntual. Plazos de entrega: entre 1 y 2 semanas, en función del tipo de trabajo.