

Nye produkter til industriteknikerer

NEW Fullmax High Performance rivaler – kort



- ▲ High Performance HM-rivaler i kort udførelse
- ▲ Type UNI
- ▲ Ekstremt effektive i alle materialer
- ▲ Fås som standard H7, som 1/100 og i konfigurerbare varianter

→ Side 23-28

NEW NC-maskinrival – type H



- ▲ HM NC-maskinrivaler til hærdede materialer
- ▲ Skæft DIN 6535 HA

→ Side 43+44

NEW Vendskærssænker 60°/90°



- ▲ Forsænker med vendskær til fremstilling af 60° og 90° forsænkninger
- ▲ Eget til brug med TOHX-vendskær

→ Side 55+56

NEW Vendskær TOHX



BK8425

- ▲ Typer til universel anvendelse



K10

- ▲ Typer til anvendelse i NE-metaller og varmebestandige materialer

→ Side 57



Boring og udboring

- 1 HSS-bor
- 2 Hårdmetal bor
- 3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindfremstilling

- 6 Gevindtappe og -formere
- 7 Cirkulære- og gevindfræsere
- 8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

- 9 Drejning med vendeskær
- 10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn
- 11 Stikværktøjer
- 12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

- 13 HSS-fræsere
- 14 Hårdmetal fræsere
- 15 Fræsning med vendeskær

Kataloget –
Opspændingsteknik

- 16 Værktøjsholdere og tilbehør
- 17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og
liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	2
Oversigt rivaler	3
Toolfinder rivaler	4+5
Indholdsoversigt forsækere	6
Produktprogram – rivaler	
HM – High Speed rivaler	7–38
HM – rivaler	39–44
HSS – rivaler	45–52
Produktprogram – forsækere	53–65
Teknisk information	
Skæredata	66–97
Montage- og betjeningsvejledning REAMAX TS	98+99
Problemer/mulige årsager/løsninger	100
Slidtyper	101
Skærgeometri og overfladekvalitet	102
Tolerancer med 1/100 rivaler	103
Fabrikstolerancer og belægninger	104
Spånbryder og kvalitetsoversigt	105

KOMET \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

Serien **KOMET Performance** er værktøj af højeste kvalitet kendetegnet ved en fremragende ydeevne og effektivitet. Hvis du vil sætte de højeste standarder og opnå de bedste resultater i din produktion, anbefaler vi værktøjsserien KOMET Performance.

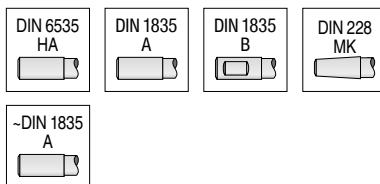
KOMET \ Standard

Kvalitetsværktøj.

Serien **KOMET Standard** foretrækkes af kunder over hele verden for sin høje ydeevne og processikkerhed. Værktøjerne i dette produktprogram er med til at skabe et suverænt resultat.

Symbolforklaring

Skæft



Udførelse



Central indvendig køling



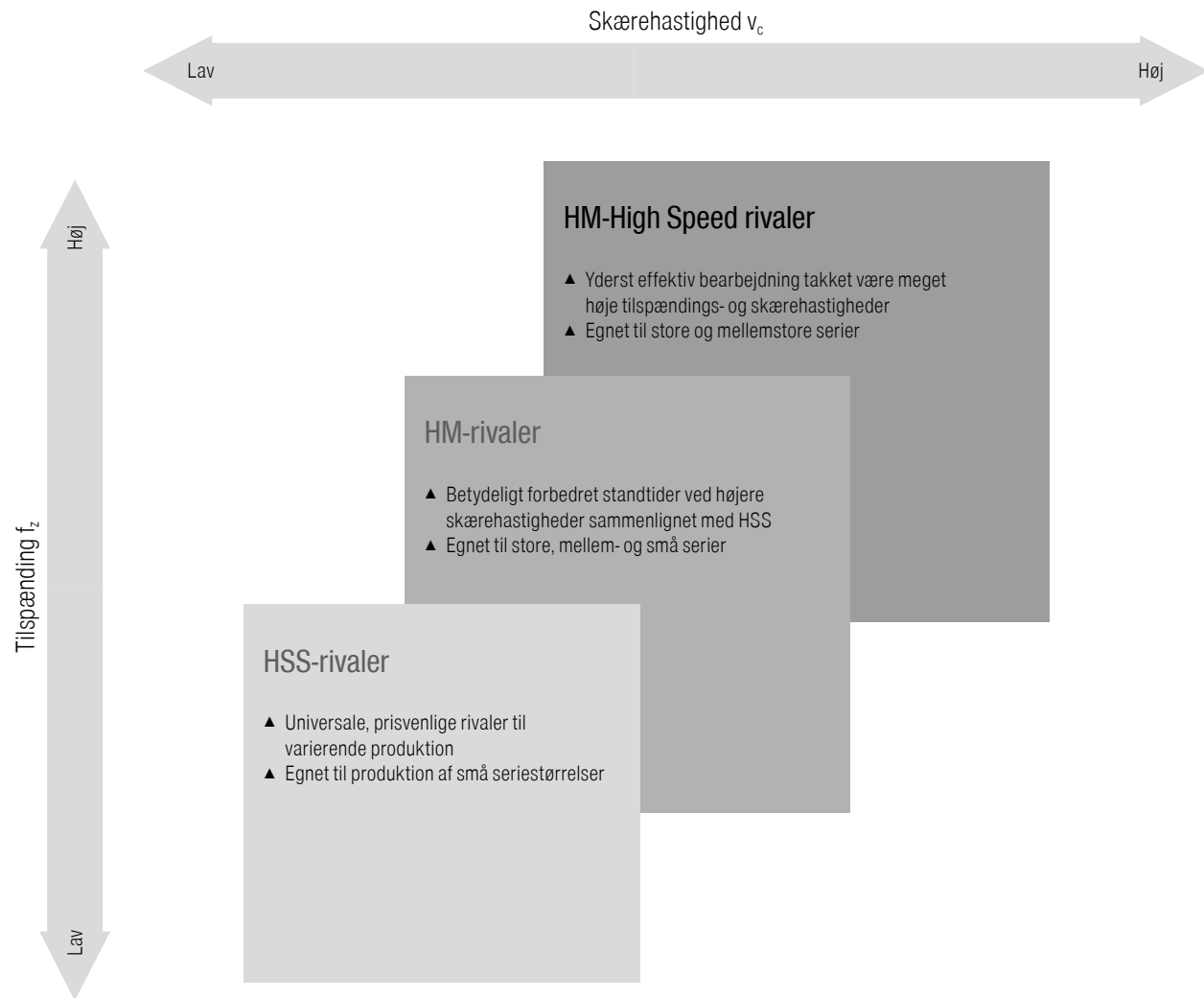
Radial køling

ZEFP = Antal skær

● = Hovedanvendelse

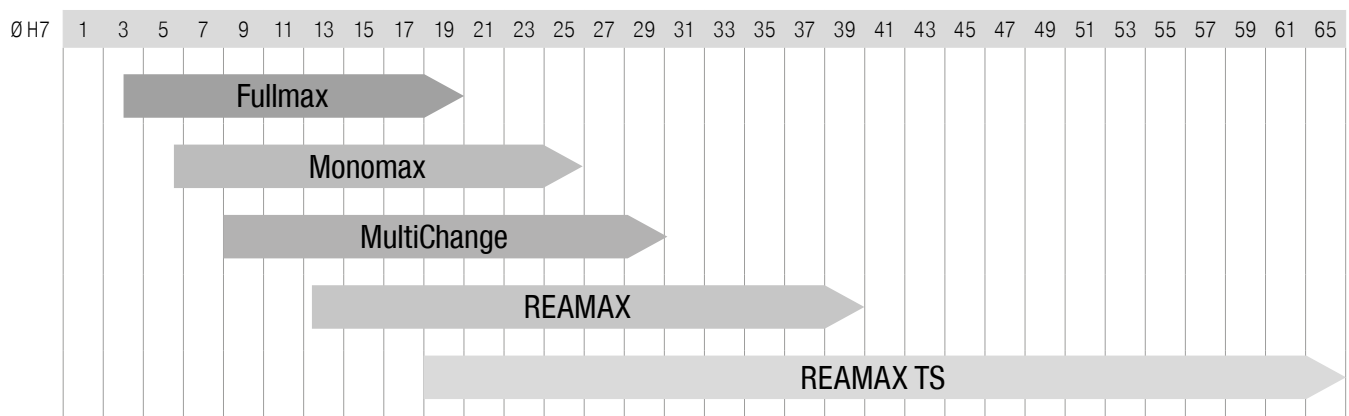
○ = Sekundær anvendelse

Toolfinder – Rivaler



4

Oversigt HM-High Speed rivaler



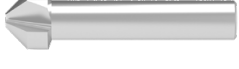
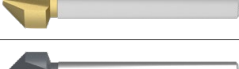
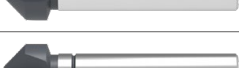
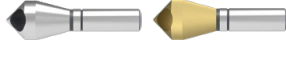
	mono	modular
fast	Fullmax	MultiChange REAMAX
justerbar	Monomax	REAMAX TS

Toolfinder – Rivaler

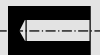
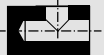
HM – High Speed rivaler	REAMAXTS			▲ Meget fleksibelt og økonomisk system med udskifteligt hoved ▲ Alle gængse materialer ▲ Kan justeres i μm-område
	REAMAX			▲ Holder fås i 3xD og 5xD ▲ Holdertype DAH Zero fås i 3xD og 5xD
	REMAX			▲ System med udskifteligt hoved, optimeret til brug med minimal mængde smøring (MQL) ▲ Konusformet kontaktflade sikrer en præcision ved skift $\leq 2 \mu\text{m}$
	MultiChange			▲ Holder fås i 3xD og 5xD
	Monomax			▲ Fleksibelt system til hurtigt skift ifm. rivning, forsænkning og fræsning ▲ Konusformet kontaktflade sikrer en præcision ved skift $\leq 5 \mu\text{m}$
HM – rivaler	Fullmax			▲ Stabil holder af HM og stål, fra kort til lang
	Justerbar monoblokrival			▲ Justerbar monoblokrival i 3xD og 5xD ▲ Rivalhoved kan genopslibes og genbestykkes ▲ Alle gængse materialer
	High Speed Rival			▲ High Speed Rival i kort og lang udførelse ▲ Rivaler til bearbejdning af stål, rust- og syrebestandige ståltyper, støbe materialer, aluminium og hærde materialer op til 63 HRC ▲ Stor differentieret skærdeling ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	Universal HM-rival uden IK			▲ Universal HM-rival uden IK ▲ Stor differentieret skærdeling ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	HM-rival uden IK egnet til brug i hærde materialer			▲ HM-rival uden IK egnet til brug i hærde materialer ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
HSS – rivaler	NC	NC 100		▲ Universal HM-rival uden IK ▲ Stor differentieret skærdeling
	NC	NC 100H		▲ HSS-E NC-maskinrival ▲ Skaft DIN 1835 A
	N	N 100		▲ HSS-E maskinrival
	S			▲ HSS-E maskinrival DIN 212
	AR	AR 100		▲ HSS-E maskinrival kort DIN 8089
	N			▲ HSS-E maskinrival DIN 208 ▲ Med morsekonus
HSS – rivaler	H			▲ HSS håndrival med cylinderskaft DIN 206

			Huldiameter i mm Ø DC	Standardtolerance	Gennemgående hul	Bundhul	Indvendig køling	Stål Rustfrit Støbejern Ikke - jernholdige materialer Varmebestandigt Hærdet stål Ikke-metalliske materialer P M K N S H O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
			18,00–65,00	H7	✓	✓	✓	● ● ● ● ○	7-9	
				1/100						
							✓		10+11	
			12,50–40,00	H7	✓	✓	✓	● ● ● ● ● ○	12+13	
				1/100						
							✓		14	
			8,00–30,20	H7	✓	✓	✓	● ● ● ●	15–17	
				1/100						
							✓	→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16		
	kort	5,60–25,89	H7	1/100	✓	✓	✓	● ● ● ● ○	18-20	
	Lang		H7							
			5,60–25,89	1/100	✓	✓	✓	● ● ● ● ○	21+22	
	kort	4,00–16,00	H7	1/100	✓	✓	✓	● ● ● ○ ○ ○	23-28	
		2,96–20,05								
	Lang	4,00–16,00	H7	1/100	✓	✓	✓	● ● ● ● ○ ● ○	29-38	
		2,96–20,05								
			2,00–30,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ○ ●	39-41	
			0,59–12,05	1/100						
			0,98–12,05	H7	✓	✓		○ ○ ○ ●	43+44	
			2,00–12,00	H7	✓			● ○ ○ ● ○		42
			1,50–20,00	H7	✓			● ● ● ●	45+46	
			0,95–12,00	1/100						
			1,00–20,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ●	47-49	
			0,95–12,00	1/100						
			1,00–20,00	H7	✓			● ● ○		50
			4,00–20,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ●	50+51	
			3,76–12,00	1/100						
			16,00–50,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ●		52
			1,00–40,00	H7	✓			● ○ ● ● ○ ●		52

Oversigt forsækere

	Værktøjstype	Belægning	Huldiameter i mm Ø DC	Spidsvinkel	Stål Rustfrit Støbejern Ikke-jernholdige materialer Varmerbestandigt Hærdet stål Ikke-metalliske materialer	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Planforsækere med vendeskær							
	WPS		15,0-33,0		● ● ● ● ● ●		53+54
	WPS		16,5-25,5	60°	● ● ● ● ● ●		55-57
			19,0-37,0	90°	● ● ● ● ● ●		
HSS – planforsækere					● ● ● ● ○ ●		58
HM – spidsforsækere							
	N	TPX76S	6,3-31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ○	59	
	N		12,5-25,0	60°	● ○ ● ● ○ ○		60
	N		10,4-31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○		60
HSS – spidsforsækere							
			6,3-25,0	60°	● ○ ● ● ○ ●		63
			16,0-80,0	60°	● ○ ● ● ○ ●		63
	N	Ti50	4,3-31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ○	61	
	N		4,3-31,0	90°	● ○ ● ● ○ ●		62
	N	TiN	5,0-31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ●		62
	N	TiAlN	5,0-31,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ●		62
	VA	TiAlN	6,3-31,0	90°	○ ● ○ ○ ○ ○ ●		62
	AL		6,3-31,0	90°	○ ○ ○ ● ○ ●		62
	N		16,5-80,0	90°	● ○ ● ● ○ ●		64
			6,3-25,0	120°	● ○ ● ● ○ ●		64
HSS – håndafgrater							
			12,4-25,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ●		65
Afgratningsforsækere							
		blank/ TiN	6,3-35,0	90°	● ○ ● ● ○ ○ ●		65

REAMAX TS – Guide

Ø		18 – 65 mm									
KOMET-nr.		75J.93	75J.93	75J.65	75J.17	75H.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.71	
Indløb		ASG4000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG3000	
Indløbsvinkel		25°	45°	45°	45°/8°	45°/8°	45°	45°	45°	45°	
Type/belægning		DST	DST	DBG-P	DBC	DBC	DST	DBG-P	DBG-P	TiN	
Artikelnr.		40 597	40 544	40 521	40 526	40 580	40 539	40 585	40 571	40 535	
Standardserie tilgængelig		✓	✓	✓			✓		✓		
Hultype		Gennemgående hul				Bundhul					
											
Materialeundergruppe		Indeks									
P	Ulegeret stål	P.1.1	●	●			●	●		○	
		P.1.2									
		P.1.3									
		P.1.4									
		P.1.5									
	Lavtlegeret stål	P.2.1									
		P.2.2									
		P.2.3									
		P.2.4									
	Højlegeret stål og højlegeret værktøjsstål	P.3.1									
		P.3.2									
		P.3.3									
Ikke-rustende stål	P.4.1										
	P.4.2										
M	Ikke-rustende stål	M.1.1			●				●		
		M.2.1									
		M.3.1									
K	Gråt støbejern	K.1.1						●		●	
		K.1.2									
	Støbejern med kuglegråfit	K.2.1	●	●			●	●			
		K.2.2									
	Adouceret støbejern	K.3.1		●			●	●			
		K.3.2									
N	Aluminium smedelegeringer	N.1.1									
		N.1.2									
	Støbt aluminiumslegering	N.2.1			●	●					
		N.2.2									
		N.2.3									
	Kobber og kobberlegeringer (brønde, messing)	N.3.1		○				○		●	
		N.3.2									
		N.3.3									
Magnesiumlegeringer	N.4.1				●	●					
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1									
		O.1.2									
		O.2.1									
		O.2.2									
		O.3.1									

* Ved rivning med brudt spån brug belagt HM-rival

Anvendelsesområder:

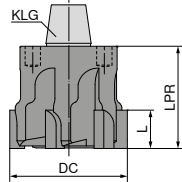
Primære anvendelsesområde

Sekundært anvendelsesområde

●
○

REAMAX TS – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 6, allerede fra første rivning
- ▲ Skiftenøjagtighed < 3 µm
- ▲ Højpræcis slibning for højeste kvalitet
- ▲ Justerbar for mindste huller



- ▲ Interface giver mulighed for skift af hoved i maskinen
- ▲ Returløb fra rivning sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ KLG = Koblingsstørrelse



75J.93 ◁ 25° ASG4000 CERMET Gennemgående hul	75J.65 ◁ 45° ASG0106 HM Gennemgående hul	75J.17 ◁ 45/8° ASG0706 HM Gennemgående hul	75J.93 ◁ 45° ASG3000 CERMET Gennemgående hul
--	--	--	--

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ... DKK U3	40 521 ... DKK U3	40 526 ... DKK U3	40 544 ... DKK U3
18,00	6	20	6	1	2.565,00	2.565,00	2.565,00	2.565,00
18,01 - 19,99	6	20	6	1	3.022,00	3.022,00	3.022,00	3.022,00
20,00	6	20	6	2	2.631,00	2.631,00	2.631,00	2.631,00
20,01 - 21,99	6	20	6	2	3.544,00	3.544,00	3.544,00	3.544,00
22,00	6	20	6	3	2.679,00	2.679,00	2.679,00	2.679,00
22,01 - 23,99	6	20	6	3	3.687,00	3.687,00	3.687,00	3.687,00
24,00	6	20	6	3	2.761,00	2.761,00	2.761,00	2.761,00
24,01 - 24,99	6	20	6	3	3.687,00	3.687,00	3.687,00	3.687,00
25,00	6	20	6	3	2.761,00	2.761,00	2.761,00	2.761,00
25,01 - 25,99	6	20	6	3	3.687,00	3.687,00	3.687,00	3.687,00
26,00	6	20	6	3	2.867,00	2.867,00	3.687,00	2.867,00
26,01 - 26,99	6	20	6	3	3.687,00	3.687,00	3.687,00	3.687,00
27,00 - 27,99	6	25	6	4	3.839,00	3.839,00	3.839,00	3.839,00
28,00	6	25	6	4	2.867,00	2.867,00	2.867,00	2.867,00
28,01 - 29,99	6	25	6	4	3.839,00	3.839,00	3.839,00	3.839,00
30,00	6	25	6	4	2.998,00	2.998,00	2.998,00	2.998,00
30,01 - 31,79	6	25	6	4	3.839,00	3.839,00	3.839,00	3.839,00
31,80 - 31,99	6	25	8	4	4.014,00	4.014,00	4.014,00	4.014,00
32,00	6	25	8	4	3.104,00	3.104,00	3.104,00	3.104,00
32,01 - 34,99	6	25	8	4	4.014,00	4.014,00	4.014,00	4.014,00
35,00	6	25	8	5	3.251,00	3.251,00	3.251,00	3.251,00
35,01 - 39,99	6	25	8	5	4.391,00	4.391,00	4.391,00	4.391,00
40,00	6	25	8	5	3.439,00	3.439,00	3.439,00	3.439,00
40,01 - 41,99	6	25	8	5	4.391,00	4.391,00	4.391,00	4.391,00
42,00	6	30	8	6	3.439,00	3.439,00	4.769,00	3.439,00
42,01 - 49,99	6	30	8	6	4.769,00	4.769,00	4.769,00	4.769,00
50,00	6	30	8	6	3.520,00	3.520,00	3.520,00	3.520,00
50,01 - 51,99	6	30	8	6	4.769,00	4.769,00	4.769,00	4.769,00
52,00 - 53,99	8	35	10	7	5.289,00	5.289,00	5.289,00	5.289,00
54,00	8	35	10	7	3.961,00	3.961,00	5.289,00	3.961,00
54,01 - 65,00	8	35	10	7	5.289,00	5.289,00	5.289,00	5.289,00

P				
M				
K				
N				
S				
H				
O				

- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 20 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

→ v. side 67-70

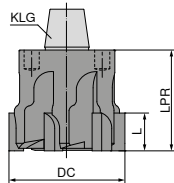
- 1) Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 24,12 H7 → artikelnr. 40 597 2412)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).
Alle hoveder fås også som faste hoveder (ikke justerbare). (Leveres på forespørgsel)

- 1) Du finder montagevejledning på → side 98+99

REAMAX TS – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 6, allerede fra første rivning
- ▲ Skiftenøjagtighed < 3 µm
- ▲ Højpræcis slibning for højeste kvalitet
- ▲ Justerbar for mindste hulleroler

- ▲ Interface giver mulighed for skift af hoved i maskinen
- ▲ Returløb fra rivning sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ KLG = Koblingsstørrelse



75H.93
∠ 45°
ASG3000
CERMET
Bundhul

75H.65
∠ 45°
ASG0106
HM
Bundhul

75H.17
∠ 45/8°
ASG0706
HM
Bundhul

75H.65
∠ 45°
ASG3000
HM
Bundhul

75H.71
∠ 45°
ASG3000
HM
Bundhul

DC H7 mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...		40 535 ...	
					DKK U3		DKK U3		DKK U3		DKK U3		DKK U3	
18,00	6	20	6	1	2.565,00	18000	2.565,00	18000	3.022,00	18000 ²⁾	3.022,00	18000 ¹⁾	3.022,00	18000 ¹⁾
18,01 - 19,99	6	20	6	1	3.022,00	xxxx ¹⁾	3.022,00	xxxx ¹⁾	3.022,00	xxxx ²⁾	3.022,00	xxxx ¹⁾	3.022,00	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	2.631,00	20000	2.631,00	20000	3.544,00	20000 ²⁾	3.544,00	20000 ¹⁾	3.544,00	20000 ¹⁾
20,01 - 21,99	6	20	6	2	3.544,00	xxxx ¹⁾	3.544,00	xxxx ¹⁾	3.544,00	xxxx ²⁾	3.544,00	xxxx ¹⁾	3.544,00	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	2.679,00	22000	2.679,00	22000	3.687,00	22000 ²⁾	3.687,00	22000 ¹⁾	3.687,00	22000 ¹⁾
22,01 - 23,99	6	20	6	3	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ²⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	2.761,00	24000	2.761,00	24000	3.687,00	24000 ²⁾	3.687,00	24000 ¹⁾	3.687,00	24000 ¹⁾
24,01 - 24,99	6	20	6	3	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ²⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	2.761,00	25000	2.761,00	25000	3.687,00	25000 ²⁾	3.687,00	25000 ¹⁾	3.687,00	25000 ¹⁾
25,01 - 25,99	6	20	6	3	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ²⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	2.867,00	26000	2.867,00	26000	3.687,00	26000 ²⁾	3.687,00	26000 ¹⁾	3.687,00	26000 ¹⁾
26,01 - 26,99	6	20	6	3	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ²⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾	3.687,00	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ²⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	2.867,00	28000	2.867,00	28000	3.839,00	28000 ²⁾	3.839,00	28000 ¹⁾	3.839,00	28000 ¹⁾
28,01 - 29,99	6	25	6	4	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ²⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	2.998,00	30000	2.998,00	30000	3.839,00	30000 ²⁾	3.839,00	30000 ¹⁾	3.839,00	30000 ¹⁾
30,01 - 31,79	6	25	6	4	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ²⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾	3.839,00	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	4.014,00	xxxx ¹⁾	4.014,00	xxxx ¹⁾	4.014,00	xxxx ²⁾	4.014,00	xxxx ¹⁾	4.014,00	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	3.104,00	32000	3.104,00	32000	4.014,00	32000 ²⁾	4.014,00	32000 ¹⁾	4.014,00	32000 ¹⁾
32,01 - 34,99	6	25	8	4	4.014,00	xxxx ¹⁾	4.014,00	xxxx ¹⁾	4.014,00	xxxx ²⁾	4.014,00	xxxx ¹⁾	4.014,00	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	3.251,00	35000	3.251,00	35000	4.391,00	35000 ²⁾	4.391,00	35000 ¹⁾	4.391,00	35000 ¹⁾
35,01 - 39,99	6	25	8	5	4.391,00	xxxx ¹⁾	4.391,00	xxxx ¹⁾	4.391,00	xxxx ²⁾	4.391,00	xxxx ¹⁾	4.391,00	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	3.439,00	40000	3.439,00	40000	4.391,00	40000 ²⁾	4.391,00	40000 ¹⁾	4.391,00	40000 ¹⁾
40,01 - 41,99	6	25	8	5	4.391,00	xxxx ¹⁾	4.391,00	xxxx ¹⁾	4.391,00	xxxx ²⁾	4.391,00	xxxx ¹⁾	4.391,00	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	3.439,00	42000	3.439,00	42000	4.769,00	42000 ²⁾	4.769,00	42000 ¹⁾	4.769,00	42000 ¹⁾
42,01 - 49,99	6	30	8	6	4.769,00	xxxx ¹⁾	4.769,00	xxxx ¹⁾	4.769,00	xxxx ²⁾	4.769,00	xxxx ¹⁾	4.769,00	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	3.520,00	50000	3.520,00	50000	4.769,00	50000 ²⁾	4.769,00	50000 ¹⁾	4.769,00	50000 ¹⁾
50,01 - 51,99	6	30	8	6	4.769,00	xxxx ¹⁾	4.769,00	xxxx ¹⁾	4.769,00	xxxx ²⁾	4.769,00	xxxx ¹⁾	4.769,00	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	5.289,00	xxxx ¹⁾	5.289,00	xxxx ¹⁾	5.289,00	xxxx ²⁾	5.289,00	xxxx ¹⁾	5.289,00	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	3.961,00	54000	3.961,00	54000	5.289,00	54000 ²⁾	5.289,00	54000 ¹⁾	5.289,00	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	5.289,00	xxxx ¹⁾	5.289,00	xxxx ¹⁾	5.289,00	xxxx ²⁾	5.289,00	xxxx ¹⁾	5.289,00	xxxx ¹⁾
P						●		●				●		○
M								●						
K						●						●		●
N						○				●				●
S														
H														
O										○				

- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 20 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

→ v. side 67-70

i Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 24,12 H7 → artikelnr. 40 539 2412)!

Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 + 0,025 eller 18 N7).

Alle hoveder fås også som faste hoveder (ikke justerbare). (Leveres på forespørgsel)

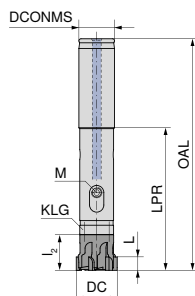
i Du finder montagevejledning på → side 98+99

REAMAX TS – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:

Holder komplet inkl. anræksbolt, dog uden udskifteligt hoved



DC mm	KOMET-nr.	KLK	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	M Nm	40 501 ... DKK U3	40 503 ... DKK U3
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	2.695,00	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5	2.795,00	02299
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	2.865,00	02799
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5	2.976,00	03599
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	3.396,00	04299
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4	3.506,00	05299
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	3.617,00	06599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5		
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6		
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6		
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10		
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10		
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13		
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13		

1 Værktøj må ikke krympes!

								
		Umbrako nøgle-T		Torx nøgle		Reamax TS antræksbolt		
		80 397 ...		80 950 ...		40 900 ...		
Reserve dele		DKK		DKK		DKK		
DC		Y7		Y7		U3		
18,00 - 19,99								
20,00 - 21,99	SW2,5	31,00	025	T08 - IP	48,00	039	72,00	00100
22,00 - 26,99	SW3	30,00	030				72,00	00200
27,00 - 34,99	SW3	30,00	030				72,00	00300
35,00 - 41,99	SW3	30,00	030				72,00	00400
42,00 - 51,99	SW4	30,00	040				100,00	00500
52,00 - 65,00	SW5	33,00	050				100,00	00500
							100,00	00700

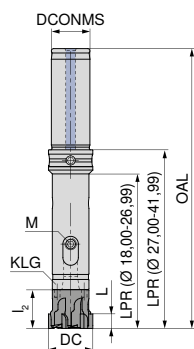
1 Du finder montagevejledning på → side 98+99

REAMAX TS – Holder

- ▲ KLG = Koblingsstørrelse
- ▲ Indstilling i maskinen
- ▲ Justerbar DAH-Zero holder til korrektion af rundløb
- ▲ DAH-Zero holderen er forspændt og indstillet på < 0,005 mm rundløb

Leveringsomfang:

Holder komplet inkl. antræksbolt, dog uden udskifteligt hoved



DC mm	KOMET-nr.	KLK	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS _{hg} mm	M Nm
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	145	25	120	6	25	5
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	236	25	200	6	25	6



40 504 ...	40 506 ...
DKK U3	DKK U3
3.617,00 02099	3.846,00 02099
3.656,00 02299	3.966,00 02299
3.746,00 02799	4.077,00 02799
3.937,00 03599	4.077,00 03599
4.787,00 04299	4.878,00 04299

Værktøj må ikke krympes!

Reserve dele
DC

18,00 - 19,99
20,00 - 21,99
22,00 - 26,99
27,00 - 34,99
35,00 - 41,99

Umbrako nøgle-T	Torx nøgle	Reamax TS antræksbolt
80 397 ...	80 950 ...	40 900 ...
DKK Y7	DKK Y7	DKK U3
31,00 025	48,00 039	72,00 00100
30,00 030		72,00 00200
30,00 030		72,00 00300
30,00 030		72,00 00400
		100,00 00500

Du finder montagevejledning på → side 98+99

REAMAX – Guide

Ø		12,5 – 40 mm					
KOMET-nr.		640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71
Indløb		ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000
Indløbsvinkel		25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°
Type/belægning		DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TiN
Artikel-nr.		40 536	40 525	40 560	40 551	40 570	40 505
Standardserie tilgængelig		✓	✓	✓	✓	✓	✓
Hul type		Gennemgående hul		Gennemgående- og bundhul			
							
Materialeundergruppe		Indeks					
P	Ulegeret stål	P.1.1					
		P.1.2					
		P.1.3					
		P.1.4	●	●	●		○
		P.1.5					
	Lavtlegeret stål	P.2.1					
		P.2.2					
		P.2.3					
		P.2.4					
	Højlegeret stål og højlegeret værktøjsstål	P.3.1					
		P.3.2			●		
		P.3.3					
	Ikke-rustende stål	P.4.1					
		P.4.2					
M	Ikke-rustende stål	M.1.1					
		M.2.1			●		
		M.3.1					
K	Gråt støbejern	K.1.1		●			○
		K.1.2					
	Støbejern med kuglegrå	K.2.1	○	●	●		
		K.2.2					
	Adouceret støbejern	K.3.1		●	●		
		K.3.2	○				
N	Aluminium smedelegeringer	N.1.1					
		N.1.2				●	
	Støbt aluminiumslegering	N.2.1					
		N.2.2					
		N.2.3					
	Kobber og kobberlegeringer (bronze, messing)	N.3.1		○			●
		N.3.2					
	Magnesiumlegeringer	N.4.1					
H	Hærdet stål	H.1.1			●		
		H.1.2					
		H.1.3					
		H.1.4					
	Hård støbegods	H.2.1			●		
	Hærdet støbejern	H.3.1					
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1					
		O.1.2					
		O.2.1					
		O.2.2					
		O.3.1				○	

* Ved rivning med brudt spån brug belagt HM-rival

Anvendelsesområder:

Primære anvendelsesområde

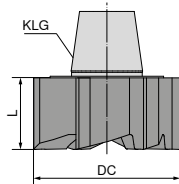
Sekundært anvendelsesområde



REAMAX – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 7, allerede fra første rivning
- ▲ Skiftenøjagtighed < 2 µm
- ▲ Højeste rundløbsnøjagtighed via præcisionslebet Interface

- ▲ Ø-justering muligt
- ▲ Optimeret til anvendelse med minimalmængdesmøring (MQL)
- ▲ Returløb fra rivningen sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ KLG = Koblingsstørrelse



640.93
∠ 25°
ASG4000
CERMET
Gennemgående
hul

640.65
∠ 45°
ASG0106
HM
Gennemgående
hul + bundhul

640.27
∠ 45°
ASG0706
HM
Gennemgående
hul + bundhul

640.93
∠ 45°
ASG3000
CERMET
Gennemgående
hul + bundhul

640.65
∠ 45°
ASG3000
HM
Gennemgående
hul + bundhul

640.71
∠ 45°
ASG3000
HM
Gennemgående
hul + bundhul

DC H7 mm	L mm	ZEFP	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
				DKK U3		DKK U3		DKK U3		DKK U3		DKK U3		DKK U3	
12,50 - 14,99	9	6	1	2.103,00	xxxx ²⁾	2.103,00	xxxx ¹⁾	2.103,00	xxxx ¹⁾	2.103,00	xxxx ²⁾	2.103,00	xxxx ¹⁾	2.103,00	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	1	1.740,00	15000 ²⁾	1.740,00	15000 ¹⁾	1.740,00	15000 ¹⁾	1.740,00	15000 ²⁾	1.740,00	15000	1.740,00	150
15,01 - 15,99	9	6	1	2.103,00	xxxx ²⁾	2.103,00	xxxx ¹⁾	2.103,00	xxxx ¹⁾	2.103,00	xxxx ²⁾	2.103,00	xxxx ¹⁾	2.103,00	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	2	2.001,00	160	2.001,00	16000 ¹⁾	2.001,00	16000 ¹⁾	2.001,00	160	2.001,00	16000	2.001,00	160
16,01 - 17,99	9	6	2	2.400,00	xxxx ²⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ²⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	2	2.026,00	180	2.026,00	18000 ¹⁾	2.026,00	18000 ¹⁾	2.026,00	180	2.026,00	18000	2.026,00	180
18,01 - 19,99	9	6	2	2.400,00	xxxx ²⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ²⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	2	2.067,00	200	2.067,00	20000 ¹⁾	2.067,00	20000 ¹⁾	2.067,00	200	2.067,00	20000	2.067,00	200
20,01 - 21,99	9	6	2	2.400,00	xxxx ²⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ²⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾	2.400,00	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	3	2.116,00	220	2.116,00	22000 ¹⁾	2.116,00	22000 ¹⁾	2.116,00	220	2.116,00	22000	2.116,00	220
22,01 - 23,99	9	8	3	2.593,00	xxxx ²⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ²⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	3	2.189,00	24000 ²⁾	2.189,00	24000 ¹⁾	2.189,00	24000 ¹⁾	2.189,00	24000 ²⁾	2.189,00	24000	2.189,00	240
24,01 - 24,99	9	8	3	2.593,00	xxxx ²⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ²⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	3	2.279,00	250	2.279,00	25000 ¹⁾	2.279,00	25000 ¹⁾	2.279,00	250	2.279,00	25000	2.279,00	250
25,01 - 25,99	9	8	3	2.593,00	xxxx ²⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ²⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾	2.593,00	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	2.972,00	xxxx ²⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ²⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	4	2.361,00	280	2.361,00	28000 ¹⁾	2.361,00	28000 ¹⁾	2.361,00	280	2.361,00	28000	2.361,00	280
28,01 - 29,99	9	8	4	2.972,00	xxxx ²⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ²⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	4	2.475,00	300	2.475,00	30000 ¹⁾	2.475,00	30000 ¹⁾	2.475,00	300	2.475,00	30000	2.475,00	300
30,01 - 32,00	9	8	4	2.972,00	xxxx ²⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ²⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾	2.972,00	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	3.370,00	xxxx ²⁾	3.370,00	xxxx ¹⁾	3.370,00	xxxx ¹⁾	3.370,00	xxxx ²⁾	3.370,00	xxxx ¹⁾	3.370,00	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	5	2.622,00	400	2.622,00	40000 ¹⁾	2.622,00	40000 ¹⁾	2.622,00	400	2.622,00	40000	2.622,00	400
P				●		●				●		●		○	
M						●									
K				○						●		●		○	
N								●		○				●	
S															
H						●									
O										○					

- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 20 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

→ v. side 71-73



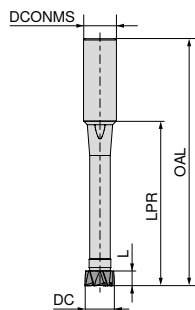
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,12 H7 → artikelnr. 40 525 1512!)
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

REAMAX – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:

Holder komplet inkl. sekskant- og gaffelnøgle, dog uden udskifteligt hoved



DC mm	KOMET-nr.	KLK	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	M Nm
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28

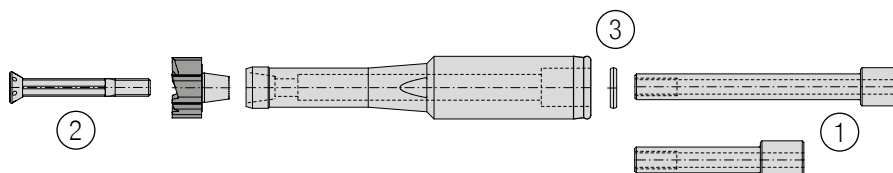
40 590 ...	40 591 ...
DKK U3	DKK U3
2.664,00	2.664,00
016	016
2.784,00	2.784,00
022	022
2.964,00	2.964,00
026	026
3.065,00	3.065,00
032	032
3.506,00	3.506,00
040	040

1 Værktøj må ikke krympes!

Reserve dele

DC	DCONMS	Trækmøtrik 5xD	Trækmøtrik 3xD	Trækanker	Fjederring
DC	DCONMS	DKK U3	DKK U3	DKK U3	DKK U3
12,50 - 15,99	16				
12,50 - 15,99	16	371,00	363,00	922,00	8,00
16,00 - 21,99	20	371,00		922,00	8,00
16,00 - 21,99	20		363,00	922,00	8,00
22,00 - 25,99	25		425,00	961,00	8,00
22,00 - 25,99	25	437,00		961,00	8,00
26,00 - 32,00	25		489,00	1.012,00	8,00
26,00 - 32,00	25	503,00		1.012,00	8,00
32,01 - 40,00	32	569,00		1.093,00	8,00
32,01 - 40,00	32		553,00	1.093,00	8,00

- ① Trækmøtrik
② Trækanker
③ Fjederring



MultiChange – Produktoversigt

Det yderst stabile system med udskifteligt hoved "MultiChange" giver mulighed for et ekstremt hurtigt værktøjsskift. Med sin høje stabilitet og rundløbsnøjagtighed er dette system med udskiftelige hoveder samtidigt det mest stabile og præcise system på markedet. På de efterfølgende sider ses udskiftelige hoveder til næsten alle anvendelser.

Hårdmetal bor

- ▲ HM-NC-forbor
 $\angle 90^\circ, 120^\circ, 142^\circ$ / Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 2

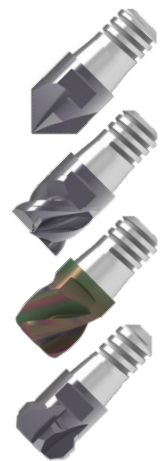
→ **Kapitel 2, Hårdmetal bor**



*ZEFP = antal skær

Hårdmetal fræsere

- ▲ HM-hjørnefræser
Type N, PCR-UNI, PCR-ALU/Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 3+4
- ▲ HM-skrub-sletfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 4-6
- ▲ HM-sletfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 6
- ▲ HM-High Feed fræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 6
- ▲ HM-radiusfræser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 4
- ▲ HM-torusfræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 3+4
- ▲ HM-Konkav radius fræser
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
- ▲ HM-afgratningsfræser
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 4+6



*ZEFP = antal skær

→ **Kapitel 14, Hårdmetal fræsere**

Holdere



- ▲ Holder stål, ekstra kort
cylindrisk/konisk 87°
Længde 60–90 mm
til SZID 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Holder stål/HM, kort
Cylindrisk
Længde 85–120 mm
til SZID 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Holder stål/HM, kort
konisk 87°
Længde 85–120 mm
til SZID 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Holder HM, middel
cylindrisk/konisk 87°
Længde 110–150 mm
til SZID 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Holder stål/HM, lang
Cylindrisk
Længde 150–200 mm
til SZID 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Holder stål/HM, lang
konisk 87°
Længde 150–200 mm
til SZID 8, 10, 12, 16, 20 mm

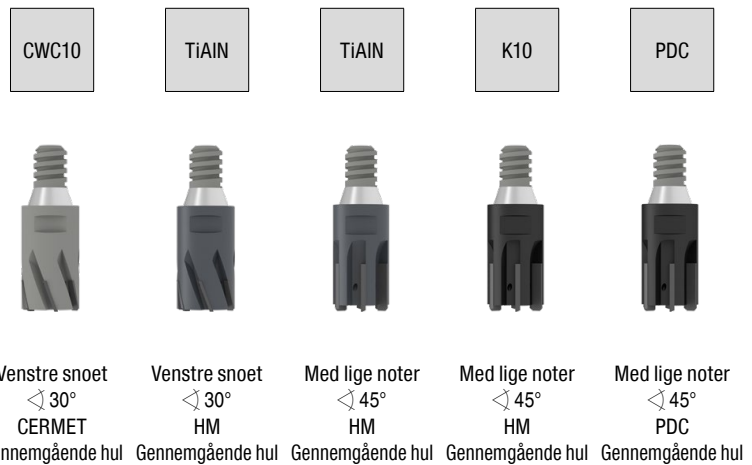
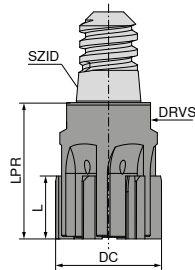


- ▲ Holder stål/HM, ekstra lang
Cylindrisk
Længde 200–250 mm
til SZID, 16 og 20 mm

→ **Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel Tilbehør**

MultiChange – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 7 – allerede fra første rivning
- ▲ High Speed rivalhoveder
- ▲ Differentieret skærdeling for bedste koncentricitet
- ▲ Skiftenøjagtighed ≤ 5 µm
- ▲ KLG = Koblingsstørrelse



DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 210 ...		40 220 ...		40 230 ...		40 240 ...		40 245 ...	
							DKK U3		DKK U3		DKK U3		DKK U3		DKK U3	
8,00	06	8	18	4	6	5,0	1.343,00	080	1.343,00	080	1.343,00	080	1.212,00	080	3.238,00	080
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	1.463,00	xxxx ¹⁾	1.463,00	xxxx ¹⁾	1.463,00	xxxx ¹⁾	1.324,00	xxxx ¹⁾	3.638,00	xxxx ¹⁾
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.489,00	xxxx ¹⁾	3.961,00	xxxx ¹⁾
10,00	06	8	18	6	8	5,0	1.533,00	100	1.533,00	100	1.533,00	100	1.367,00	100	3.579,00	100
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.489,00	xxxx ¹⁾	3.961,00	xxxx ¹⁾
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.489,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
12,00	08	8	20	6	8	12,5	1.533,00	120	1.533,00	120	1.533,00	120	1.367,00	120	3.638,00	120
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.489,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.585,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
14,00	10	8	22	6	10	15,0	1.619,00	140	1.619,00	140	1.619,00	140	1.463,00	140	3.638,00	140
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.585,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
16,00	10	8	22	6	10	15,0	1.619,00	160	1.619,00	160	1.619,00	160	1.463,00	160	3.837,00	160
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.585,00	xxxx ¹⁾	4.311,00	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.585,00	xxxx ¹⁾	4.311,00	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
18,00	12	12	26	6	13	20,0	1.705,00	180	1.705,00	180	1.705,00	180	1.533,00	180	3.870,00	180
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
20,00	12	12	26	6	16	20,0	1.705,00	200	1.705,00	200	1.705,00	200	1.533,00	200	3.870,00	200
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.732,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.732,00	xxxx ¹⁾	4.428,00	xxxx ¹⁾
22,00	16	12	26	6	16	25,0	1.783,00	220	1.783,00	220	1.783,00	220	1.585,00	220	3.937,00	220
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.732,00	xxxx ¹⁾	4.428,00	xxxx ¹⁾
24,00	16	12	26	6	16	25,0	1.783,00	240	1.783,00	240	1.783,00	240	1.585,00	240	3.937,00	240
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.732,00	xxxx ¹⁾	4.428,00	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	19	25,0	1.886,00	250	1.886,00	250	1.886,00	250	1.714,00	250	4.070,00	250
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	19	25,0	1.886,00	260	1.886,00	260	1.886,00	260	1.714,00	260	4.070,00	260
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	21	25,0	1.886,00	280	1.886,00	280	1.886,00	280	1.714,00	280	4.070,00	280
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.060,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.060,00	xxxx ¹⁾	4.827,00	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	24	25,0	2.095,00	300	2.095,00	300	2.095,00	300	1.886,00	300	4.311,00	300
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.060,00	xxxx ¹⁾	4.827,00	xxxx ¹⁾
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 21 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

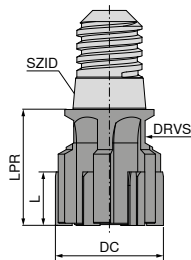
→ v_c side 74+75

Ved xxxx angives den ønskede diameter i H7 ved bestilling (f.eks. 10,89 H7 → artikelnr. 40 230 1089)
Alle andre diameter og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 8,5^{+0,025} eller 11 N7).

Holdere og tilbehør finder du i → **Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16.**

MultiChange – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 7 – allerede fra første rivning
- ▲ High Speed rivalhoveder
- ▲ Differentieret skærdeling for bedste koncentricitet
- ▲ Skiftenøjagtighed $\leq 5 \mu\text{m}$
- ▲ KLG = Koblingsstørrelse



Med lige noter
 $\angle 60^\circ$
CERMET
Bundhul

Med lige noter
 $\angle 60^\circ$
HM
Bundhul

Med lige noter
 $\angle 60^\circ$
HM
Bundhul

Med lige noter
 $\angle 60^\circ$
HM
Bundhul

Med lige noter
 $\angle 75^\circ$
PDC
Bundhul

DC H7 mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEPF	DRVS mm	TQX Nm	40 211 ...		40 221 ...		40 231 ...		40 241 ...		40 246 ...	
							DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	1.489,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.585,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
14,00	06	8	22	6	6	5,0	1.619,00	140	1.619,00	140	1.619,00	140	1.463,00	140	3.638,00	140 ¹⁾
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.585,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.714,00	xxxx ¹⁾	1.714,00	xxxx ¹⁾	1.585,00	xxxx ¹⁾	4.311,00	xxxx ¹⁾
16,00	08	8	22	6	8	12,5	1.619,00	160	1.619,00	160	1.619,00	160	1.463,00	160	3.837,00	160 ¹⁾
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.767,00	xxxx ¹⁾	1.585,00	xxxx ¹⁾	4.311,00	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	4.336,00	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
18,00	10	12	26	6	10	15,0	1.705,00	180	1.705,00	180	1.705,00	180	1.533,00	180	3.870,00	180 ¹⁾
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
20,00	10	12	26	6	10	15,0	1.705,00	200	1.705,00	200	1.705,00	200	1.533,00	200	3.870,00	200 ¹⁾
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.844,00	xxxx ¹⁾	1.653,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.732,00	xxxx ¹⁾	4.353,00	xxxx ¹⁾
22,00	12	12	26	6	13	20,0	1.783,00	220	1.783,00	220	1.783,00	220	1.585,00	220	3.937,00	220 ¹⁾
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.732,00	xxxx ¹⁾	4.428,00	xxxx ¹⁾
24,00	12	12	26	6	13	20,0	1.783,00	240	1.783,00	240	1.783,00	240	1.585,00	240	3.937,00	240 ¹⁾
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.931,00	xxxx ¹⁾	1.732,00	xxxx ¹⁾	4.428,00	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.428,00	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	16	25,0	1.886,00	250	1.886,00	250	1.886,00	250	1.714,00	250	4.070,00	250 ¹⁾
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.428,00	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	16	25,0	1.886,00	260	1.886,00	260	1.886,00	260	1.714,00	260	4.070,00	260 ¹⁾
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	16	25,0	1.886,00	280	1.886,00	280	1.886,00	280	1.714,00	280	4.070,00	280 ¹⁾
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	2.068,00	xxxx ¹⁾	1.853,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.060,00	xxxx ¹⁾	4.561,00	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.208,00	xxxx ¹⁾	2.208,00	xxxx ¹⁾	2.060,00	xxxx ¹⁾	4.827,00	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	16	25,0	2.095,00	300	2.095,00	300	2.095,00	300	1.886,00	300	4.311,00	300 ¹⁾
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.277,00	xxxx ¹⁾	2.060,00	xxxx ¹⁾	4.827,00	xxxx ¹⁾
P								•		•		•				
M										•						
K								•				•				
N														•		•
S																
H																
O																

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 21 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

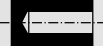
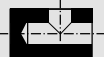
→ v. side 74+75

Ved xxxx angives den ønskede diameter i H7 ved bestilling (f.eks. 12,89 H7 → artikelnr. 40 231 1289)!

Alle andre diameter og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $^{+0,025}$ eller 15 N7).

Holdere og tilbehør finder du i → **Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16.**

Monomax – Guide

Ø			5,60 – 25,89 mm						
KOMET-nr. (3xD)			56J.93	56J.93	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.17
KOMET-nr. (5xD)			56R.93	56R.93	56R.65	56R.17	56R.71	56Q.65	56Q.17
Indløb			ASG4000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Indløbsvinkel			25°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°/8°
Type/belægning, ny			DST	DST	DBG-P	DBC	TIN	DBG-P	DBG-P
Artikelnr. (3xD)			40 635	40 625	40 652	40 648	40 605	40 657	40 640
Artikelnr. (5xD)			40 636	40 626	40 653	40 649	40 606	40 665	40 641
Standardserie tilgængelig			✓	✓	✓		✓		
Hultype			Gennemgående hul				Bundhul		
									
Materialeundergruppe		Indeks							
P	Ulegeret stål	P.1.1							
		P.1.2							
		P.1.3							
		P.1.4	●	●			○	●	
		P.1.5							
	Lavtlegeret stål	P.2.1							
		P.2.2							
		P.2.3							
		P.2.4							
	Højlegeret stål og højlegeret værktøjsstål	P.3.1							
		P.3.2			●			●	
		P.3.3							
	Ikke-rustende stål	P.4.1							
		P.4.2							
M	Ikke-rustende stål	M.1.1			●			●	
		M.2.1							
		M.3.1							
K	Gråt støbejern	K.1.1					○	●	
		K.1.2							
	Støbejern med kuglegråst	K.2.1	○	●				●	
		K.2.2							
	Adouceret støbejern	K.3.1	○	●				●	
		K.3.2							
N	Aluminium smedelegeringer	N.1.1							
		N.1.2							
	Støbt aluminiumslegering	N.2.1				●			●
		N.2.2							
		N.2.3							
	Kobber og kobberlegeringer (brønde, messing)	N.3.1		○					
		N.3.2					●		
		N.3.3							
	Magnesiumlegeringer	N.4.1							
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1							
		O.1.2							
		O.2.1							
		O.2.2							
		O.3.1				○			○

* Ved rivning med brudt spån brug belagt HM-rival

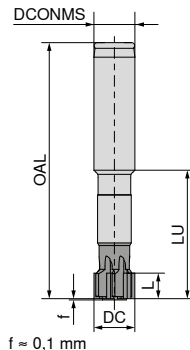
Anvendelsesområder:

Primære anvendelsesområde

Sekundært anvendelsesområde

Monomax – High Speed rivaler, kort

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Returløb fra rivning sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra den første rivning



56J.93 ≤ 3xD ∠ 45° ASG3000 CERMET Gennemgående hul	56J.17 ≤ 3xD ∠ 45/8° ASG0706 HM Gennemgående hul	56J.65 ≤ 3xD ∠ 45° ASG0106 HM Gennemgående hul	56J.93 ≤ 3xD ∠ 25° ASG4000 CERMET Gennemgående hul	56J.71 ≤ 3xD ∠ 45° ASG3000 HM Gennemgående hul
---	---	---	---	---

DC H7 mm	OAL mm	LU mm	L mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 625 ...		40 648 ...		40 652 ...		40 635 ...		40 605 ...	
						DKK	U3	DKK	U3	DKK	U3	DKK	U3	DKK	U3
5,60 - 5,99	85	40	10	12	4	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾
6,00	85	40	10	12	4	2.385,00	060	2.900,00	06000 ¹⁾	2.385,00	06000	2.385,00	060	2.385,00	060
6,01 - 7,99	85	40	10	12	4	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾
8,00	85	40	10	12	4	2.475,00	080	2.900,00	08000 ¹⁾	2.475,00	08000	2.475,00	080	2.475,00	080
8,01 - 8,89	85	40	10	12	4	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	95	50	10	12	6	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	95	50	10	12	6	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾
10,00	95	50	10	12	6	2.679,00	100	3.340,00	10000 ¹⁾	2.679,00	10000	2.679,00	100	2.679,00	100
10,01 - 11,99	95	50	10	12	6	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾
12,00	95	50	10	12	6	2.761,00	120	3.340,00	12000 ¹⁾	2.761,00	12000	2.761,00	120	2.761,00	120
12,01 - 13,99	95	50	10	12	6	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾
14,00	95	50	10	12	6	2.957,00	140	3.340,00	14000 ¹⁾	2.957,00	14000	2.957,00	140	2.957,00	140
14,01 - 14,99	95	50	10	12	6	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾
15,00	95	50	10	12	6	3.030,00	150	3.340,00	15000 ¹⁾	3.030,00	15000	3.030,00	150	3.030,00	150
15,01 - 15,89	95	50	10	12	6	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	100	50	10	16	6	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
16,00	100	50	10	16	6	3.104,00	160	4.104,00	16000 ¹⁾	3.104,00	16000	3.104,00	160	3.104,00	160
16,01 - 17,99	100	50	10	16	6	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
18,00	100	50	10	16	6	3.316,00	180	4.104,00	18000 ¹⁾	3.316,00	18000	3.316,00	180	3.316,00	180
18,01 - 18,89	100	50	10	16	6	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	120	60	10	20	6	4.982,00	xxxx ²⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾	4.982,00	xxxx ²⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾
20,00	120	60	10	20	6	3.578,00	200	4.982,00	20000 ¹⁾	3.578,00	20000	3.578,00	200	3.578,00	200
20,01 - 25,89	120	60	10	20	6	4.982,00	xxxx ²⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾	4.982,00	xxxx ²⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾
P							●				●		●		○
M											●				
K							●						○		○
N							○		●						●
S															
H															
O											○				

- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 20 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

→ v. side 76-79

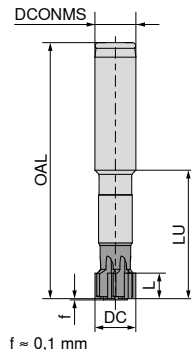
Værktøj må ikke krympes!

Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 635 1589)!

Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

Monomax – High Speed rivaler, kort

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Returløb fra rivning sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra den første rivning



DC _{H7} mm	OAL mm	LU mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 644 ... DKK U3	40 640 ... DKK U3	40 657 ... DKK U3
5,60 - 5,99	85	40	10	12	4	2.900,00	2.900,00	4.982,00
6,00	85	40	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
6,01 - 7,99	85	40	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
8,00	85	40	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
8,01 - 8,89	85	40	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
8,90 - 9,89	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
9,90 - 9,99	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
10,00	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
10,01 - 11,99	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
12,00	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
12,01 - 13,99	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
14,00	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
14,01 - 14,99	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
15,00	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
15,01 - 15,89	95	50	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
15,90 - 15,99	100	50	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
16,00	100	50	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
16,01 - 17,99	100	50	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
18,00	100	50	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
18,01 - 18,89	100	50	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
18,90 - 19,99	120	60	10	20	6	4.982,00	4.982,00	4.982,00
20,00	120	60	10	20	6	4.982,00	4.982,00	4.982,00
20,01 - 25,89	120	60	10	20	6	4.982,00	4.982,00	4.982,00
P						•	•	•
M						•	•	•
K								•
N							•	
S								
H								
O							○	

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

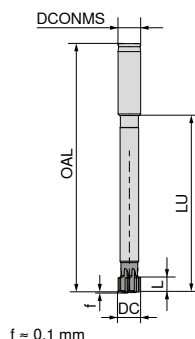
→ v. side 76-79

1) Værktøj må ikke krympes!

1) Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 644 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

Monomax – High Speed rivaler, lang

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Returløb fra rivning sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra den første rivning



56R.93
≤ 5xD
≤ 45°
ASG3000
CERMET

Gennemgående hul



56R.17
≤ 5xD
≤ 45/8°
ASG0706
HM

Gennemgående hul



56R.65
≤ 5xD
≤ 45°
ASG0106
HM

Gennemgående hul



56R.93
≤ 5xD
≤ 25°
ASG4000
CERMET

Gennemgående hul



56R.71
≤ 5xD
≤ 45°
ASG3000
HM

Gennemgående hul

DC H7 mm	OAL mm	LU mm	L mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	40 626 ...		40 649 ...		40 653 ...		40 636 ...		40 606 ...	
						DKK	U3	DKK	U3	DKK	U3	DKK	U3	DKK	U3
5,60 - 5,99	130	85	10	12	4	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾
6,00	130	85	10	12	4	2.385,00	060	2.900,00	06000 ¹⁾	2.385,00	06000	2.385,00	060	2.385,00	060
6,01 - 7,99	130	85	10	12	4	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾
8,00	130	85	10	12	4	2.475,00	080	2.900,00	08000 ¹⁾	2.475,00	08000	2.475,00	080	2.475,00	080
8,01 - 8,89	130	85	10	12	4	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾	2.900,00	xxxx ²⁾	2.900,00	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	130	85	10	12	6	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾	3.340,00	xxxx ²⁾	3.340,00	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	160	115	10	12	6	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾
10,00	160	115	10	12	6	2.679,00	100	3.707,00	10000 ¹⁾	2.679,00	10000	2.679,00	100	2.679,00	100
10,01 - 11,99	160	115	10	12	6	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾
12,00	160	115	10	12	6	2.761,00	120	3.707,00	12000 ¹⁾	2.761,00	12000	2.761,00	120	2.761,00	120
12,01 - 13,99	160	115	10	12	6	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾
14,00	160	115	10	12	6	2.957,00	140	3.707,00	14000 ¹⁾	2.957,00	14000	2.957,00	140	2.957,00	140
14,01 - 14,99	160	115	10	12	6	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾
15,00	160	115	10	12	6	3.030,00	150	3.707,00	15000 ¹⁾	3.030,00	15000	3.030,00	150	3.030,00	150
15,01 - 15,89	160	115	10	12	6	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾	3.707,00	xxxx ²⁾	3.707,00	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	180	130	10	16	6	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
16,00	180	130	10	16	6	3.104,00	160	4.104,00	16000 ¹⁾	3.104,00	16000	3.104,00	160	3.104,00	160
16,01 - 17,99	180	130	10	16	6	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
18,00	180	130	10	16	6	3.316,00	180	4.104,00	18000 ¹⁾	3.316,00	18000	3.316,00	180	3.316,00	180
18,01 - 18,89	180	130	10	16	6	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾	4.104,00	xxxx ²⁾	4.104,00	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	200	140	10	20	6	4.982,00	xxxx ²⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾	4.982,00	xxxx ²⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾
20,00	200	140	10	20	6	3.578,00	200	4.982,00	20000 ¹⁾	3.578,00	20000	3.578,00	200	3.578,00	200
20,01 - 25,89	200	140	10	20	6	4.982,00	xxxx ²⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾	4.982,00	xxxx ²⁾	4.982,00	xxxx ¹⁾
P							●				●		●		○
M											●				
K							●						○		○
N							○		●						●
S															
H															
O											○				

- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 20 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

→ v. side 76-79

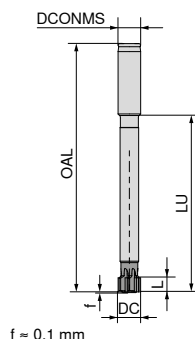
Værktøj må ikke krympes!

Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 636 1589)!

Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

Monomax – High Speed rivaler, lang

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Returløb fra rivning sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra den første rivning



DC _{H7} mm	OAL mm	LU mm	L mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 645 ... DKK U3	40 641 ... DKK U3	40 665 ... DKK U3
5,60 - 5,99	130	85	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
6,00	130	85	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
6,01 - 7,99	130	85	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
8,00	130	85	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
8,01 - 8,89	130	85	10	12	4	2.900,00	2.900,00	2.900,00
8,90 - 9,89	130	85	10	12	6	3.340,00	3.340,00	3.340,00
9,90 - 9,99	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
10,00	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
10,01 - 11,99	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
12,00	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
12,01 - 13,99	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
14,00	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
14,01 - 14,99	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
15,00	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
15,01 - 15,89	160	115	10	12	6	3.707,00	3.707,00	3.707,00
15,90 - 15,99	180	130	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
16,00	180	130	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
16,01 - 17,99	180	130	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
18,00	180	130	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
18,01 - 18,89	180	130	10	16	6	4.104,00	4.104,00	4.104,00
18,90 - 19,99	200	140	10	20	6	4.982,00	4.982,00	4.982,00
20,00	200	140	10	20	6	4.982,00	4.982,00	4.982,00
20,01 - 25,89	200	140	10	20	6	4.982,00	4.982,00	4.982,00
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

→ v. side 76-79



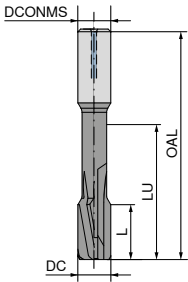
Værktøj må ikke krympes!



Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 645 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differencieret skærdeling
- ▲ Tilpasset highspeed-bearbejdning
- ▲ Specialiseret geometri og belægning



51P.57
HA
Venstre snoet
≤ 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
4	50	12	22	4	4	
5	64	12	28	6	4	
6	64	12	28	6	4	
7	70	16	34	8	6	
8	70	16	34	8	6	
9	80	16	40	10	6	
10	80	16	40	10	6	
11	90	20	45	12	6	
12	90	20	45	12	6	
16	93	20	45	16	8	

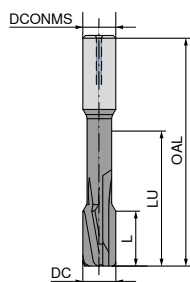
P	•
M	•
K	•
N	○
S	○
H	○
O	

40 483 ...
DKK U4
836,00 04000
848,00 05000
867,00 06000
905,00 07000
905,00 08000
1.278,00 09000
1.278,00 10000
1.696,00 11000
1.696,00 12000
2.516,00 16000

→ v_c side 82

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Tilpasset highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



51P.57

HA

Venstre snoet

30°

ASG2210

HM

Gennemgående hul

40 489 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
2,96 - 3,96	50	12	22	4	4	1.045,00	xxxxx ¹⁾
3,97	50	12	22	4	4	886,00	03970
3,98	50	12	22	4	4	886,00	03980
3,99	50	12	22	4	4	886,00	03990
4,00	50	12	22	4	4	886,00	04000
4,01	50	12	22	4	4	886,00	04010
4,02	50	12	22	4	4	886,00	04020
4,03	50	12	22	4	4	886,00	04030
4,04 - 4,05	50	12	22	4	4	1.045,00	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	64	12	28	6	4	1.061,00	xxxxx ¹⁾
4,97	64	12	28	6	4	905,00	04970
4,98	64	12	28	6	4	905,00	04980
4,99	64	12	28	6	4	905,00	04990
5,00	64	12	28	6	4	905,00	05000
5,01	64	12	28	6	4	905,00	05010
5,02	64	12	28	6	4	905,00	05020
5,03	64	12	28	6	4	905,00	05030
5,04 - 5,96	64	12	28	6	4	1.061,00	xxxxx ¹⁾
5,97	64	12	28	6	4	912,00	05970
5,98	64	12	28	6	4	912,00	05980
5,99	64	12	28	6	4	912,00	05990
6,00	64	12	28	6	4	912,00	06000
6,01	64	12	28	6	4	912,00	06010
6,02	64	12	28	6	4	912,00	06020
6,03	64	12	28	6	4	912,00	06030
6,04 - 6,05	64	12	28	6	4	1.076,00	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	70	16	34	8	6	1.116,00	xxxxx ¹⁾
7,97	70	16	34	8	6	956,00	07970
7,98	70	16	34	8	6	956,00	07980
7,99	70	16	34	8	6	956,00	07990

P
M
K
N
S
H
O

●
●
●
○
○
○

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

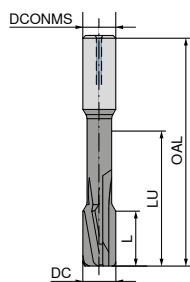
→ v. side 82



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 489 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Tilpasset highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



51P.57

HA

Venstre snoet

30°

ASG2210

HM

Gennemgående hul

40 489 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
8,00	70	16	34	8	6	956,00	08000
8,01	70	16	34	8	6	956,00	08010
8,02	70	16	34	8	6	956,00	08020
8,03	70	16	34	8	6	956,00	08030
8,04 - 8,05	70	16	34	8	6	1.116,00	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	80	16	40	10	6	1.385,00	xxxxx ¹⁾
9,97	80	16	40	10	6	1.361,00	09970
9,98	80	16	40	10	6	1.361,00	09980
9,99	80	16	40	10	6	1.361,00	09990
10,00	80	16	40	10	6	1.361,00	10000
10,01	80	16	40	10	6	1.361,00	10010
10,02	80	16	40	10	6	1.361,00	10020
10,03	80	16	40	10	6	1.361,00	10030
10,04 - 10,05	80	16	40	10	6	1.385,00	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	90	20	45	12	6	2.089,00	xxxxx ¹⁾
11,97	90	20	45	12	6	1.810,00	11970
11,98	90	20	45	12	6	1.810,00	11980
11,99	90	20	45	12	6	1.810,00	11990
12,00	90	20	45	12	6	1.810,00	12000
12,01	90	20	45	12	6	1.810,00	12010
12,02	90	20	45	12	6	1.810,00	12020
12,03	90	20	45	12	6	1.810,00	12030
12,04 - 12,05	90	20	45	12	6	2.089,00	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	90	20	45	14	6	2.437,00	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	93	20	48	16	6	2.778,00	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	93	20	48	16	8	3.137,00	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	100	20	52	18	8	3.341,00	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	102	20	52	20	8	3.548,00	xxxxx ¹⁾
P							●
M							●
K							●
N							○
S							○
H							○
O							○

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

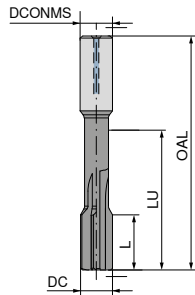
→ v. side 82



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 489 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Tilpasset highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning



NEW
DBG-U



51M.57

HA

Med lige noter

 $\angle 60^\circ$

ASG2110

HM

Bundhul

40 481 ...DKK
U4

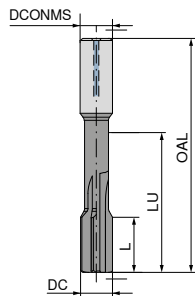
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		
4	50	12	22	4	4	696,00	04000
5	64	12	28	6	4	709,00	05000
6	64	12	28	6	4	741,00	06000
7	70	16	34	8	6	779,00	07000
8	70	16	34	8	6	779,00	08000
9	80	16	40	10	6	1.114,00	09000
10	80	16	40	10	6	1.114,00	10000
11	90	20	45	12	6	1.481,00	11000
12	90	20	45	12	6	1.481,00	12000
16	93	20	45	16	8	2.251,00	16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c side 82

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Tilpasset highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



51M.57
HA
Med lige noter
60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
2,96 - 3,96	50	12	22	4	4	870,00	xxxxx ¹⁾
3,97	50	12	22	4	4	747,00	03970
3,98	50	12	22	4	4	747,00	03980
3,99	50	12	22	4	4	747,00	03990
4,00	50	12	22	4	4	747,00	04000
4,01	50	12	22	4	4	747,00	04010
4,02	50	12	22	4	4	747,00	04020
4,03	50	12	22	4	4	747,00	04030
4,04 - 4,05	50	12	22	4	4	870,00	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	64	12	28	6	4	895,00	xxxxx ¹⁾
4,97	64	12	28	6	4	766,00	04970
4,98	64	12	28	6	4	766,00	04980
4,99	64	12	28	6	4	766,00	04990
5,00	64	12	28	6	4	766,00	05000
5,01	64	12	28	6	4	766,00	05010
5,02	64	12	28	6	4	766,00	05020
5,03	64	12	28	6	4	766,00	05030
5,04 - 5,96	64	12	28	6	4	895,00	xxxxx ¹⁾
5,97	64	12	28	6	4	779,00	05970
5,98	64	12	28	6	4	779,00	05980
5,99	64	12	28	6	4	779,00	05990
6,00	64	12	28	6	4	779,00	06000
6,01	64	12	28	6	4	779,00	06010
6,02	64	12	28	6	4	779,00	06020
6,03	64	12	28	6	4	779,00	06030
6,04 - 6,05	64	12	28	6	4	903,00	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	70	16	34	8	6	966,00	xxxxx ¹⁾
7,97	70	16	34	8	6	817,00	07970
7,98	70	16	34	8	6	817,00	07980
7,99	70	16	34	8	6	817,00	07990

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

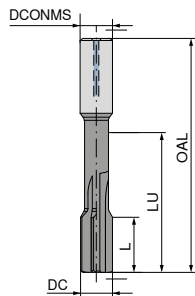
→ v. side 82



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 488 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Tilpasset highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



51M.57
HA
Med lige noter
60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
8,00	70	16	34	8	6	817,00	08000
8,01	70	16	34	8	6	817,00	08010
8,02	70	16	34	8	6	817,00	08020
8,03	70	16	34	8	6	817,00	08030
8,04 - 8,05	70	16	34	8	6	966,00	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	80	16	40	10	6	1.227,00	xxxxx ¹⁾
9,97	80	16	40	10	6	1.190,00	09970
9,98	80	16	40	10	6	1.190,00	09980
9,99	80	16	40	10	6	1.190,00	09990
10,00	80	16	40	10	6	1.190,00	10000
10,01	80	16	40	10	6	1.190,00	10010
10,02	80	16	40	10	6	1.190,00	10020
10,03	80	16	40	10	6	1.190,00	10030
10,04 - 10,05	80	16	40	10	6	1.227,00	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	90	20	45	12	6	1.860,00	xxxxx ¹⁾
11,97	90	20	45	12	6	1.589,00	11970
11,98	90	20	45	12	6	1.589,00	11980
11,99	90	20	45	12	6	1.589,00	11990
12,00	90	20	45	12	6	1.589,00	12000
12,01	90	20	45	12	6	1.589,00	12010
12,02	90	20	45	12	6	1.589,00	12020
12,03	90	20	45	12	6	1.589,00	12030
12,04 - 12,05	90	20	45	12	6	1.860,00	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	90	20	45	14	6	2.161,00	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	93	20	48	16	6	2.501,00	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	93	20	48	16	8	2.823,00	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	100	20	52	18	8	2.994,00	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	102	20	52	20	8	3.244,00	xxxxx ¹⁾
P							●
M							●
K							●
N							○
S							○
H							○
O							

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

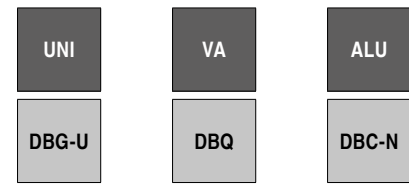
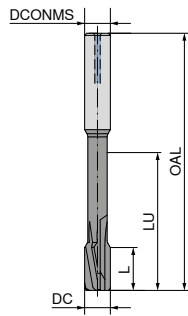
→ v. side 82



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 488 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger



52P.57
HA
Venstre snoet
30°
ASG2210
HM

Gennemgående hul



52S.44
HA
Venstre snoet
30°
ASG2231
HM

Gennemgående hul



52N.17
HA
Med lige noter
30°
ASG2270
HM

Gennemgående hul

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	60	12	32	4	4
5	76	12	40	6	4
6	76	12	40	6	4
7	101	16	65	8	6
8	101	16	65	8	6
9	108	16	68	10	6
10	108	16	68	10	6
11	130	20	85	12	6
12	130	20	85	12	6
16	150	20	102	16	6

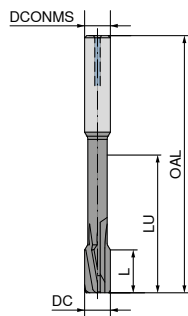
40 484 ...	40 401 ...	40 471 ...
DKK U4	DKK U4	DKK U4
1.079,00 04000	1.184,00 04000	1.184,00 04000
1.095,00 05000	1.201,00 05000	1.201,00 05000
1.119,00 06000	1.225,00 06000	1.225,00 06000
1.168,00 07000	1.283,00 07000	1.283,00 07000
1.168,00 08000	1.283,00 08000	1.283,00 08000
1.650,00 09000	1.821,00 09000	1.821,00 09000
1.650,00 10000	1.821,00 10000	1.821,00 10000
2.189,00 11000	2.402,00 11000	2.402,00 11000
2.189,00 12000	2.402,00 12000	2.402,00 12000
2.875,00 16000	3.161,00 16000	3.161,00 16000

P	•	•
M	•	•
K	•	
N	○	•
S	○	
H	○	
O		○

→ v_c side 80+81

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA Venstre snoet ∠ 30° ASG2210 HM	52S.44 HA Venstre snoet ∠ 30° ASG2231 HM	52J.65 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2350 HM	52N.17 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2270 HM	52G.55 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2360 HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							DKK U4		DKK U4		DKK U4		DKK U4		DKK U4	
2,96 - 3,96	60	12	32	4	6					1.379,00	xxxxx ¹⁾					
2,96 - 3,96	60	12	32	4	4		1.348,00	xxxxx ¹⁾	1.379,00	xxxxx ²⁾		1.379,00	xxxxx ¹⁾	1.379,00	xxxxx ¹⁾	
3,97	60	12	32	4	4		1.144,00	03970	1.258,00	03970		1.379,00	03970 ¹⁾	1.379,00	03970 ¹⁾	
3,97	60	12	32	4	6						1.379,00	03970 ¹⁾				
3,98	60	12	32	4	4		1.144,00	03980	1.258,00	03980		1.379,00	03980 ¹⁾	1.379,00	03980 ¹⁾	
3,98	60	12	32	4	6						1.379,00	03980 ¹⁾				
3,99	60	12	32	4	4		1.144,00	03990	1.258,00	03990		1.379,00	03990 ¹⁾	1.379,00	03990 ¹⁾	
3,99	60	12	32	4	6						1.379,00	03990 ¹⁾				
4,00	60	12	32	4	4		1.144,00	04000	1.258,00	04000		1.379,00	04000 ¹⁾	1.572,00	04000 ¹⁾	
4,00	60	12	32	4	6						1.572,00	04000 ¹⁾				
4,01	60	12	32	4	4		1.144,00	04010	1.258,00	04010		1.379,00	04010 ¹⁾	1.379,00	04010 ¹⁾	
4,01	60	12	32	4	6						1.379,00	04010 ¹⁾				
4,02	60	12	32	4	4		1.144,00	04020	1.258,00	04020		1.379,00	04020 ¹⁾	1.379,00	04020 ¹⁾	
4,02	60	12	32	4	6						1.379,00	04020 ¹⁾				
4,03	60	12	32	4	4		1.144,00	04030	1.258,00	04030		1.379,00	04030 ¹⁾	1.379,00	04030 ¹⁾	
4,03	60	12	32	4	6						1.379,00	04030 ¹⁾				
4,04 - 4,05	60	12	32	4	4		1.348,00	xxxxx ¹⁾	1.379,00	xxxxx ²⁾		1.379,00	xxxxx ¹⁾	1.379,00	xxxxx ¹⁾	
4,04 - 4,05	60	12	32	4	6						1.379,00	xxxxx ¹⁾				
4,06 - 4,96	76	12	40	6	6						1.429,00	xxxxx ¹⁾				
4,06 - 4,96	76	12	40	6	4		1.368,00	xxxxx ¹⁾	1.429,00	xxxxx ²⁾		1.429,00	xxxxx ¹⁾	1.429,00	xxxxx ¹⁾	
4,97	76	12	40	6	4		1.168,00	04970	1.283,00	04970		1.429,00	04970 ¹⁾	1.429,00	04970 ¹⁾	
4,97	76	12	40	6	6						1.429,00	04970 ¹⁾				
4,98	76	12	40	6	4		1.168,00	04980	1.283,00	04980		1.429,00	04980 ¹⁾	1.429,00	04980 ¹⁾	
4,98	76	12	40	6	6						1.429,00	04980 ¹⁾				
4,99	76	12	40	6	4		1.168,00	04990	1.283,00	04990		1.429,00	04990 ¹⁾	1.429,00	04990 ¹⁾	
4,99	76	12	40	6	6						1.429,00	04990 ¹⁾				
5,00	76	12	40	6	4		1.168,00	05000	1.283,00	05000		1.429,00	05000 ¹⁾	1.624,00	05000 ¹⁾	
5,00	76	12	40	6	6						1.624,00	05000 ¹⁾				
5,01	76	12	40	6	4		1.168,00	05010	1.283,00	05010		1.429,00	05010 ¹⁾	1.429,00	05010 ¹⁾	
P								●		●						
M								●		●						
K								●				●				
N								○						●		
S								○								
H								○								●
O														○		

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

→ v. side 80+81

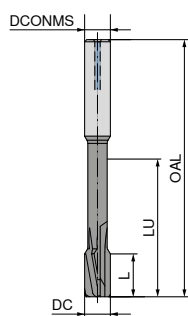
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 32 arbejdsdage



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA Venstre snoet ∠ 30° ASG2210 HM	52S.44 HA Venstre snoet ∠ 30° ASG2231 HM	52J.65 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2350 HM	52N.17 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2270 HM	52G.55 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2360 HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ... DKK U4	40 403 ... DKK U4	40 477 ... DKK U4	40 473 ... DKK U4	40 475 ... DKK U4
5,01	76	12	40	6	6				1.429,00 05010 ¹⁾		
5,02	76	12	40	6	4		1.168,00 05020	1.283,00 05020		1.429,00 05020 ¹⁾	1.429,00 05020 ¹⁾
5,02	76	12	40	6	6				1.429,00 05020 ¹⁾		
5,03	76	12	40	6	4		1.168,00 05030	1.283,00 05030		1.429,00 05030 ¹⁾	1.429,00 05030 ¹⁾
5,03	76	12	40	6	6				1.429,00 05030 ¹⁾		
5,04 - 5,96	76	12	40	6	4		1.368,00 xxxxx ¹⁾	1.429,00 xxxxx ²⁾	1.429,00 xxxxx ¹⁾	1.429,00 xxxxx ¹⁾	1.429,00 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	76	12	40	6	6				1.429,00 xxxxx ¹⁾		
5,97	76	12	40	6	4		1.177,00 05970	1.299,00 05970	1.429,00 05970 ¹⁾	1.429,00 05970 ¹⁾	1.429,00 05970 ¹⁾
5,97	76	12	40	6	6				1.429,00 05970 ¹⁾		
5,98	76	12	40	6	4		1.177,00 05980	1.299,00 05980	1.429,00 05980 ¹⁾	1.429,00 05980 ¹⁾	1.429,00 05980 ¹⁾
5,98	76	12	40	6	6				1.429,00 05980 ¹⁾		
5,99	76	12	40	6	4		1.177,00 05990	1.299,00 05990	1.429,00 05990 ¹⁾	1.429,00 05990 ¹⁾	1.429,00 05990 ¹⁾
5,99	76	12	40	6	6				1.429,00 05990 ¹⁾		
6,00	76	12	40	6	4		1.177,00 06000	1.299,00 06000	1.429,00 06000 ¹⁾	1.429,00 06000 ¹⁾	1.624,00 06000 ¹⁾
6,00	76	12	40	6	6				1.624,00 06000 ¹⁾		
6,01	76	12	40	6	4		1.177,00 06010	1.299,00 06010	1.429,00 06010 ¹⁾	1.429,00 06010 ¹⁾	1.429,00 06010 ¹⁾
6,01	76	12	40	6	6				1.429,00 06010 ¹⁾		
6,02	76	12	40	6	4		1.177,00 06020	1.299,00 06020	1.429,00 06020 ¹⁾	1.429,00 06020 ¹⁾	1.429,00 06020 ¹⁾
6,02	76	12	40	6	6				1.429,00 06020 ¹⁾		
6,03	76	12	40	6	4		1.177,00 06030	1.299,00 06030	1.429,00 06030 ¹⁾	1.429,00 06030 ¹⁾	1.429,00 06030 ¹⁾
6,03	76	12	40	6	6				1.429,00 06030 ¹⁾		
6,04 - 6,05	76	12	40	6	4		1.388,00 xxxxx ¹⁾	1.429,00 xxxxx ²⁾	1.429,00 xxxxx ¹⁾	1.429,00 xxxxx ¹⁾	1.429,00 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	76	12	40	6	6				1.429,00 xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	101	16	65	8	8				1.471,00 xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	101	16	65	8	6		1.441,00 xxxxx ¹⁾	1.471,00 xxxxx ²⁾		1.471,00 xxxxx ¹⁾	1.471,00 xxxxx ¹⁾
7,97	101	16	65	8	6		1.233,00 07970	1.355,00 07970		1.471,00 07970 ¹⁾	1.471,00 07970 ¹⁾
7,97	101	16	65	8	8				1.471,00 07970 ¹⁾		
7,98	101	16	65	8	6		1.233,00 07980	1.355,00 07980		1.471,00 07980 ¹⁾	1.471,00 07980 ¹⁾
7,98	101	16	65	8	8				1.471,00 07980 ¹⁾		
P							•	•			
M							•	•			
K							•		•		
N							○			•	
S							○				
H							○				•
O										○	

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

→ v. side 80+81

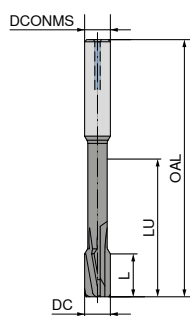
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 32 arbejdsdage



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA Venstre snoet ∠ 30° ASG2210 HM	52S.44 HA Venstre snoet ∠ 30° ASG2231 HM	52J.65 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2350 HM	52N.17 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2270 HM	52G.55 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2360 HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
7,99	101	16	65	8	6		1.233,00	07990	1.355,00	07990			1.471,00	07990 ¹⁾	1.471,00	07990 ¹⁾
7,99	101	16	65	8	8						1.471,00	08000 ¹⁾	1.471,00	08000 ¹⁾	1.675,00	08000 ¹⁾
8,00	101	16	65	8	6		1.233,00	08000	1.355,00	08000			1.471,00	08010 ¹⁾	1.471,00	08010 ¹⁾
8,00	101	16	65	8	8						1.471,00	08010 ¹⁾	1.471,00	08010 ¹⁾	1.471,00	08010 ¹⁾
8,01	101	16	65	8	6		1.233,00	08010	1.355,00	08010			1.471,00	08020 ¹⁾	1.471,00	08020 ¹⁾
8,01	101	16	65	8	8						1.471,00	08020 ¹⁾	1.471,00	08020 ¹⁾	1.471,00	08020 ¹⁾
8,02	101	16	65	8	6		1.233,00	08020	1.355,00	08020			1.471,00	08030 ¹⁾	1.471,00	08030 ¹⁾
8,02	101	16	65	8	8						1.471,00	08030 ¹⁾	1.471,00	08030 ¹⁾	1.471,00	08030 ¹⁾
8,03	101	16	65	8	6		1.233,00	08030	1.355,00	08030			1.471,00	08030 ¹⁾	1.471,00	08030 ¹⁾
8,03	101	16	65	8	8						1.471,00	08030 ¹⁾	1.471,00	08030 ¹⁾	1.471,00	08030 ¹⁾
8,04 - 8,05	101	16	65	8	6		1.441,00	xxxxx ¹⁾	1.471,00	xxxxx ²⁾			1.471,00	xxxxx ¹⁾	1.471,00	xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	101	16	65	8	8						1.471,00	xxxxx ¹⁾	1.471,00	xxxxx ¹⁾	1.471,00	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	108	16	68	10	8						2.073,00	xxxxx ¹⁾				
8,06 - 9,96	108	16	68	10	6		1.788,00	xxxxx ¹⁾	2.073,00	xxxxx ²⁾			2.073,00	xxxxx ¹⁾	2.073,00	xxxxx ¹⁾
9,97	108	16	68	10	6		1.756,00	09970	1.936,00	09970			2.073,00	09970 ¹⁾	2.073,00	09970 ¹⁾
9,97	108	16	68	10	8						2.073,00	09970 ¹⁾	2.073,00	09970 ¹⁾	2.073,00	09970 ¹⁾
9,98	108	16	68	10	6		1.756,00	09980	1.936,00	09980			2.073,00	09980 ¹⁾	2.073,00	09980 ¹⁾
9,98	108	16	68	10	8						2.073,00	09980 ¹⁾	2.073,00	09980 ¹⁾	2.073,00	09980 ¹⁾
9,99	108	16	68	10	6		1.756,00	09990	1.936,00	09990			2.073,00	09990 ¹⁾	2.073,00	09990 ¹⁾
9,99	108	16	68	10	8						2.073,00	09990 ¹⁾	2.073,00	09990 ¹⁾	2.073,00	09990 ¹⁾
10,00	108	16	68	10	6		1.756,00	10000	1.936,00	10000			2.073,00	10000 ¹⁾	2.359,00	10000 ¹⁾
10,00	108	16	68	10	8						2.359,00	10000 ¹⁾	2.073,00	10000 ¹⁾	2.073,00	10000 ¹⁾
10,01	108	16	68	10	6		1.756,00	10010	1.936,00	10010			2.073,00	10010 ¹⁾	2.073,00	10010 ¹⁾
10,01	108	16	68	10	8						2.073,00	10010 ¹⁾	2.073,00	10010 ¹⁾	2.073,00	10010 ¹⁾
10,02	108	16	68	10	6		1.756,00	10020	1.936,00	10020			2.073,00	10020 ¹⁾	2.073,00	10020 ¹⁾
10,02	108	16	68	10	8						2.073,00	10020 ¹⁾	2.073,00	10020 ¹⁾	2.073,00	10020 ¹⁾
10,03	108	16	68	10	6		1.756,00	10030	1.936,00	10030			2.073,00	10030 ¹⁾	2.073,00	10030 ¹⁾
10,03	108	16	68	10	8						2.073,00	10030 ¹⁾	2.073,00	10030 ¹⁾	2.073,00	10030 ¹⁾
10,04 - 10,05	108	16	68	10	6		1.788,00	xxxxx ¹⁾	2.073,00	xxxxx ²⁾			2.073,00	xxxxx ¹⁾	2.073,00	xxxxx ¹⁾
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

→ v. side 80+81

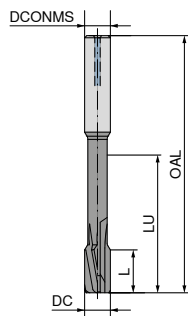
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 32 arbejdsdage



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA Venstre snoet ∠ 30° ASG2210 HM	52S.44 HA Venstre snoet ∠ 30° ASG2231 HM	52J.65 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2350 HM	52N.17 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2270 HM	52G.55 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2360 HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ... DKK U4	40 403 ... DKK U4	40 477 ... DKK U4	40 473 ... DKK U4	40 475 ... DKK U4
10,04 - 10,05	108	16	68	10	8				2.073,00 xxxxx ¹⁾		
10,06 - 11,96	130	20	85	12	8				2.777,00 xxxxx ¹⁾		
10,06 - 11,96	130	20	85	12	6		2.696,00 xxxxx ¹⁾	2.777,00 xxxxx ²⁾		2.777,00 xxxxx ¹⁾	2.777,00 xxxxx ¹⁾
11,97	130	20	85	12	6		2.336,00	2.573,00		2.777,00	2.777,00
11,97	130	20	85	12	8				2.777,00	11970 ¹⁾	11970 ¹⁾
11,98	130	20	85	12	6		2.336,00	2.573,00		2.777,00	2.777,00
11,98	130	20	85	12	8				2.777,00	11980 ¹⁾	11980 ¹⁾
11,99	130	20	85	12	6		2.336,00	2.573,00		2.777,00	2.777,00
11,99	130	20	85	12	8				2.777,00	11990 ¹⁾	11990 ¹⁾
12,00	130	20	85	12	6		2.336,00	2.573,00		2.777,00	2.777,00
12,00	130	20	85	12	8				3.156,00	12000 ¹⁾	12000 ¹⁾
12,01	130	20	85	12	6		2.336,00	2.573,00		2.777,00	2.777,00
12,01	130	20	85	12	8				2.777,00	12010 ¹⁾	12010 ¹⁾
12,02	130	20	85	12	6		2.336,00	2.573,00		2.777,00	2.777,00
12,02	130	20	85	12	8				2.777,00	12020 ¹⁾	12020 ¹⁾
12,03	130	20	85	12	6		2.336,00	2.573,00		2.777,00	2.777,00
12,03	130	20	85	12	8				2.777,00	12030 ¹⁾	12030 ¹⁾
12,04 - 12,05	130	20	85	12	6		2.696,00 xxxxx ¹⁾	2.777,00 xxxxx ²⁾		2.777,00 xxxxx ¹⁾	2.777,00 xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	130	20	85	12	8				2.777,00 xxxxx ¹⁾		
12,06 - 14,05	130	20	85	14	8				3.237,00 xxxxx ¹⁾		
12,06 - 14,05	130	20	85	14	6		3.145,00 xxxxx ¹⁾	3.237,00 xxxxx ²⁾		3.237,00 xxxxx ¹⁾	3.237,00 xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	150	20	102	16	6		3.584,00 xxxxx ¹⁾	3.676,00 xxxxx ²⁾		3.676,00 xxxxx ¹⁾	3.676,00 xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	150	20	102	16	8				3.676,00 xxxxx ¹⁾		
16,06 - 18,05	150	20	102	18	6		3.819,00 xxxxx ¹⁾	3.993,00 xxxxx ²⁾		3.993,00 xxxxx ¹⁾	3.993,00 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	150	20	102	18	8				3.993,00 xxxxx ¹⁾		
18,06 - 20,05	160	20	110	20	6		4.054,00 xxxxx ¹⁾	4.207,00 xxxxx ²⁾		4.207,00 xxxxx ¹⁾	4.207,00 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	160	20	110	20	8				4.207,00 xxxxx ¹⁾		
P							●	●			
M							●	●			
K							●		●		
N							○			●	
S							○				
H							○				●
O										○	

- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 32 arbejdsdage

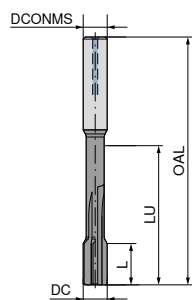
→ v. side 80+81



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger



UNI	VA	ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N
52M.57 HA	52T.45 HA	52Q.17 HA
Med lige noter ◁ 60° ASG2110 HM Bundhul	Med lige noter ◁ 45° ASG2131 HM Bundhul	Med lige noter ◁ 60° ASG2170 HM Bundhul

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	60	12	32	4	4
5	76	12	40	6	4
6	76	12	40	6	4
7	101	16	65	8	6
8	101	16	65	8	6
9	108	16	68	10	6
10	108	16	68	10	6
11	130	20	85	12	6
12	130	20	85	12	6
16	150	20	102	16	6

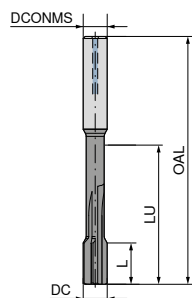
40 485 ...	40 402 ...	40 472 ...
DKK U4	DKK U4	DKK U4
898,00 04000	988,00 04000	988,00 04000
915,00 05000	1.014,00 05000	1.014,00 05000
956,00 06000	1.054,00 06000	1.054,00 06000
1.005,00 07000	1.103,00 07000	1.103,00 07000
1.005,00 08000	1.103,00 08000	1.103,00 08000
1.438,00 09000	1.585,00 09000	1.585,00 09000
1.438,00 10000	1.585,00 10000	1.585,00 10000
1.912,00 11000	2.100,00 11000	2.100,00 11000
1.912,00 12000	2.100,00 12000	2.100,00 12000
2.573,00 16000	2.835,00 16000	2.835,00 16000

P	•	•
M	•	•
K	•	
N	○	•
S	○	
H	○	
O		○

→ v_c side 80+81

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA Med lige noter ∠ 60° ASG2110 HM Bundhul	52T.45 HA Med lige noter ∠ 45° ASG2131 HM Bundhul	52K.65 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2350 HM Bundhul	52Q.17 HA Med lige noter ∠ 60° ASG2170 HM Bundhul	52H.55 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2360 HM Bundhul

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
							DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
2,96 - 3,96	60	12	32	4	6											
2,96 - 3,96	60	12	32	4	4		1.123,00	xxxxx ¹⁾	1.164,00	xxxxx ²⁾	1.164,00	xxxxx ²⁾	1.164,00	xxxxx ¹⁾	1.164,00	xxxxx ¹⁾
3,97	60	12	32	4	4		963,00	03970	1.062,00	03970	1.164,00	03970 ²⁾	1.164,00	03970 ¹⁾	1.164,00	03970 ¹⁾
3,97	60	12	32	4	6						1.164,00	03970 ²⁾				
3,98	60	12	32	4	4		963,00	03980	1.062,00	03980			1.164,00	03980 ¹⁾	1.164,00	03980 ¹⁾
3,98	60	12	32	4	6						1.164,00	03980 ²⁾				
3,99	60	12	32	4	4		963,00	03990	1.062,00	03990			1.164,00	03990 ¹⁾	1.164,00	03990 ¹⁾
3,99	60	12	32	4	6						1.164,00	03990 ²⁾				
4,00	60	12	32	4	4		963,00	04000	1.062,00	04000			1.164,00	04000 ¹⁾	1.164,00	04000 ¹⁾
4,00	60	12	32	4	6						1.164,00	04000 ²⁾				
4,01	60	12	32	4	4		963,00	04010	1.062,00	04010			1.164,00	04010 ¹⁾	1.164,00	04010 ¹⁾
4,01	60	12	32	4	6						1.164,00	04010 ²⁾				
4,02	60	12	32	4	4		963,00	04020	1.062,00	04020			1.164,00	04020 ¹⁾	1.164,00	04020 ¹⁾
4,02	60	12	32	4	6						1.164,00	04020 ²⁾				
4,03	60	12	32	4	4		963,00	04030	1.062,00	04030			1.164,00	04030 ¹⁾	1.164,00	04030 ¹⁾
4,03	60	12	32	4	6						1.164,00	04030 ²⁾				
4,04 - 4,05	60	12	32	4	4		1.123,00	xxxxx ¹⁾	1.164,00	xxxxx ²⁾			1.164,00	xxxxx ¹⁾	1.164,00	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	60	12	32	4	6						1.164,00	xxxxx ²⁾				
4,06 - 4,96	76	12	40	6	6						1.195,00	xxxxx ¹⁾				
4,06 - 4,96	76	12	40	6	4		1.155,00	xxxxx ¹⁾	1.195,00	xxxxx ²⁾			1.195,00	xxxxx ¹⁾	1.195,00	xxxxx ¹⁾
4,97	76	12	40	6	4		988,00	04970	1.079,00	04970			1.195,00	04970 ¹⁾	1.195,00	04970 ¹⁾
4,97	76	12	40	6	6						1.195,00	04970 ²⁾				
4,98	76	12	40	6	4		988,00	04980	1.079,00	04980			1.195,00	04980 ¹⁾	1.195,00	04980 ¹⁾
4,98	76	12	40	6	6						1.195,00	04980 ²⁾				
4,99	76	12	40	6	4		988,00	04990	1.079,00	04990			1.195,00	04990 ¹⁾	1.195,00	04990 ¹⁾
4,99	76	12	40	6	6						1.195,00	04990 ²⁾				
5,00	76	12	40	6	4		988,00	05000	1.079,00	05000			1.195,00	05000 ¹⁾	1.195,00	05000 ¹⁾
5,00	76	12	40	6	6						1.195,00	05000 ²⁾				
5,01	76	12	40	6	4		988,00	05010	1.079,00	05010			1.195,00	05010 ¹⁾	1.195,00	05010 ¹⁾
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

→ v. side 80+81

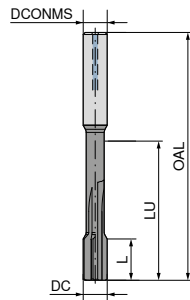
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 32 arbejdsdage



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA Med lige noter ∠ 60° ASG2110 HM Bundhul	52T.45 HA Med lige noter ∠ 45° ASG2131 HM Bundhul	52K.65 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2350 HM Bundhul	52Q.17 HA Med lige noter ∠ 60° ASG2170 HM Bundhul	52H.55 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2360 HM Bundhul

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							DKK U4	DKK U4	DKK U4	DKK U4	DKK U4
5,01	76	12	40	6	6				1.195,00 05010 ²⁾		
5,02	76	12	40	6	4		988,00 05020	1.079,00 05020		1.195,00 05020 ¹⁾	1.195,00 05020 ¹⁾
5,02	76	12	40	6	6				1.195,00 05020 ²⁾		
5,03	76	12	40	6	4		988,00 05030	1.079,00 05030		1.195,00 05030 ¹⁾	1.195,00 05030 ¹⁾
5,03	76	12	40	6	6				1.195,00 05030 ²⁾		
5,04 - 5,96	76	12	40	6	4		1.155,00 xxxxx ¹⁾	1.195,00 xxxxx ²⁾		1.195,00 xxxxx ¹⁾	1.195,00 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	76	12	40	6	6				1.195,00 xxxxx ²⁾		
5,97	76	12	40	6	4		1.005,00 05970	1.103,00 05970		1.195,00 05970 ¹⁾	1.195,00 05970 ¹⁾
5,97	76	12	40	6	6				1.195,00 05970 ²⁾		
5,98	76	12	40	6	4		1.005,00 05980	1.103,00 05980		1.195,00 05980 ¹⁾	1.195,00 05980 ¹⁾
5,98	76	12	40	6	6				1.195,00 05980 ²⁾		
5,99	76	12	40	6	4		1.005,00 05990	1.103,00 05990		1.195,00 05990 ¹⁾	1.195,00 05990 ¹⁾
5,99	76	12	40	6	6				1.195,00 05990 ²⁾		
6,00	76	12	40	6	4		1.005,00 06000	1.103,00 06000		1.195,00 06000 ¹⁾	1.195,00 06000 ¹⁾
6,00	76	12	40	6	6				1.195,00 06000 ²⁾		
6,01	76	12	40	6	4		1.005,00 06010	1.103,00 06010		1.195,00 06010 ¹⁾	1.195,00 06010 ¹⁾
6,01	76	12	40	6	6				1.195,00 06010 ²⁾		
6,02	76	12	40	6	4		1.005,00 06020	1.103,00 06020		1.195,00 06020 ¹⁾	1.195,00 06020 ¹⁾
6,02	76	12	40	6	6				1.195,00 06020 ²⁾		
6,03	76	12	40	6	4		1.005,00 06030	1.103,00 06030		1.195,00 06030 ¹⁾	1.195,00 06030 ¹⁾
6,03	76	12	40	6	6				1.195,00 06030 ²⁾		
6,04 - 6,05	76	12	40	6	4		1.164,00 xxxxx ¹⁾	1.195,00 xxxxx ²⁾		1.195,00 xxxxx ¹⁾	1.195,00 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	76	12	40	6	6				1.195,00 xxxxx ²⁾		
6,06 - 7,96	101	16	65	8	8				1.287,00 xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	101	16	65	8	6		1.245,00 xxxxx ¹⁾	1.287,00 xxxxx ²⁾		1.287,00 xxxxx ¹⁾	1.287,00 xxxxx ¹⁾
7,97	101	16	65	8	6		1.054,00 07970	1.160,00 07970		1.287,00 07970 ¹⁾	1.287,00 07970 ¹⁾
7,97	101	16	65	8	8				1.287,00 07970 ²⁾		
7,98	101	16	65	8	6		1.054,00 07980	1.160,00 07980		1.287,00 07980 ¹⁾	1.287,00 07980 ¹⁾
7,98	101	16	65	8	8				1.287,00 07980 ²⁾		
P							•	•			
M							•	•			
K							•		•		
N							○			•	
S							○				
H							○				•
O										○	

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

→ v. side 80+81

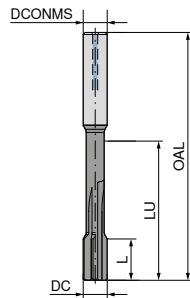
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 32 arbejdsdage



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA Med lige noter ∠ 60° ASG2110 HM Bundhul	52T.45 HA Med lige noter ∠ 45° ASG2131 HM Bundhul	52K.65 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2350 HM Bundhul	52Q.17 HA Med lige noter ∠ 60° ASG2170 HM Bundhul	52H.55 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2360 HM Bundhul

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
							DKK U4		DKK U4		DKK U4		DKK U4		DKK U4	
7,99	101	16	65	8	6		1.054,00	07990	1.160,00	07990			1.287,00	07990 ¹⁾	1.287,00	07990 ¹⁾
7,99	101	16	65	8	8						1.287,00	07990 ²⁾				
8,00	101	16	65	8	6		1.054,00	08000	1.160,00	08000			1.287,00	08000 ¹⁾	1.287,00	08000 ¹⁾
8,00	101	16	65	8	8						1.287,00	08000 ²⁾				
8,01	101	16	65	8	6		1.054,00	08010	1.160,00	08010			1.287,00	08010 ¹⁾	1.287,00	08010 ¹⁾
8,01	101	16	65	8	8						1.287,00	08010 ²⁾				
8,02	101	16	65	8	6		1.054,00	08020	1.160,00	08020			1.287,00	08020 ¹⁾	1.287,00	08020 ¹⁾
8,02	101	16	65	8	8						1.287,00	08020 ²⁾				
8,03	101	16	65	8	6		1.054,00	08030	1.160,00	08030			1.287,00	08030 ¹⁾	1.287,00	08030 ¹⁾
8,03	101	16	65	8	8						1.287,00	08030 ²⁾				
8,04 - 8,05	101	16	65	8	6		1.245,00	xxxxx ¹⁾	1.287,00	xxxxx ²⁾			1.287,00	xxxxx ¹⁾	1.287,00	xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	101	16	65	8	8						1.287,00	xxxxx ²⁾				
8,06 - 9,96	108	16	68	10	8						1.858,00	xxxxx ¹⁾				
8,06 - 9,96	108	16	68	10	6		1.584,00	xxxxx ¹⁾	1.858,00	xxxxx ²⁾			1.858,00	xxxxx ¹⁾	1.858,00	xxxxx ¹⁾
9,97	108	16	68	10	6		1.536,00	09970	1.691,00	09970			1.858,00	09970 ¹⁾	1.858,00	09970 ¹⁾
9,97	108	16	68	10	8						1.858,00	09970 ²⁾				
9,98	108	16	68	10	6		1.536,00	09980	1.691,00	09980			1.858,00	09980 ¹⁾	1.858,00	09980 ¹⁾
9,98	108	16	68	10	8						1.858,00	09980 ²⁾				
9,99	108	16	68	10	6		1.536,00	09990	1.691,00	09990			1.858,00	09990 ¹⁾	1.858,00	09990 ¹⁾
9,99	108	16	68	10	8						1.858,00	09990 ²⁾				
10,00	108	16	68	10	6		1.536,00	10000	1.691,00	10000			1.858,00	10000 ¹⁾	1.858,00	10000 ¹⁾
10,00	108	16	68	10	8						1.858,00	10000 ²⁾				
10,01	108	16	68	10	6		1.536,00	10010	1.691,00	10010			1.858,00	10010 ¹⁾	1.858,00	10010 ¹⁾
10,01	108	16	68	10	8						1.858,00	10010 ²⁾				
10,02	108	16	68	10	6		1.536,00	10020	1.691,00	10020			1.858,00	10020 ¹⁾	1.858,00	10020 ¹⁾
10,02	108	16	68	10	8						1.858,00	10020 ²⁾				
10,03	108	16	68	10	6		1.536,00	10030	1.691,00	10030			1.858,00	10030 ¹⁾	1.858,00	10030 ¹⁾
10,03	108	16	68	10	8						1.858,00	10030 ²⁾				
10,04 - 10,05	108	16	68	10	6		1.584,00	xxxxx ¹⁾	1.858,00	xxxxx ²⁾			1.858,00	xxxxx ¹⁾	1.858,00	xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	108	16	68	10	8											
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage

→ v. side 80+81

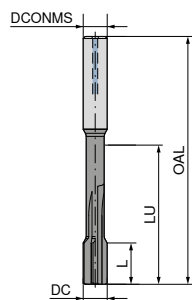
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 32 arbejdsdage



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

Fullmax – High Performance maskinrivaler

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometrier og belægninger
- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA Med lige noter ∠ 60° ASG2110 HM Bundhul	52T.45 HA Med lige noter ∠ 45° ASG2131 HM Bundhul	52K.65 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2350 HM Bundhul	52Q.17 HA Med lige noter ∠ 60° ASG2170 HM Bundhul	52H.55 HA Med lige noter ∠ 30° ASG2360 HM Bundhul

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ... DKK U4	40 404 ... DKK U4	40 478 ... DKK U4	40 474 ... DKK U4	40 476 ... DKK U4
10,04 - 10,05	108	16	68	10	8				1.858,00 2.532,00		
10,06 - 11,96	130	20	85	12	8						
10,06 - 11,96	130	20	85	12	6		2.400,00	2.532,00		2.532,00	2.532,00
11,97	130	20	85	12	6		2.050,00	2.254,00		2.532,00	2.532,00
11,97	130	20	85	12	8				2.532,00	2.532,00	2.532,00
11,98	130	20	85	12	6		2.050,00	2.254,00		2.532,00	2.532,00
11,98	130	20	85	12	8				2.532,00	2.532,00	2.532,00
11,99	130	20	85	12	6		2.050,00	2.254,00		2.532,00	2.532,00
11,99	130	20	85	12	8				2.532,00	2.532,00	2.532,00
12,00	130	20	85	12	6		2.050,00	2.254,00		2.532,00	2.532,00
12,00	130	20	85	12	8				2.532,00	2.532,00	2.532,00
12,01	130	20	85	12	6		2.050,00	2.254,00		2.532,00	2.532,00
12,01	130	20	85	12	8				2.532,00	2.532,00	2.532,00
12,02	130	20	85	12	6		2.050,00	2.254,00		2.532,00	2.532,00
12,02	130	20	85	12	8				2.532,00	2.532,00	2.532,00
12,03	130	20	85	12	6		2.050,00	2.254,00		2.532,00	2.532,00
12,03	130	20	85	12	8				2.532,00	2.532,00	2.532,00
12,04 - 12,05	130	20	85	12	6		2.400,00	2.532,00		2.532,00	2.532,00
12,04 - 12,05	130	20	85	12	8				2.532,00	2.532,00	2.532,00
12,06 - 14,05	130	20	85	14	8				2.910,00		
12,06 - 14,05	130	20	85	14	6		2.789,00	2.910,00		2.910,00	2.910,00
14,06 - 16,05	150	20	102	16	6		3.226,00	3.360,00		3.360,00	3.360,00
14,06 - 16,05	150	20	102	16	8				3.360,00	3.360,00	3.360,00
16,06 - 18,05	150	20	102	18	6		3.421,00	3.553,00		3.553,00	3.553,00
16,06 - 18,05	150	20	102	18	8				3.553,00	3.553,00	3.553,00
18,06 - 20,05	160	20	110	20	6		3.707,00	3.819,00		3.819,00	3.819,00
18,06 - 20,05	160	20	110	20	8				3.819,00	3.819,00	3.819,00
P							●	●			
M							●	●			
K							●		●		
N							○			●	
S							○				
H							○				●
O										○	

- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 25 arbejdsdage
 2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 32 arbejdsdage

→ v. side 80+81

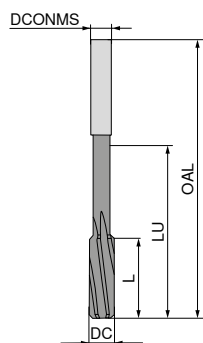


Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
 Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Ø 2–3,5 mm med centreringsspidser i begge sider
- ▲ Ø 4–13 mm med indvendigt center
- ▲ fra Ø 22 mm, iht. DIN 8093-2B

NC

~HA
Venstre snoet
HM

40 420 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
2,0	50	12	18,5	3	4	340,00	020
2,5	60	16	29,0	3	4	340,00	025
3,0	65	17	33,0	4	6	354,00	030
3,2	65	18	33,0	4	6	354,00	032
3,5	75	18	43,0	4	6	354,00	035
4,0	75	19	43,0	4	6	424,00	040
4,5	80	21	39,0	6	6	424,00	045
5,0	93	23	52,0	6	6	476,00	050
5,5	93	26	53,0	6	6	476,00	055
6,0	93	26	53,0	6	6	512,00	060
6,5	101	28	61,0	6	6	512,00	065
7,0	109	31	68,0	8	6	568,00	070
7,5	109	31	68,0	8	6	568,00	075
8,0	117	33	77,0	8	6	662,00	080
8,5	117	33	77,0	8	6	662,00	085
9,0	125	36	80,0	10	6	722,00	090
9,5	125	36	80,0	10	6	722,00	095
10,0	133	38	88,0	10	6	772,00	100
10,5	133	38	88,0	10	6	772,00	105
11,0	142	41	97,0	10	6	996,00	110
12,0	151	44	100,0	12	6	996,00	120
13,0	151	44	100,0	12	6	978,00	130
14,0	160	47	106,0	16	6	978,00	140 ¹⁾
15,0	162	50	108,0	16	6	1.031,00	150 ¹⁾
16,0	170	52	116,0	16	6	1.082,00	160 ¹⁾
17,0	175	52	121,0	18	6	1.100,00	170 ¹⁾
18,0	182	52	128,0	18	6	1.108,00	180 ¹⁾
19,0	189	52	133,0	20	6	1.161,00	190 ¹⁾
20,0	195	52	139,0	20	6	1.161,00	200 ¹⁾
22,0	160	25	105,0	20	6	1.161,00	220 ¹⁾
24,0	180	25	125,0	20	8	1.420,00	240 ¹⁾
25,0	180	25	125,0	20	8	1.420,00	250 ¹⁾
26,0	180	25	125,0	20	8	1.585,00	260 ¹⁾
28,0	180	25	119,0	25	8	1.671,00	280 ¹⁾
30,0	200	25	139,0	25	8	1.732,00	300 ¹⁾
P							●
M							○
K							○
N							●
S							○
H							○
O							●

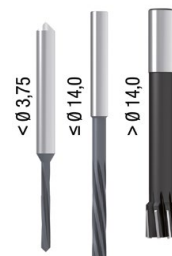
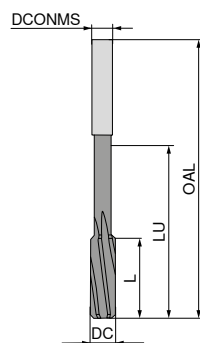
1) med HM-bestykket skær

→ v_c side 84+85

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Ø 2–3,5 mm med centreringsspidser i begge sider
- ▲ Ø 4–13 mm med indvendigt center
- ▲ Fra Ø 22 mm, iht. DIN 8093-2B

NC

~HA
Venstre snoet
HM

40 421 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
2,0	50	12	18,5	3	4	410,00	020
2,5	60	16	29,0	3	4	410,00	025
3,0	65	17	33,0	4	6	428,00	030
3,2	65	18	33,0	4	6	428,00	032
3,5	75	18	43,0	4	6	428,00	035
4,0	75	19	43,0	4	6	512,00	040
4,5	80	21	39,0	6	6	512,00	045
5,0	93	23	52,0	6	6	573,00	050
5,5	93	26	53,0	6	6	573,00	055
6,0	93	26	53,0	6	6	618,00	060
6,5	101	28	61,0	6	6	618,00	065
7,0	109	31	68,0	8	6	686,00	070
7,5	109	31	68,0	8	6	686,00	075
8,0	117	33	77,0	8	6	797,00	080
8,5	117	33	77,0	8	6	797,00	085
9,0	125	36	80,0	10	6	874,00	090
9,5	125	36	80,0	10	6	874,00	095
10,0	133	38	88,0	10	6	936,00	100
10,5	133	38	88,0	10	6	936,00	105
11,0	142	41	97,0	10	6	1.204,00	110
12,0	151	44	100,0	12	6	1.204,00	120
13,0	151	44	100,0	12	6	1.186,00	130
14,0	160	47	106,0	16	6	1.186,00	140 ¹⁾
15,0	162	50	108,0	16	6	1.256,00	150 ¹⁾
16,0	170	52	116,0	16	6	1.290,00	160 ¹⁾
17,0	175	52	121,0	18	6	1.324,00	170 ¹⁾
18,0	182	52	128,0	18	6	1.333,00	180 ¹⁾
19,0	189	52	133,0	20	6	1.394,00	190 ¹⁾
20,0	195	52	139,0	20	6	1.411,00	200 ¹⁾
P							●
M							○
K							○
N							●
S							○
H							○
O							○

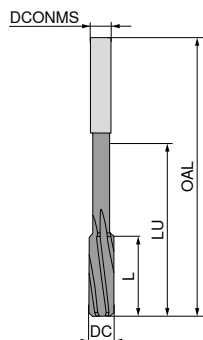
→ v_c side 84+85

1) med HM-bestykket skær

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm stigende
- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm iht. DIN 8093-B

- ▲ Ø 0,95–3,75 mm med centreringsspider i begge sider
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm med indvendigt center

NC
100

~HA
Venstre snoet
HM

40 430 ...

DC ^{+0,004} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
0,59 - 0,64	45	5	7,5	3	4	603,00	xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	45	5	7,5	3	4	603,00	xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	45	6	8,0	3	4	603,00	xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	45	6	8,0	3	4	603,00	xxxxx ¹⁾
0,96	50	6	17,5	3	3	541,00	00960 ¹⁾
0,97	50	6	17,5	3	3	541,00	00970 ¹⁾
0,98	50	6	17,5	3	3	541,00	00980 ²⁾
0,99	50	6	17,5	3	3	541,00	00990 ²⁾
1,00	50	6	17,5	3	3	541,00	01000 ²⁾
1,01	50	6	17,5	3	3	541,00	01010 ²⁾
1,02	50	6	17,5	3	3	541,00	01020 ²⁾
1,03	50	6	17,5	3	3	541,00	01030 ²⁾
1,04 - 1,06	50	6	17,5	3	3	541,00	xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	50	9	17,5	3	3	541,00	xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	50	9	17,5	3	3	541,00	xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	50	9	18,0	3	3	541,00	xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	50	10	18,0	3	3	541,00	xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	50	11	18,5	3	4	541,00	xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	50	12	18,5	3	4	612,00	xxxxx ²⁾
1,98	50	12	18,5	3	4	612,00	01980
1,99	50	12	18,5	3	4	612,00	01990
2,00	50	12	18,5	3	4	612,00	02000
2,01	50	12	18,5	3	4	612,00	02010
2,02	50	12	18,5	3	4	612,00	02020
2,03	50	12	18,5	3	4	612,00	02030
2,04 - 2,12	50	12	18,5	3	4	612,00	xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	50	12	18,5	3	4	612,00	xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	60	16	29,0	3	4	471,00	xxxxx ²⁾
2,48	60	16	29,0	3	4	471,00	02480
2,49	60	16	29,0	3	4	471,00	02490
2,50	60	16	29,0	3	4	471,00	02500
2,51	60	16	29,0	3	4	471,00	02510
2,52	60	16	29,0	3	4	471,00	02520
2,53	60	16	29,0	3	4	471,00	02530
2,54 - 2,65	60	16	29,0	3	4	471,00	xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	65	17	33,0	4	6	471,00	xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	65	17	33,0	4	6	404,00	xxxxx ²⁾
2,97	65	17	33,0	4	6	404,00	02970
2,98	65	17	33,0	4	6	404,00	02980
2,99	65	17	33,0	4	6	404,00	02990
3,00	65	17	33,0	4	6	354,00	03000
3,01	65	17	33,0	4	6	404,00	03010
3,02	65	17	33,0	4	6	404,00	03020
3,03	65	17	33,0	4	6	404,00	03030
3,04 - 3,35	65	18	33,0	4	6	476,00	xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	75	18	43,0	4	6	476,00	xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	75	19	43,0	4	6	476,00	xxxxx ²⁾
3,97	75	19	43,0	4	6	476,00	03970
3,98	75	19	43,0	4	6	476,00	03980
3,99	75	19	43,0	4	6	476,00	03990
4,00	75	19	43,0	4	6	424,00	04000
4,01	75	19	43,0	4	6	476,00	04010
4,02	75	19	43,0	4	6	476,00	04020
4,03	75	19	43,0	4	6	476,00	04030
4,04 - 4,25	75	19	43,0	4	6	476,00	xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	80	21	39,0	6	6	541,00	xxxxx ²⁾
4,76 - 4,96	93	23	52,0	6	6	541,00	xxxxx ²⁾
4,97	93	23	52,0	6	6	541,00	04970
4,98	93	23	52,0	6	6	541,00	04980
4,99	93	23	52,0	6	6	541,00	04990

40 430 ...

DC ^{+0,004} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
5,00	93	23	52,0	6	6	476,00	05000
5,01	93	23	52,0	6	6	541,00	05010
5,02	93	23	52,0	6	6	541,00	05020
5,03	93	23	52,0	6	6	541,00	05030
5,04 - 5,30	93	23	52,0	6	6	541,00	xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	93	26	53,0	6	6	589,00	xxxxx ²⁾
5,97	93	26	53,0	6	6	585,00	05970
5,98	93	26	53,0	6	6	585,00	05980
5,99	93	26	53,0	6	6	585,00	05990
6,00	93	26	53,0	6	6	512,00	06000
6,01	93	26	53,0	6	6	589,00	06010
6,02	93	26	53,0	6	6	589,00	06020
6,03	93	26	53,0	6	6	589,00	06030
6,04 - 6,70	101	28	61,0	6	6	708,00	xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	109	31	68,0	8	6	708,00	xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	117	33	77,0	8	6	708,00	xxxxx ²⁾
7,97	117	33	77,0	8	6	708,00	07970
7,98	117	33	77,0	8	6	708,00	07980
7,99	117	33	77,0	8	6	708,00	07990
8,00	117	33	77,0	8	6	662,00	08000
8,01	117	33	77,0	8	6	708,00	08010
8,02	117	33	77,0	8	6	708,00	08020
8,03	117	33	77,0	8	6	708,00	08030
8,04	117	33	77,0	8	6	708,00	08040
8,05 - 8,50	117	33	77,0	8	6	829,00	xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	125	36	80,0	10	6	829,00	xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	125	36	80,0	10	6	829,00	xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	133	38	88,0	10	6	829,00	xxxxx ²⁾
9,97	133	38	88,0	10	6	829,00	09970
9,98	133	38	88,0	10	6	829,00	09980
9,99	133	38	88,0	10	6	829,00	09990
10,00	133	38	88,0	10	6	772,00	10000
10,01	133	38	88,0	10	6	829,00	10010
10,02	133	38	88,0	10	6	829,00	10020
10,03	133	38	88,0	10	6	829,00	10030
10,04	133	38	88,0	10	6	829,00	10040
10,05	133	38	88,0	10	6	829,00	10050
10,06 - 10,60	133	38	88,0	10	6	996,00	xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	142	41	97,0	10	6	996,00	xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	151	44	100,0	12	6	996,00	xxxxx ²⁾
11,97	151	44	100,0	12	6	996,00	11970
11,98	151	44	100,0	12	6	996,00	11980
11,99	151	44	100,0	12	6	996,00	11990
12,00	151	44	100,0	12	6	943,00	12000
12,01	151	44	100,0	12	6	996,00	12010
12,02	151	44	100,0	12	6	996,00	12020
12,03	151	44	100,0	12	6	996,00	12030
12,04	151	44	100,0	12	6	996,00	12040
12,05	151	44	100,0	12	6	996,00	12050

P	●
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c side 84+85

- Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 12 arbejdsdage / Mindste bestilling 3 stk.
- Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 12 arbejdsdage

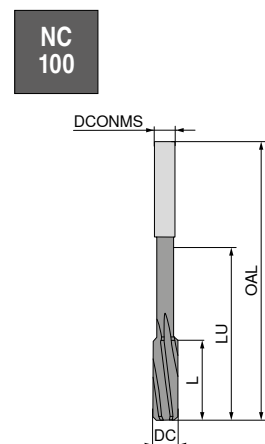


Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer finder du i tabellen på → side 103. Ved xxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,05 mm → artikelnr. 40 430 08050!).

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm stigende
- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Ø 0,6–0,94 mm iht. DIN 8093-B

- ▲ Ø 0,95–3,75 mm med centreringsspider i begge sider
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm med indvendigt center



DC ^{+0,004} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
1,00	50	6	17,5	3	3	654,00	01000 ¹⁾
1,01	50	6	17,5	3	3	654,00	01010 ¹⁾
1,02	50	6	17,5	3	3	654,00	01020 ¹⁾
1,03	50	6	17,5	3	3	654,00	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	50	6	17,5	3	3	654,00	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	50	9	17,5	3	3	654,00	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	50	9	17,5	3	3	654,00	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	50	9	18,0	3	3	654,00	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	50	10	18,0	3	3	654,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	50	11	18,5	3	4	654,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	50	12	18,5	3	4	739,00	xxxxx ¹⁾
1,98	50	12	18,5	3	4	739,00	01980
1,99	50	12	18,5	3	4	739,00	01990
2,00	50	12	18,5	3	4	645,00	02000
2,01	50	12	18,5	3	4	739,00	02010
2,02	50	12	18,5	3	4	739,00	02020
2,03	50	12	18,5	3	4	739,00	02030
2,04 - 2,12	50	12	18,5	3	4	739,00	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	50	12	18,5	3	4	739,00	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	60	16	29,0	3	4	569,00	xxxxx ¹⁾
2,48	60	16	29,0	3	4	569,00	02480
2,49	60	16	29,0	3	4	569,00	02490
2,50	60	16	29,0	3	4	569,00	02500
2,51	60	16	29,0	3	4	569,00	02510
2,52	60	16	29,0	3	4	569,00	02520
2,53	60	16	29,0	3	4	569,00	02530
2,54 - 2,65	60	16	29,0	3	4	569,00	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	65	17	33,0	4	6	569,00	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	65	17	33,0	4	6	489,00	xxxxx ¹⁾
2,97	65	17	33,0	4	6	489,00	02970
2,98	65	17	33,0	4	6	489,00	02980
2,99	65	17	33,0	4	6	489,00	02990
3,00	65	17	33,0	4	6	428,00	03000
3,01	65	17	33,0	4	6	489,00	03010
3,02	65	17	33,0	4	6	489,00	03020
3,03	65	17	33,0	4	6	489,00	03030
3,04 - 3,35	65	18	33,0	4	6	573,00	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	75	18	43,0	4	6	573,00	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	75	19	43,0	4	6	573,00	xxxxx ¹⁾
3,97	75	19	43,0	4	6	573,00	03970
3,98	75	19	43,0	4	6	573,00	03980
3,99	75	19	43,0	4	6	573,00	03990
4,00	75	19	43,0	4	6	512,00	04000
4,01	75	19	43,0	4	6	573,00	04010
4,02	75	19	43,0	4	6	573,00	04020
4,03	75	19	43,0	4	6	573,00	04030
4,04 - 4,25	75	19	43,0	4	6	573,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21	39,0	6	6	630,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	93	23	52,0	6	6	630,00	xxxxx ¹⁾
4,97	93	23	52,0	6	6	630,00	04970
4,98	93	23	52,0	6	6	630,00	04980
4,99	93	23	52,0	6	6	630,00	04990
5,00	93	23	52,0	6	6	573,00	05000
5,01	93	23	52,0	6	6	630,00	05010
5,02	93	23	52,0	6	6	630,00	05020
5,03	93	23	52,0	6	6	630,00	05030
5,04 - 5,30	93	23	52,0	6	6	630,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	93	26	53,0	6	6	686,00	xxxxx ¹⁾
5,97	93	26	53,0	6	6	686,00	05970
5,98	93	26	53,0	6	6	686,00	05980

40 431 ...

DC ^{+0,004} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
5,99	93	26	53,0	6	6	686,00	05990
6,00	93	26	53,0	6	6	618,00	06000
6,01	93	26	53,0	6	6	686,00	06010
6,02	93	26	53,0	6	6	686,00	06020
6,03	93	26	53,0	6	6	686,00	06030
6,04 - 6,70	101	28	61,0	6	6	854,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	109	31	68,0	8	6	854,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	117	33	77,0	8	6	854,00	xxxxx ¹⁾
7,97	117	33	77,0	8	6	854,00	07970
7,98	117	33	77,0	8	6	854,00	07980
7,99	117	33	77,0	8	6	854,00	07990
8,00	117	33	77,0	8	6	797,00	08000
8,01	117	33	77,0	8	6	854,00	08010
8,02	117	33	77,0	8	6	854,00	08020
8,03	117	33	77,0	8	6	854,00	08030
8,04	117	33	77,0	8	6	854,00	08040
8,05 - 8,50	117	33	77,0	8	6	996,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	125	36	80,0	10	6	996,00	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	125	36	80,0	10	6	996,00	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	133	38	88,0	10	6	996,00	xxxxx ¹⁾
9,97	133	38	88,0	10	6	996,00	09970
9,98	133	38	88,0	10	6	996,00	09980
9,99	133	38	88,0	10	6	996,00	09990
10,00	133	38	88,0	10	6	936,00	10000
10,01	133	38	88,0	10	6	996,00	10010
10,02	133	38	88,0	10	6	996,00	10020
10,03	133	38	88,0	10	6	996,00	10030
10,04	133	38	88,0	10	6	996,00	10040
10,05	133	38	88,0	10	6	996,00	10050
10,06 - 10,60	133	38	88,0	10	6	1.204,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	142	41	97,0	10	6	1.204,00	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	151	44	100,0	12	6	1.204,00	xxxxx ¹⁾
11,97	151	44	100,0	12	6	1.204,00	11970
11,98	151	44	100,0	12	6	1.204,00	11980
11,99	151	44	100,0	12	6	1.204,00	11990
12,00	151	44	100,0	12	6	1.134,00	12000
12,01	151	44	100,0	12	6	1.204,00	12010
12,02	151	44	100,0	12	6	1.204,00	12020
12,03	151	44	100,0	12	6	1.204,00	12030
12,04	151	44	100,0	12	6	1.204,00	12040
12,05	151	44	100,0	12	6	1.204,00	12050

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v. side 84+85

- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 12 arbejdsdage



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

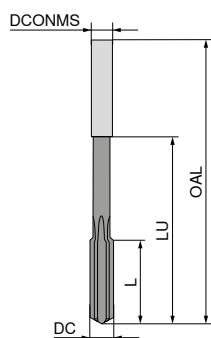
Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.

Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 8,05 mm → artikelnr. 40 431 08050)!

Maskinrivaler, iht. DIN 8093-A/-B

▲ Differentieret skærdeling

N

Venstre snoet
HMMed lige noter
HM

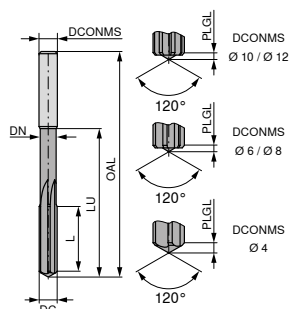
40 410 ...							40 400 ...	
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	DKK U4	DKK U4	
2,0	49	11	31	2,0	4	177,00	020	177,00 020
2,1	49	11	31	2,0	4	211,00	021	211,00 021
2,2	53	12	35	2,2	4	211,00	022	211,00 022
2,3	53	12	35	2,2	4	211,00	023	211,00 023
2,4	57	14	34	2,5	4	211,00	024	211,00 024
2,5	57	14	34	2,5	4	190,00	025	190,00 025
2,6	57	14	34	2,5	4	227,00	026	227,00 026
2,7	61	15	36	3,0	4	227,00	027	227,00 027
2,8	61	15	36	3,0	4	227,00	028	227,00 028
2,9	61	15	36	3,0	4	227,00	029	227,00 029
3,0	61	15	36	3,0	4	204,00	030	204,00 030
3,1	61	15	36	3,0	4	245,00	031	245,00 031
3,2	70	18	40	3,5	4	245,00	032	245,00 032
3,3	70	18	40	3,5	4	245,00	033	245,00 033
3,4	70	18	40	3,5	4	245,00	034	245,00 034
3,5	70	18	40	3,5	4	233,00	035	233,00 035
3,6	70	18	40	3,5	4	280,00	036	280,00 036
3,7	70	18	40	3,5	4	280,00	037	280,00 037
3,8	75	19	43	4,0	4	280,00	038	280,00 038
3,9	75	19	43	4,0	4	280,00	039	280,00 039
4,0	75	19	43	4,0	4	250,00	040	250,00 040
4,1	75	19	43	4,0	4	301,00	041	301,00 041
4,2	75	19	43	4,0	4	301,00	042	301,00 042
4,3	75	21	42	4,5	4	301,00	043	301,00 043
4,4	75	21	42	4,5	4	301,00	044	301,00 044
4,5	75	21	42	4,5	4	273,00	045	273,00 045
4,6	75	21	42	4,5	4	327,00	046	327,00 046
4,7	75	21	42	4,5	4	327,00	047	327,00 047
4,8	86	23	52	5,0	4	327,00	048	327,00 048
4,9	86	23	52	5,0	4	327,00	049	327,00 049
5,0	86	23	52	5,0	4	307,00	050	307,00 050
5,1	86	23	52	5,0	4	354,00	051	354,00 051
5,2	86	23	52	5,0	4	354,00	052	354,00 052
5,3	86	23	52	5,0	6	354,00	053	354,00 053
5,4	93	26	57	5,6	6	354,00	054	354,00 054
5,5	93	26	57	5,6	6	325,00	055	325,00 055
5,6	93	26	57	5,6	6	375,00	056	375,00 056
5,7	93	26	57	5,6	6	375,00	057	375,00 057
5,8	93	26	57	5,6	6	375,00	058	375,00 058
5,9	93	26	57	5,6	6	375,00	059	375,00 059
6,0	93	26	57	5,6	6	390,00	060	390,00 060
6,1	93	26	57	5,6	6	448,00	061	448,00 061
6,2	93	26	57	5,6	6	448,00	062	448,00 062
6,3	101	28	63	6,3	6	448,00	063	448,00 063
6,4	101	28	63	6,3	6	448,00	064	448,00 064
6,5	101	28	63	6,3	6	436,00	065	436,00 065
6,6	101	28	63	6,3	6	503,00	066	503,00 066
6,7	101	28	63	6,3	6	503,00	067	503,00 067
6,8	109	31	69	7,1	6	503,00	068	503,00 068
6,9	109	31	69	7,1	6	503,00	069	503,00 069
7,0	109	31	69	7,1	6	488,00	070	488,00 070
7,1	109	31	69	7,1	6	561,00	071	561,00 071
7,2	109	31	69	7,1	6	561,00	072	561,00 072
7,3	109	31	69	7,1	6	561,00	073	561,00 073
7,4	109	31	69	7,1	6	561,00	074	561,00 074

40 410 ...							40 400 ...	
DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	DKK U4	DKK U4	
7,5	109	31	69	7,1	6	528,00	075	528,00 075
7,6	117	33	75	8,0	6	608,00	076	608,00 076
7,7	117	33	75	8,0	6	608,00	077	608,00 077
7,8	117	33	75	8,0	6	608,00	078	608,00 078
7,9	117	33	75	8,0	6	608,00	079	608,00 079
8,0	117	33	75	8,0	6	561,00	080	561,00 080
8,1	117	33	75	8,0	6	618,00	081	618,00 081
8,2	117	33	75	8,0	6	618,00	082	618,00 082
8,3	117	33	75	8,0	6	618,00	083	618,00 083
8,4	117	33	75	8,0	6	618,00	084	618,00 084
8,5	117	33	75	8,0	6	609,00	085	609,00 085
8,6	125	36	81	9,0	6	669,00	086	669,00 086
8,7	125	36	81	9,0	6	669,00	087	669,00 087
8,8	125	36	81	9,0	6	669,00	088	669,00 088
8,9	125	36	81	9,0	6	669,00	089	669,00 089
9,0	125	36	81	9,0	6	653,00	090	653,00 090
9,1	125	36	81	9,0	6	718,00	091	718,00 091
9,2	125	36	81	9,0	6	718,00	092	718,00 092
9,3	125	36	81	9,0	6	718,00	093	718,00 093
9,4	125	36	81	9,0	6	718,00	094	718,00 094
9,5	125	36	81	9,0	6	699,00	095	699,00 095
9,6	133	38	87	10,0	6	770,00	096	770,00 096
9,7	133	38	87	10,0	6	770,00	097	770,00 097
9,8	133	38	87	10,0	6	770,00	098	770,00 098
9,9	133	38	87	10,0	6	770,00	099	770,00 099
10,0	133	38	87	10,0	6	753,00	100	753,00 100
10,1	133	38	87	10,0	6	830,00	101	830,00 101
10,2	133	38	87	10,0	6	830,00	102	830,00 102
10,3	133	38	87	10,0	6	830,00	103	830,00 103
10,4	133	38	87	10,0	6	830,00	104	830,00 104
10,5	133	38	87	10,0	6	788,00	105	788,00 105
10,6	133	38	87	10,0	6	865,00	106	865,00 106
10,7	142	41	96	10,0	6	865,00	107	865,00 107
10,8	142	41	96	10,0	6	865,00	108	865,00 108
10,9	142	41	96	10,0	6	865,00	109	865,00 109
11,0	142	41		10,0	6	853,00	110	853,00 110
11,1	142	41		10,0	6	943,00	111	943,00 111
11,2	142	41		10,0	6	943,00	112	943,00 112
11,3	142	41		10,0	6	943,00	113	943,00 113
11,4	142	41		10,0	6	943,00	114	943,00 114
11,5	142	41		10,0	6	910,00	115	910,00 115
11,6	142	41		10,0	6	996,00	116	996,00 116
11,7	142	41		10,0	6	996,00	117	996,00 117
11,8	142	41		10,0	6	996,00	118	996,00 118
11,9	151	44		10,0	6	996,00	119	996,00 119
12,0	151	44		10,0	6	978,00	120	978,00 120

P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	●	●
S	○	○
H		
O		

→ v_c side 83

NC-maskinrivaler, iht. DIN 8093-A

NC100
H

NEW

TIAISIN



HA

Med lige noter

45°

HM

Gennemgående
hul + bundhul

40 435 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	DKK U4
0,98	50	6	16	4	0,12	454,00 00980
0,99	50	6	16	4	0,12	454,00 00990
1,00	50	6	16	4	0,12	454,00 01000
1,01	50	6	16	4	0,12	454,00 01010
1,02	50	6	16	4	0,12	454,00 01020
1,03	50	6	16	4	0,12	454,00 01030
1,48	50	9	16	4	0,12	496,00 01480
1,49	50	9	16	4	0,12	496,00 01490
1,50	50	9	16	4	0,12	496,00 01500
1,51	50	9	16	4	0,12	496,00 01510
1,52	50	9	16	4	0,12	496,00 01520
1,60	50	10	16	4	0,12	496,00 01600
1,70	50	10	16	4	0,12	496,00 01700
1,80	50	11	16	4	0,12	496,00 01800
1,90	50	11	16	4	0,12	496,00 01900
1,97	50	12	16	4	0,30	496,00 01970
1,98	50	12	16	4	0,30	496,00 01980
1,99	50	12	16	4	0,30	496,00 01990
2,00	50	12	16	4	0,30	496,00 02000
2,01	50	12	16	4	0,30	496,00 02010
2,02	50	12	16	4	0,30	496,00 02020
2,03	50	12	16	4	0,30	496,00 02030
2,05	50	12	16	4	0,30	496,00 02050
2,10	50	12	16	4	0,30	496,00 02100
2,20	50	13	16	4	0,30	496,00 02200
2,30	50	13	16	4	0,30	496,00 02300
2,40	60	16	26	4	0,30	496,00 02400
2,50	60	16	26	4	0,30	496,00 02500
2,60	60	16	26	4	0,30	496,00 02600
2,70	64	17	30	4	0,30	496,00 02700
2,80	64	17	30	4	0,30	496,00 02800
2,90	64	17	30	4	0,30	496,00 02900
2,97	64	17	30	4	0,30	496,00 02970
2,98	64	17	30	4	0,30	496,00 02980
2,99	64	17	30	4	0,30	496,00 02990
3,00	64	17	30	4	0,30	496,00 03000
3,01	64	17	30	4	0,30	496,00 03010
3,02	64	17	30	4	0,30	496,00 03020
3,03	64	17	30	4	0,30	496,00 03030
3,05	68	18	34	4	0,30	496,00 03050
3,10	68	18	34	4	0,30	496,00 03100
3,20	68	18	34	4	0,30	496,00 03200
3,30	68	18	34	4	0,30	496,00 03300
3,40	74	20	40	4	0,30	496,00 03400
3,50	74	20	40	4	0,30	496,00 03500
3,60	74	20	40	4	0,30	496,00 03600
3,70	74	20	40	4	0,30	496,00 03700
3,80	77	21	43	4	0,40	496,00 03800
3,90	77	21	43	4	0,40	496,00 03900
3,97	77	21	43	4	0,40	496,00 03970
3,98	77	21	43	4	0,40	496,00 03980
3,99	77	21	43	4	0,40	496,00 03990
4,00	77	21	43	4	0,40	496,00 04000
4,01	77	21	43	4	0,40	496,00 04010
4,02	77	21	43	4	0,40	496,00 04020
4,03	77	21	43	4	0,40	496,00 04030
4,05	82	21	40	6	0,40	612,00 04050
4,10	82	21	40	6	0,40	612,00 04100
4,20	82	21	40	6	0,40	612,00 04200
4,30	82	23	40	6	0,40	612,00 04300

40 435 ...

DKK
U4

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	DKK U4
4,40	82	23	40	6	0,40	612,00 04400
4,50	82	23	40	6	0,40	612,00 04500
4,60	82	23	40	6	0,40	612,00 04600
4,70	82	23	40	6	0,40	612,00 04700
4,80	93	26	51	6	0,50	612,00 04800
4,90	93	26	51	6	0,50	612,00 04900
4,97	93	26	51	6	0,50	612,00 04970
4,98	93	26	51	6	0,50	612,00 04980
4,99	93	26	51	6	0,50	612,00 04990
5,00	93	26	51	6	0,50	612,00 05000
5,01	93	26	51	6	0,50	612,00 05010
5,02	93	26	51	6	0,50	612,00 05020
5,03	93	26	51	6	0,50	612,00 05030
5,05	93	26	51	6	0,50	612,00 05050
5,10	93	26	51	6	0,50	612,00 05100
5,20	93	26	51	6	0,50	612,00 05200
5,30	93	26	51	6	0,50	612,00 05300
5,40	93	26	51	6	0,50	612,00 05400
5,50	93	26	51	6	0,50	612,00 05500
5,60	93	26	51	6	0,50	612,00 05600
5,70	93	26	51	6	0,50	612,00 05700
5,80	93	26	51	6	0,50	612,00 05800
5,90	93	26	51	6	0,50	612,00 05900
5,97	93	26	51	6	0,50	612,00 05970
5,98	93	26	51	6	0,50	612,00 05980
5,99	93	26	51	6	0,50	612,00 05990
6,00	93	26	51	6	0,50	612,00 06000

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

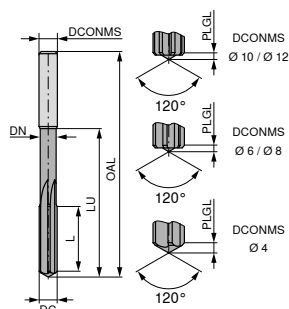
→ v_c side 90

Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.

Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

NC-maskinrivaler, iht. DIN 8093-A

NC100
H

NEW

TIAISIN

Med lige noter
45°
HMGennemgående
hul + bundhul

40 435 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	DKK U4	
6,01	93	26	51	6	0,5	612,00	06010
6,02	93	26	51	6	0,5	612,00	06020
6,03	93	26	51	6	0,5	612,00	06030
6,05	101	26	59	8	0,5	764,00	06050
6,10	101	26	59	8	0,5	764,00	06100
6,20	101	26	59	8	0,5	764,00	06200
6,30	101	26	59	8	0,5	764,00	06300
6,40	101	26	59	8	0,5	764,00	06400
6,50	101	26	59	8	0,5	764,00	06500
6,60	101	26	59	8	0,5	764,00	06600
6,70	101	26	59	8	0,5	764,00	06700
6,80	109	31	67	8	0,6	764,00	06800
6,85	109	31	67	8	0,6	764,00	06850
6,90	109	31	67	8	0,6	764,00	06900
7,00	109	31	67	8	0,6	764,00	07000
7,10	109	31	67	8	0,6	764,00	07100
7,20	109	31	67	8	0,6	764,00	07200
7,30	109	31	67	8	0,6	764,00	07300
7,40	109	31	67	8	0,6	764,00	07400
7,50	109	31	67	8	0,6	764,00	07500
7,60	109	31	67	8	0,6	764,00	07600
7,70	117	33	75	8	0,6	764,00	07700
7,80	117	33	75	8	0,6	764,00	07800
7,90	117	33	75	8	0,6	764,00	07900
7,97	117	33	75	8	0,6	764,00	07970
7,98	117	33	75	8	0,6	764,00	07980
7,99	117	33	75	8	0,6	764,00	07990
8,00	117	33	75	8	0,6	764,00	08000
8,01	117	33	75	8	0,7	764,00	08010
8,02	117	33	75	8	0,7	764,00	08020
8,03	117	33	75	8	0,7	764,00	08030
8,05	117	33	71	10	0,7	935,00	08050
8,10	117	33	71	10	0,7	935,00	08100
8,20	117	33	71	10	0,7	935,00	08200
8,30	117	33	71	10	0,7	935,00	08300
8,40	117	33	71	10	0,7	935,00	08400
8,50	117	33	71	10	0,7	935,00	08500
8,60	117	33	71	10	0,7	935,00	08600
8,70	125	36	79	10	0,7	935,00	08700
8,80	125	36	79	10	0,7	935,00	08800
8,90	125	36	79	10	0,7	935,00	08900
9,00	125	36	79	10	0,7	935,00	09000
9,10	125	36	79	10	0,7	935,00	09100
9,20	125	36	79	10	0,7	935,00	09200
9,30	125	36	79	10	0,7	935,00	09300
9,40	125	36	79	10	0,7	935,00	09400
9,50	125	36	79	10	0,7	935,00	09500
9,60	125	36	79	10	0,7	935,00	09600
9,70	133	38	87	10	0,7	935,00	09700
9,80	133	38	87	10	0,7	935,00	09800
9,90	133	38	87	10	0,7	935,00	09900
9,97	133	41	87	10	0,7	935,00	09970
9,98	133	41	87	10	0,7	935,00	09980
9,99	133	41	87	10	0,7	935,00	09990
10,00	133	41	87	10	0,7	935,00	10000
10,01	133	41	87	10	0,7	935,00	10010
10,02	133	41	87	10	0,8	935,00	10020
10,03	133	41	87	10	0,8	935,00	10030
10,04	133	41	87	10	0,8	935,00	10040
10,05	133	41	87	10	0,8	935,00	10050

40 435 ...

DKK
U4

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	DKK U4	
11,17	150	44	99	12	0,8	1.224,00	11170
11,97	150	44	99	12	0,8	1.224,00	11970
11,98	150	44	99	12	0,8	1.224,00	11980
11,99	150	44	99	12	0,8	1.224,00	11990
12,00	150	44	99	12	0,8	1.224,00	12000
12,01	150	44	99	12	0,8	1.224,00	12010
12,02	150	44	99	12	0,8	1.224,00	12020
12,03	150	44	99	12	0,8	1.224,00	12030
12,04	150	44	99	12	0,8	1.224,00	12040
12,05	150	44	99	12	0,8	1.224,00	12050

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	●

→ v. side 90

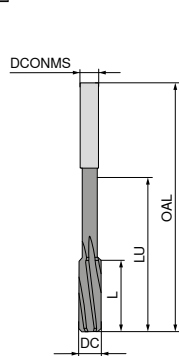


Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer finder du i tabellen på → side 103.
Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

NC-maskinrival, DIN 212-3-B

▲ Bedste koncentricitet

NC

A
Venstre snoet
HSS-E

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2	
1,5	40	8	15,5	2	3	80,00	015
1,6	43	9	16,0	2	3	89,00	016
1,7	43	9	16,0	2	3	89,00	017
1,8	46	10	19,0	2	4	89,00	018
1,9	46	10	19,0	2	4	89,00	019
2,0	49	11	21,0	2	4	77,00	020
2,1	49	11	21,0	2	4	93,00	021
2,2	53	12	22,0	3	4	93,00	022
2,3	53	12	22,0	3	4	93,00	023
2,4	57	14	26,0	3	4	93,00	024
2,5	57	14	26,0	3	4	77,00	025
2,6	57	14	26,0	3	4	98,00	026
2,7	61	15	30,0	3	6	98,00	027
2,8	61	15	30,0	3	6	98,00	028
2,9	61	15	30,0	3	6	98,00	029
3,0	61	15	30,0	3	6	71,00	030
3,1	65	16	34,0	4	6	93,00	031
3,2	65	16	34,0	4	6	93,00	032
3,3	65	16	34,0	4	6	93,00	033
3,4	70	18	39,0	4	6	93,00	034
3,5	70	18	39,0	4	6	83,00	035
3,6	70	18	39,0	4	6	104,00	036
3,7	70	18	39,0	4	6	104,00	037
3,8	75	19	44,0	4	6	104,00	038
3,9	75	19	44,0	4	6	75,00	039
4,0	75	19	44,0	4	6	77,00	040
4,1	75	19	44,0	4	6	97,00	041
4,2	75	19	44,0	4	6	97,00	042
4,3	80	21	48,0	5	6	97,00	043
4,4	80	21	48,0	5	6	97,00	044
4,5	80	21	48,0	5	6	83,00	045
4,6	80	21	48,0	5	6	104,00	046
4,7	80	21	48,0	5	6	104,00	047
4,8	86	23	54,0	5	6	104,00	048
4,9	86	23	54,0	5	6	104,00	049
5,0	86	23	54,0	5	6	80,00	050
5,1	86	23	54,0	5	6	104,00	051
5,2	86	23	54,0	5	6	104,00	052
5,3	86	23	54,0	5	6	104,00	053
5,4	93	26	53,0	6	6	104,00	054
5,5	93	26	53,0	6	6	97,00	055
5,6	93	26	53,0	6	6	104,00	056
5,7	93	26	53,0	6	6	104,00	057
5,8	93	26	53,0	6	6	104,00	058
5,9	93	26	53,0	6	6	104,00	059
6,0	93	26	53,0	6	6	86,00	060
6,1	101	28	61,0	6	6	104,00	061
6,2	101	28	61,0	6	6	104,00	062
6,3	101	28	61,0	6	6	104,00	063
6,4	101	28	61,0	6	6	104,00	064
6,5	101	28	61,0	6	6	101,00	065
6,6	101	28	61,0	6	6	104,00	066
6,7	101	28	61,0	6	6	104,00	067
6,8	109	31	69,0	8	6	104,00	068

40 110 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2	
6,9	109	31	69,0	8	6	104,00	069
7,0	109	31	69,0	8	6	101,00	070
7,1	109	31	69,0	8	6	118,00	071
7,2	109	31	69,0	8	6	118,00	072
7,3	109	31	69,0	8	6	118,00	073
7,4	109	31	69,0	8	6	118,00	074
7,5	109	31	69,0	8	6	117,00	075
7,6	117	33	77,0	8	6	124,00	076
7,7	117	33	77,0	8	6	124,00	077
7,8	117	33	77,0	8	6	124,00	078
7,9	117	33	77,0	8	6	124,00	079
8,0	117	33	77,0	8	6	104,00	080
8,1	117	33	77,0	8	6	144,00	081
8,2	117	33	77,0	8	6	144,00	082
8,3	117	33	77,0	8	6	144,00	083
8,4	117	33	77,0	8	6	144,00	084
8,5	117	33	77,0	8	6	133,00	085
8,6	125	36	81,0	10	6	135,00	086
8,7	125	36	81,0	10	6	135,00	087
8,8	125	36	81,0	10	6	135,00	088
8,9	125	36	81,0	10	6	135,00	089
9,0	125	36	81,0	10	6	122,00	090
9,1	125	36	81,0	10	6	140,00	091
9,2	125	36	81,0	10	6	140,00	092
9,3	125	36	81,0	10	6	140,00	093
9,4	125	36	81,0	10	6	140,00	094
9,5	125	36	81,0	10	6	136,00	095
9,6	133	38	89,0	10	6	142,00	096
9,7	133	38	89,0	10	6	142,00	097
9,8	133	38	89,0	10	6	142,00	098
9,9	133	38	89,0	10	6	142,00	099
10,0	133	38	89,0	10	6	124,00	100
11,0	142	41	98,0	10	6	174,00	110
12,0	151	44	106,0	10	6	181,00	120
13,0	151	44	106,0	10	6	202,00	130
14,0	160	47	110,0	14	8	209,00	140
15,0	162	50	112,0	14	8	214,00	150
16,0	170	52	120,0	14	8	222,00	160
17,0	175	54	125,0	14	8	265,00	170
18,0	182	56	132,0	14	8	273,00	180
19,0	189	58	136,0	16	8	317,00	190
20,0	195	60	142,0	16	8	305,00	200

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

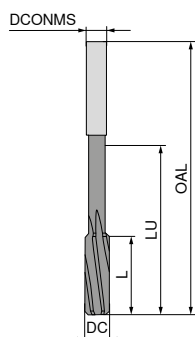
→ v_c side 86+87

NC-maskinrival, DIN 212-3-B

▲ 0,01 mm spring

▲ Tolerance: Ø 1,00 – Ø 5,50 mm = +0,004 mm

▲ Tolerance: Ø 5,51 – Ø 12,00 mm = +0,005 mm

NC
100A
Venstre snoet
HSS-E

DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2	
0,95 - 0,99	34	5,5	12,5	1	3	123,00	xxxxx ¹⁾
1,00	34	5,5	12,5	1	3	117,00	01000
1,01	34	5,5	12,5	1	3	117,00	01010
1,02	34	5,5	12,5	1	3	117,00	01020
1,03 - 1,06	34	5,5	12,5	1	3	123,00	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	36	6,5	13,0	1	3	123,00	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	38	7,5	14,0	2	3	123,00	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	40	8,0	15,5	2	3	123,00	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	40	8,0	15,5	2	3	123,00	xxxxx ¹⁾
1,50	40	8,0	15,5	2	3	101,00	01500
1,51	43	9,0	16,0	2	3	101,00	01510
1,52	43	9,0	16,0	2	3	101,00	01520
1,53 - 1,70	43	9,0	16,0	2	3	123,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	46	10,0	19,0	2	4	123,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	49	11,0	21,0	2	4	123,00	xxxxx ¹⁾
1,97	49	11,0	21,0	2	4	101,00	01970
1,98	49	11,0	21,0	2	4	101,00	01980
1,99	49	11,0	21,0	2	4	101,00	01990
2,00	49	11,0	21,0	2	4	90,00	02000
2,01	49	11,0	21,0	2	4	90,00	02010
2,02	49	11,0	21,0	2	4	90,00	02020
2,03 - 2,12	49	11,0	21,0	2	4	123,00	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	53	12,0	22,0	3	4	123,00	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	57	14,0	26,0	3	4	123,00	xxxxx ¹⁾
2,48	57	14,0	26,0	3	4	103,00	02480
2,49	57	14,0	26,0	3	4	103,00	02490
2,50	57	14,0	26,0	3	4	87,00	02500
2,51	57	14,0	26,0	3	4	87,00	02510
2,52	57	14,0	26,0	3	4	87,00	02520
2,53 - 2,65	57	14,0	26,0	3	4	123,00	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	61	15,0	30,0	3	6	123,00	xxxxx ¹⁾
2,97	61	15,0	30,0	3	6	105,00	02970
2,98	61	15,0	30,0	3	6	105,00	02980
2,99	61	15,0	30,0	3	6	105,00	02990
3,00	61	15,0	30,0	3	6	78,00	03000
3,01	61	15,0	30,0	3	6	78,00	03010
3,02	61	15,0	30,0	3	6	78,00	03020
3,03	61	15,0	30,0	3	6	123,00	03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	65	16,0	34,0	4	6	123,00	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	70	18,0	39,0	4	6	123,00	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	75	19,0	44,0	4	6	123,00	xxxxx ¹⁾
3,97	75	19,0	44,0	4	6	86,00	03970
3,98	75	19,0	44,0	4	6	86,00	03980
3,99	75	19,0	44,0	4	6	86,00	03990
4,00	75	19,0	44,0	4	6	86,00	04000
4,01	75	19,0	44,0	4	6	86,00	04010
4,02	75	19,0	44,0	4	6	86,00	04020
4,03 - 4,25	75	19,0	44,0	4	6	123,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21,0	48,0	5	6	123,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	86	23,0	54,0	5	6	123,00	xxxxx ¹⁾
4,97	86	23,0	54,0	5	6	93,00	04970
4,98	86	23,0	54,0	5	6	93,00	04980
4,99	86	23,0	54,0	5	6	93,00	04990
5,00	86	23,0	54,0	5	6	93,00	05000
5,01	86	23,0	54,0	5	6	93,00	05010
5,02	86	23,0	54,0	5	6	93,00	05020

40 115 ...

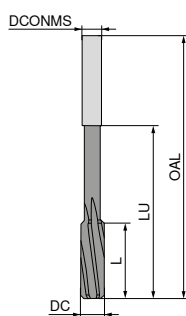
DC +0,004/+0,005 mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2	
5,03 - 5,30	86	23,0	54,0	5	6	123,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	93	26,0	53,0	6	6	123,00	xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	93	26,0	53,0	6	6	123,00	xxxxx ¹⁾
5,97	93	26,0	53,0	6	6	103,00	05970
5,98	93	26,0	53,0	6	6	103,00	05980
5,99	93	26,0	53,0	6	6	103,00	05990
6,00	93	26,0	53,0	6	6	103,00	06000
6,01	93	26,0	53,0	6	6	103,00	06010
6,02	93	26,0	53,0	6	6	103,00	06020
6,03	93	26,0	53,0	6	6	123,00	06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	101	28,0	61,0	6	6	123,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	109	31,0	69,0	8	6	123,00	xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	109	31,0	69,0	8	6	123,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	117	33,0	77,0	8	6	163,00	xxxxx ¹⁾
7,97	117	33,0	77,0	8	6	110,00	07970
7,98	117	33,0	77,0	8	6	110,00	07980
7,99	117	33,0	77,0	8	6	110,00	07990
8,00	117	33,0	77,0	8	6	110,00	08000
8,01	117	33,0	77,0	8	6	110,00	08010
8,02	117	33,0	77,0	8	6	110,00	08020
8,03 - 8,20	117	33,0	77,0	8	6	163,00	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	117	33,0	77,0	8	6	163,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	125	36,0	81,0	10	6	163,00	xxxxx ¹⁾
9,00	125	36,0	81,0	10	6	140,00	09000
9,01	125	36,0	81,0	10	6	140,00	09010
9,02	125	36,0	81,0	10	6	140,00	09020
9,03 - 9,20	125	36,0	81,0	10	6	163,00	xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	125	36,0	81,0	10	6	163,00	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	133	38,0	89,0	10	6	243,00	xxxxx ¹⁾
9,97	133	38,0	89,0	10	6	140,00	09970
9,98	133	38,0	89,0	10	6	140,00	09980
9,99	133	38,0	89,0	10	6	140,00	09990
10,00	133	38,0	89,0	10	6	140,00	10000
10,01	133	38,0	89,0	10	6	140,00	10010
10,02	133	38,0	89,0	10	6	140,00	10020
10,03 - 10,20	133	38,0	89,0	10	6	243,00	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	133	38,0	89,0	10	6	243,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	142	41,0	98,0	10	6	243,00	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	142	41,0	98,0	10	6	243,00	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	151	44,0	106,0	10	6	243,00	xxxxx ¹⁾
11,97	151	44,0	106,0	10	6	202,00	11970
11,98	151	44,0	106,0	10	6	202,00	11980
11,99	151	44,0	106,0	10	6	202,00	11990
12,00	151	44,0	106,0	10	6	202,00	12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c side 86+871) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 8 arbejdsdage / Mindste bestilling 5 stk.Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer der omfattes findes i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 8,03 mm → artikelnr. 40 115 08030)!

Maskinrival, DIN 212-B

N

Venstre snoet
HSS-E

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H9} mm	ZEFP	DKK U2	
1,0	34	5,5	15,0	1,0	3	139,00	010
1,1	36	6,5	15,5	1,1	3	146,00	011
1,2	38	7,5	16,5	1,2	3	136,00	012
1,3	38	7,5	16,5	1,2	3	151,00	013
1,4	40	8,0	18,0	1,4	3	124,00	014
1,5	40	8,0	18,0	1,5	3	115,00	015
1,6	43	9,0	20,0	1,6	3	126,00	016
1,7	43	9,0	20,0	1,6	3	126,00	017
1,8	46	10,0	22,0	1,8	4	126,00	018
1,9	46	10,0	22,0	1,8	4	126,00	019
2,0	49	11,0	24,0	2,0	4	113,00	020
2,1	49	11,0	24,0	2,0	4	136,00	021
2,2	53	12,0	25,0	2,2	4	136,00	022
2,3	53	12,0	25,0	2,2	4	136,00	023
2,4	57	14,0	29,0	2,5	4	136,00	024
2,5	57	14,0	29,0	2,5	4	113,00	025
2,6	57	14,0	29,0	2,5	4	140,00	026
2,7	61	15,0	33,0	2,8	6	140,00	027
2,8	61	15,0	33,0	2,8	6	140,00	028
2,9	61	15,0	36,0	3,0	6	140,00	029
3,0	61	15,0	36,0	3,0	6	100,00	030
3,1	65	16,0	36,0	3,2	6	133,00	031
3,2	65	16,0	36,0	3,2	6	133,00	032
3,3	65	16,0	36,0	3,2	6	133,00	033
3,4	70	18,0	41,0	3,5	6	133,00	034
3,5	70	18,0	41,0	3,5	6	118,00	035
3,6	70	18,0	41,0	3,5	6	148,00	036
3,7	70	18,0	41,0	3,5	6	148,00	037
3,8	75	19,0	44,0	4,0	6	148,00	038
3,9	75	19,0	44,0	4,0	6	109,00	039
4,0	75	19,0	44,0	4,0	6	113,00	040
4,1	75	19,0	44,0	4,0	6	139,00	041
4,2	75	19,0	44,0	4,0	6	139,00	042
4,3	80	21,0	48,0	4,5	6	139,00	043
4,4	80	21,0	48,0	4,5	6	139,00	044
4,5	80	21,0	48,0	4,5	6	118,00	045
4,6	80	21,0	48,0	4,5	6	151,00	046
4,7	80	21,0	48,0	4,5	6	151,00	047
4,8	86	23,0	53,0	5,0	6	151,00	048
4,9	86	23,0	53,0	5,0	6	151,00	049
5,0	86	23,0	53,0	5,0	6	115,00	050
5,1	86	23,0	53,0	5,0	6	151,00	051
5,2	86	23,0	53,0	5,0	6	151,00	052
5,3	86	23,0	53,0	5,0	6	151,00	053
5,4	93	26,0	58,0	5,6	6	151,00	054
5,5	93	26,0	58,0	5,6	6	139,00	055
5,6	93	26,0	58,0	5,6	6	151,00	056
5,7	93	26,0	58,0	5,6	6	151,00	057
5,8	93	26,0	58,0	5,6	6	151,00	058
5,9	93	26,0	58,0	5,6	6	151,00	059
6,0	93	26,0	58,0	5,6	6	120,00	060
6,1	101	28,0	64,0	6,3	6	151,00	061
6,2	101	28,0	64,0	6,3	6	151,00	062
6,3	101	28,0	64,0	6,3	6	151,00	063
6,4	101	28,0	64,0	6,3	6	151,00	064

40 150 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H9} mm	ZEFP	DKK U2	
6,5	101	28,0	64,0	6,3	6	146,00	065
6,6	101	28,0	64,0	6,3	6	151,00	066
6,7	101	28,0	64,0	6,3	6	151,00	067
6,8	109	31,0	70,0	7,1	6	154,00	068
6,9	109	31,0	70,0	7,1	6	154,00	069
7,0	109	31,0	70,0	7,1	6	146,00	070
7,1	109	31,0	70,0	7,1	6	169,00	071
7,2	109	31,0	70,0	7,1	6	169,00	072
7,3	109	31,0	70,0	7,1	6	169,00	073
7,4	109	31,0	70,0	7,1	6	169,00	074
7,5	109	31,0	70,0	7,1	6	163,00	075
7,6	117	33,0	76,0	8,0	6	177,00	076
7,7	117	33,0	76,0	8,0	6	177,00	077
7,8	117	33,0	76,0	8,0	6	177,00	078
7,9	117	33,0	76,0	8,0	6	177,00	079
8,0	117	33,0	76,0	8,0	6	151,00	080
8,1	117	33,0	76,0	8,0	6	210,00	081
8,2	117	33,0	76,0	8,0	6	210,00	082
8,3	117	33,0	76,0	8,0	6	210,00	083
8,4	117	33,0	76,0	8,0	6	210,00	084
8,5	117	33,0	76,0	8,0	6	190,00	085
8,6	125	36,0	82,0	9,0	6	193,00	086
8,7	125	36,0	82,0	9,0	6	193,00	087
8,8	125	36,0	82,0	9,0	6	193,00	088
8,9	125	36,0	82,0	9,0	6	193,00	089
9,0	125	36,0	82,0	9,0	6	174,00	090
9,1	125	36,0	82,0	9,0	6	200,00	091
9,2	125	36,0	82,0	9,0	6	200,00	092
9,3	125	36,0	82,0	9,0	6	200,00	093
9,4	125	36,0	82,0	9,0	6	200,00	094
9,5	125	36,0	82,0	9,0	6	194,00	095
9,6	133	38,0	88,0	10,0	6	208,00	096
9,7	133	38,0	88,0	10,0	6	208,00	097
9,8	133	38,0	88,0	10,0	6	208,00	098
9,9	133	38,0	88,0	10,0	6	208,00	099
10,0	133	38,0	88,0	10,0	6	177,00	100
11,0	142	41,0	97,0	10,0	6	250,00	110
12,0	151	44,0	106,0	10,0	6	260,00	120
13,0	151	44,0	106,0	10,0	6	291,00	130
14,0	160	47,0	111,0	12,5	8	300,00	140
15,0	162	50,0	113,0	12,5	8	311,00	150
16,0	170	52,0	121,0	12,5	8	321,00	160
17,0	175	54,0	124,0	14,0	8	380,00	170
18,0	182	56,0	131,0	14,0	8	389,00	180
19,0	189	58,0	132,0	16,0	8	456,00	190
20,0	195	60,0	136,0	16,0	8	435,00	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

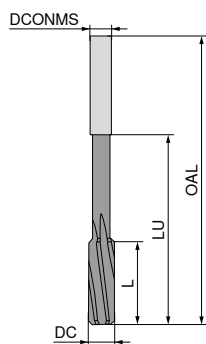
→ v_c side 88+89

Maskinrival, DIN 212-B

▲ 0,01 mm spring

▲ Tolerance: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm

▲ Tolerance: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

N
100Venstre snoet
HSS-E

40 140 ...

DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	DKK U2	
0,95 - 1,06	34	5,5	15,0	1,0	3	158,00	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	36	6,5	15,5	1,1	3	158,00	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	38	7,5	16,5	1,2	3	158,00	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,39	40	8,0	18,0	1,4	3	158,00	xxxxx ¹⁾
1,40 - 1,47	40	8,0	18,0	1,4	3	145,00	xxxxx ¹⁾
1,48	40	8,0	18,0	1,4	3	145,00	01480
1,49	40	8,0	18,0	1,4	3	145,00	01490
1,50	40	8,0	18,0	1,4	3	138,00	01500
1,51 - 1,70	43	9,0	20,0	1,6	3	138,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	46	10,0	22,0	1,8	4	138,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	49	11,0	24,0	2,0	4	138,00	xxxxx ¹⁾
1,98	49	11,0	24,0	2,0	4	138,00	01980
1,99	49	11,0	24,0	2,0	4	138,00	01990
2,00	49	11,0	24,0	2,0	4	126,00	02000
2,01	49	11,0	24,0	2,0	4	126,00	02010
2,02	49	11,0	24,0	2,0	4	126,00	02020
2,03	49	11,0	24,0	2,0	4	126,00	02030
2,04	49	11,0	24,0	2,0	4	126,00	02040
2,05	49	11,0	24,0	2,0	4	126,00	02050
2,06 - 2,09	49	11,0	24,0	2,0	4	126,00	xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	49	11,0	24,0	2,0	4	147,00	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	53	12,0	25,0	2,2	4	147,00	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	57	14,0	29,0	2,5	4	147,00	xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	57	14,0	29,0	2,5	4	125,00	xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	57	14,0	29,0	2,5	4	154,00	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	61	15,0	33,0	2,8	6	154,00	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	61	15,0	36,0	3,0	6	154,00	xxxxx ¹⁾
2,95	61	15,0	36,0	3,0	6	154,00	02950
2,96	61	15,0	36,0	3,0	6	154,00	02960
2,97	61	15,0	36,0	3,0	6	154,00	02970
2,98	61	15,0	36,0	3,0	6	154,00	02980
2,99	61	15,0	36,0	3,0	6	154,00	02990
3,00	61	15,0	36,0	3,0	6	115,00	03000
3,01	65	16,0	36,0	3,2	6	115,00	03010
3,02	65	16,0	36,0	3,2	6	115,00	03020
3,03	65	16,0	36,0	3,2	6	115,00	03030
3,04	65	16,0	36,0	3,2	6	115,00	03040
3,05	65	16,0	36,0	3,2	6	115,00	03050
3,06	65	16,0	36,0	3,2	6	115,00	03060
3,07	65	16,0	36,0	3,2	6	115,00	03070
3,08 - 3,09	65	16,0	36,0	3,2	6	115,00	xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	65	16,0	36,0	3,2	6	145,00	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	70	18,0	41,0	3,5	6	145,00	xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	70	18,0	41,0	3,5	6	125,00	xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	70	18,0	41,0	3,5	6	161,00	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	75	19,0	44,0	4,0	6	161,00	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	xxxxx ¹⁾
3,95	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	03950
3,96	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	03960
3,97	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	03970
3,98	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	03980
3,99	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	03990

40 140 ...

DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	DKK U2	
4,00	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04000
4,01	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04010
4,02	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04020
4,03	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04030
4,04	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04040
4,05	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04050
4,06	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04060
4,07	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04070
4,08	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	04080
4,09 - 4,20	75	19,0	44,0	4,0	6	122,00	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	75	19,0	44,0	4,0	6	151,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21,0	48,0	4,5	5	151,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	xxxxx ¹⁾
4,96	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	04960
4,97	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	04970
4,98	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	04980
4,99	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	04990
5,00	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	05000
5,01	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	05010
5,02	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	05020
5,03	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	05030
5,04	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	05040
5,05	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	05050
5,06	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	05060
5,07	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	05070
5,08 - 5,20	86	23,0	53,0	5,0	6	135,00	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	86	23,0	53,0	5,0	6	147,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	93	26,0	58,0	5,6	6	147,00	xxxxx ¹⁾
5,95	93	26,0	58,0	5,6	6	147,00	05950
5,96	93	26,0	58,0	5,6	6	147,00	05960
5,97	93	26,0	58,0	5,6	6	147,00	05970
5,98	93	26,0	58,0	5,6	6	147,00	05980
5,99	93	26,0	58,0	5,6	6	147,00	05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_s side 88+891) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 14 arbejdsdage

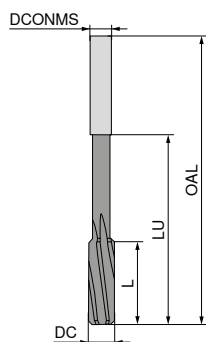
Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer der omfattes findes i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 140 10060!)

Maskinrival, DIN 212-B

▲ 0,01 mm spring

▲ Tolerance: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm

▲ Tolerance: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

N
100Venstre snoet
HSS-E

DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	DKK U2	
6,00	93	26	58	6,3	6	147,00	06000
6,01	101	28	64	6,3	6	147,00	06010
6,02	101	28	64	6,3	6	147,00	06020
6,03	101	28	64	6,3	6	147,00	06030
6,04	101	28	64	6,3	6	147,00	06040
6,05	101	28	64	6,3	6	147,00	06050
6,06 - 6,11	101	28	64	6,3	6	147,00	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	101	28	64	6,3	6	161,00	xxxxx ¹⁾
6,35	101	28	64	6,3	6	161,00	06350
6,36	101	28	64	6,3	6	161,00	06360 ¹⁾
6,71 - 6,94	109	31	70	7,1	6	161,00	xxxxx ¹⁾
6,95	109	31	70	7,1	6	161,00	06950
6,96	109	31	70	7,1	6	161,00	06960
6,97	109	31	70	7,1	6	161,00	06970
6,98	109	31	70	7,1	6	161,00	06980
6,99	109	31	70	7,1	6	161,00	06990
7,00	109	31	70	7,1	6	161,00	07000
7,01	109	31	70	7,1	6	161,00	07010
7,02	109	31	70	7,1	6	161,00	07020
7,03	109	31	70	7,1	6	161,00	07030
7,04 - 7,50	109	31	70	7,1	6	161,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,63	109	31	76	7,1	6	161,00	xxxxx ¹⁾
7,64 - 7,94	117	33	76	8,0	6	161,00	xxxxx ¹⁾
7,95	117	33	76	8,0	6	161,00	07950
7,96	117	33	76	8,0	6	161,00	07960
7,97	117	33	76	8,0	6	161,00	07970
7,98	117	33	76	8,0	6	161,00	07980
7,99	117	33	76	8,0	6	161,00	07990
8,00	117	33	76	8,0	6	161,00	08000
8,01	117	33	76	8,0	6	161,00	08010
8,02	117	33	76	8,0	6	161,00	08020
8,03	117	33	76	8,0	6	161,00	08030
8,04	117	33	76	8,0	6	161,00	08040
8,05	117	33	76	8,0	6	161,00	08050
8,06 - 8,20	117	33	76	8,0	6	161,00	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	117	33	76	8,0	6	202,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	117	33	82	8,0	6	202,00	xxxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	125	36	82	9,0	6	202,00	xxxxx ¹⁾
8,96	125	36	82	9,0	6	202,00	08960
8,97	125	36	82	9,0	6	202,00	08970
8,98	125	36	82	9,0	6	202,00	08980
8,99	125	36	82	9,0	6	202,00	08990
9,00	125	36	82	9,0	6	202,00	09000
9,01	125	36	82	9,0	6	202,00	09010
9,02	125	36	82	9,0	6	202,00	09020
9,03 - 9,50	125	36	82	9,0	6	202,00	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	125	36	88	9,0	6	202,00	xxxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	133	38	88	10,0	6	202,00	xxxxx ¹⁾
9,96	133	38	88	10,0	6	202,00	09960
9,97	133	38	88	10,0	6	202,00	09970
9,98	133	38	88	10,0	6	202,00	09980
9,99	133	38	88	10,0	6	202,00	09990

40 140 ...

DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	DKK U2	
10,00	133	38	88	10,0	6	202,00	10000
10,01	133	38	88	10,0	6	202,00	10010
10,02	133	38	88	10,0	6	202,00	10020
10,03	133	38	88	10,0	6	202,00	10030
10,04	133	38	88	10,0	6	202,00	10040
10,05	133	38	88	10,0	6	202,00	10050
10,06 - 10,09	133	38	88	10,0	6	202,00	xxxxx ¹⁾
10,10	133	38	88	10,0	6	202,00	10100
10,11 - 10,19	133	38	88	10,0	6	202,00	xxxxx ¹⁾
10,20	133	38	88	10,0	6	202,00	10200
10,21 - 10,69	133	38	88	10,0	6	254,00	xxxxx ¹⁾
10,70 - 11,20	142	41	97	10,0	6	254,00	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	142	41	97	10,0	6	290,00	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	151	44	106	10,0	6	290,00	xxxxx ¹⁾
11,96	151	44	106	10,0	6	290,00	11960
11,97	151	44	106	10,0	6	290,00	11970
11,98	151	44	106	10,0	6	290,00	11980
11,99	151	44	106	10,0	6	290,00	11990
12,00	151	44	106	10,0	6	290,00	12000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

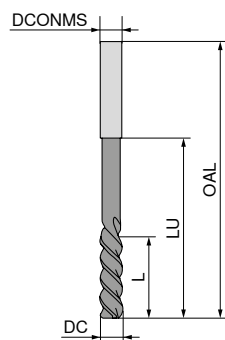
→ v_c side 88+891) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 14 arbejdsdage

Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer der omfattes findes i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 140 10060)!

Maskin-skalrival, DIN 212-C

- ▲ Med ca. 45° venstre spiral og konisk ansnit
- ▲ Til bearbejdning af gennemgående borer i langspånende materialer
- ▲ Ikke egnet til rivning af bundhuller
- ▲ Rivningstillæg skal mindst være 50 % større og tilspændingen op til 100 % højere end værdierne for normale rivaler. Herved fås en ren, vibrationsfri overflade, høj rundhed af hullet og en højere standtid

S

Venstre snoet
HSS-E
Gennemgående hul

40 155 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	LU mm	DCONMS _{H9} mm	ZEFP	DKK U2	
1,0	34	5,5	15	1,0	2	159,00	010 ¹⁾
1,5	40	8,0	18	1,5	2	123,00	015 ¹⁾
1,8	46	10,0	22	1,8	2	148,00	018 ¹⁾
2,0	49	11,0	24	2,0	3	124,00	020 ¹⁾
2,2	53	12,0	25	2,2	3	187,00	022 ¹⁾
2,5	57	14,0	29	2,5	3	134,00	025 ¹⁾
2,8	61	15,0	33	2,8	3	207,00	028 ¹⁾
3,0	61	15,0	36	3,0	3	150,00	030 ¹⁾
3,2	65	16,0	36	3,2	3	222,00	032 ¹⁾
3,5	70	18,0	41	3,5	3	172,00	035 ¹⁾
4,0	75	19,0	44	4,0	3	150,00	040
4,5	80	21,0	48	4,5	3	172,00	045
5,0	86	23,0	53	5,0	3	164,00	050
6,0	93	26,0	58	5,6	3	162,00	060
6,5	101	28,0	64	6,3	3	194,00	065
7,0	109	31,0	70	7,1	3	182,00	070
8,0	117	33,0	76	8,0	3	182,00	080
9,0	125	36,0	82	9,0	3	242,00	090
10,0	133	38,0	88	10,0	3	229,00	100
11,0	142	41,0	97	10,0	3	293,00	110
12,0	151	44,0	106	10,0	3	276,00	120
13,0	151	44,0	106	10,0	3	389,00	130
14,0	160	47,0	111	12,5	3	362,00	140
15,0	162	50,0	113	12,5	3	368,00	150
16,0	170	52,0	121	12,5	3	389,00	160
17,0	175	54,0	124	14,0	3	579,00	170
18,0	182	56,0	131	14,0	3	532,00	180
19,0	189	58,0	132	16,0	3	601,00	190
20,0	195	60,0	136	16,0	3	579,00	200

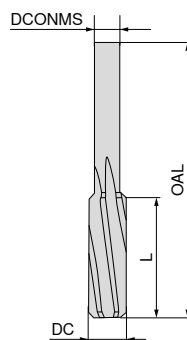
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c side 88+89

1) ikke standardiseret

Automatrive, DIN 8089-B

AR

Venstre snoet
HSS-E
Gennemgående hul

40 145 ...

DC _{H7} mm	OAL mm	L mm	DCONMS _{H8} mm	ZEFP	DKK U2	
4,0	56	20	3,55	6	109,00	040
4,5	63	22	4,00	6	124,00	045
5,0	63	22	4,00	6	120,00	050
5,5	63	22	5,00	6	139,00	055
6,0	63	22	5,00	6	120,00	060
6,5	63	22	5,00	6	146,00	065
7,0	71	25	6,30	6	146,00	070
8,0	71	25	6,30	6	143,00	080
9,0	71	25	8,00	6	172,00	090
10,0	71	25	8,00	6	174,00	100
11,0	80	28	10,00	6	238,00	110
12,0	80	28	10,00	6	255,00	120
13,0	80	28	10,00	6	286,00	130
14,0	90	32	12,50	8	291,00	140
15,0	90	32	12,50	8	300,00	150
16,0	90	32	12,50	8	317,00	160
17,0	90	32	12,50	8	362,00	170
18,0	100	36	16,00	8	385,00	180
19,0	100	36	16,00	8	447,00	190
20,0	100	36	16,00	8	421,00	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

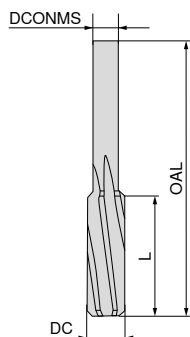
→ v_c side 88+89

Automatrive, DIN 8089-B

▲ 0,01 mm spring

▲ Tolerance: Ø 3,76 – 5,50 mm = +0,004 mm

▲ Tolerance: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

AR
100

HSS-E

Venstre snoet

40 139 ...

DC mm	OAL mm	L mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	DKK U2	
3,76 - 3,81	56	20	3,55	6	167,00	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	56	20	3,55	6	122,00	xxxxx ¹⁾
3,95	56	20	3,55	6	122,00	03950
3,96	56	20	3,55	6	122,00	03960
3,97	56	20	3,55	6	122,00	03970
3,98	56	20	3,55	6	122,00	03980
3,99	56	20	3,55	6	122,00	03990
4,00	56	20	3,55	6	122,00	04000
4,01	56	20	3,55	6	122,00	04010
4,02	56	20	3,55	6	122,00	04020
4,03 - 4,20	56	20	3,55	6	122,00	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	56	20	3,55	6	147,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	63	22	4,00	6	147,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	63	22	4,00	6	129,00	xxxxx ¹⁾
4,95	63	22	4,00	6	129,00	04950
4,96	63	22	4,00	6	129,00	04960
4,97	63	22	4,00	6	129,00	04970
4,98	63	22	4,00	6	129,00	04980
4,99	63	22	4,00	6	129,00	04990
5,00	63	22	4,00	6	129,00	05000
5,01	63	22	4,00	6	129,00	05010
5,02	63	22	4,00	6	129,00	05020
5,03	63	22	4,00	6	129,00	05030
5,04	63	22	4,00	6	129,00	05040
5,05	63	22	4,00	6	129,00	05050
5,06 - 5,20	63	22	4,00	6	129,00	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	63	22	4,00	6	147,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	63	22	5,00	6	147,00	xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	63	22	5,00	6	147,00	xxxxx ¹⁾
5,95	63	22	5,00	6	147,00	05950
5,96	63	22	5,00	6	147,00	05960
5,97	63	22	5,00	6	147,00	05970
5,98	63	22	5,00	6	147,00	05980
5,99	63	22	5,00	6	147,00	05990
6,00	63	22	5,00	6	147,00	06000
6,01	63	22	5,00	6	147,00	06010
6,02	63	22	5,00	6	147,00	06020
6,03 - 6,11	63	22	5,00	6	147,00	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	63	22	5,00	6	158,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	71	25	6,30	6	158,00	xxxxx ¹⁾
6,95	71	25	6,30	6	158,00	06950
6,96	71	25	6,30	6	158,00	06960
6,97	71	25	6,30	6	158,00	06970
6,98	71	25	6,30	6	158,00	06980
6,99	71	25	6,30	6	158,00	06990
7,00	71	25	6,30	6	158,00	07000
7,01	71	25	6,30	6	158,00	07010
7,02	71	25	6,30	6	158,00	07020
7,03 - 7,25	71	25	6,30	6	158,00	xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	71	25	6,30	6	158,00	xxxxx ¹⁾
7,95	71	25	6,30	6	158,00	07950
7,96	71	25	6,30	6	158,00	07960

40 139 ...

DC mm	OAL mm	L mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	DKK U2	
7,97	71	25	6,30	6	158,00	07970
7,98	71	25	6,30	6	158,00	07980
7,99	71	25	6,30	6	158,00	07990
8,00	71	25	6,30	6	158,00	08000
8,01	71	25	6,30	6	158,00	08010
8,02	71	25	6,30	6	158,00	08020
8,03	71	25	6,30	6	158,00	08030
8,04	71	25	6,30	6	158,00	08040
8,05 - 8,20	71	25	6,30	6	158,00	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	71	25	6,30	6	199,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	71	25	8,00	6	199,00	xxxxx ¹⁾
8,95	71	25	8,00	6	199,00	08950
8,96	71	25	8,00	6	199,00	08960
8,97	71	25	8,00	6	199,00	08970
8,98	71	25	8,00	6	199,00	08980
8,99	71	25	8,00	6	199,00	08990
9,00	71	25	8,00	6	199,00	09000
9,01	71	25	8,00	6	199,00	09010 ¹⁾
9,02	71	25	8,00	6	199,00	09020
9,03 - 9,25	71	25	8,00	6	199,00	xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	71	25	8,00	6	199,00	xxxxx ¹⁾
9,95	71	25	8,00	6	199,00	09950
9,96	71	25	8,00	6	199,00	09960
9,97	71	25	8,00	6	199,00	09970
9,98	71	25	8,00	6	199,00	09980
9,99	71	25	8,00	6	199,00	09990
10,00	71	25	8,00	6	199,00	10000
10,01	71	25	8,00	6	199,00	10010
10,02	71	25	8,00	6	199,00	10020
10,03 - 10,20	71	25	8,00	6	199,00	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	71	25	8,00	6	254,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	80	28	10,00	6	254,00	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	80	28	10,00	6	296,00	xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	80	28	10,00	6	296,00	xxxxx ¹⁾
11,95	80	28	10,00	6	296,00	11950
11,96	80	28	10,00	6	296,00	11960
11,97	80	28	10,00	6	296,00	11970
11,98	80	28	10,00	6	296,00	11980
11,99	80	28	10,00	6	296,00	11990
12,00	80	28	10,00	6	296,00	12000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v. side 88+89

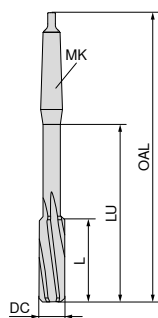
1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 14 arbejdsdage

Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer der omfattes findes i tabellen på → side 103.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 139 10060)!

Maskinrival HSS-E DIN 208-B

▲ Rundslibningsfasen på den cylindriske del af skæret polerer hullet og guider.

N

Venstre snoet
HSS-E

Gennemgående hul

40 160 ...

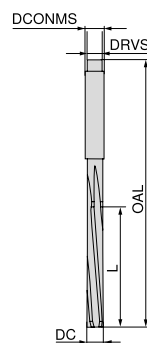
DC mm	OAL mm	L mm	LU mm	MK	ZEFP	DKK U2	
16	210	52	130	2	8	372,00	160
17	214	54	134	2	8	400,00	170
18	219	56	139	2	8	415,00	180
19	223	58	143	2	8	435,00	190
20	228	60	148	2	8	435,00	200
21	232	62	152	2	8	495,00	210
22	237	64	157	2	8	495,00	220
23	241	66	161	2	8	569,00	230
24	268	68	169	3	8	584,00	240
25	268	68	169	3	8	601,00	250
26	273	70	174	3	8	643,00	260
27	277	71	178	3	10	714,00	270
28	277	71	178	3	10	714,00	280
29	281	73	182	3	10	797,00	290
30	281	73	182	3	10	737,00	300
32	317	77	193	4	10	972,00	320
34	321	78	197	4	10	1.078,00	340
35	321	78	197	4	10	1.078,00	350
36	325	79	201	4	10	1.184,00	360
38	329	81	205	4	10	1.290,00	380
40	329	81	205	4	10	1.299,00	400
42	333	82	209	4	12	1.420,00	420
44	336	83	212	4	12	1.690,00	440
45	336	83	212	4	12	1.699,00	450
46	340	84	216	4	12	2.008,00	460
47	340	84	216	4	12	2.115,00	470
48	344	86	220	4	12	2.123,00	480
50	344	86	220	4	12	2.123,00	500

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c side 88+89

Håndrival, DIN 206-B

H

Venstre snoet
HSS

40 100 ...

DC mm	OAL mm	L mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U2	
1,0	34	13		1,0	3	205,00	010
1,2	38	17		1,2	3	194,00	012
1,3	38	17		1,3	3	206,00	013
1,4	41	20	1,12	1,4	3	178,00	014
1,5	41	20	1,12	1,5	3	164,00	015
1,6	44	21	1,25	1,6	3	175,00	016
1,8	47	23	1,40	1,8	4	187,00	018
2,0	50	25	1,60	2,0	4	152,00	020
2,2	54	27	1,80	2,2	4	178,00	022
2,5	58	29	2,00	2,5	4	150,00	025
2,8	62	31	2,24	2,8	6	185,00	028
3,0	62	31	2,24	3,0	6	157,00	030
3,2	66	33	2,50	3,2	6	194,00	032
3,5	71	35	2,80	3,5	6	185,00	035
4,0	76	38	3,15	4,0	6	134,00	040
4,5	81	41	3,55	4,5	6	162,00	045
5,0	87	44	4,00	5,0	6	157,00	050
5,5	93	47	4,50	5,5	6	168,00	055
6,0	93	47	4,50	6,0	6	152,00	060
7,0	107	54	5,60	7,0	6	164,00	070
8,0	115	58	6,30	8,0	6	172,00	080
9,0	124	62	7,10	9,0	6	194,00	090
10,0	133	66	8,00	10,0	6	194,00	100
11,0	142	71	9,00	11,0	6	215,00	110
12,0	152	76	10,00	12,0	6	232,00	120
13,0	152	76	10,00	13,0	6	342,00	130
14,0	163	81	11,20	14,0	8	372,00	140
15,0	163	81	11,20	15,0	8	394,00	150
16,0	175	87	12,50	16,0	8	408,00	160
17,0	175	87	14,00	17,0	8	432,00	170
18,0	188	93	14,00	18,0	8	478,00	180
19,0	188	93	14,00	19,0	8	516,00	190
20,0	201	100	16,00	20,0	8	507,00	200
22,0	215	107	18,00	22,0	8	584,00	220
24,0	231	115	20,00	24,0	8	700,00	240
25,0	231	115	20,00	25,0	8	692,00	250
26,0	231	115	20,00	26,0	8	737,00	260
28,0	247	124	22,40	28,0	10	947,00	280
30,0	247	124	22,40	30,0	10	988,00	300
32,0	265	133	25,00	32,0	10	1.095,00	320
34,0	284	142	28,00	34,0	10	1.331,00	340
35,0	284	142	28,00	35,0	10	1.339,00	350
36,0	284	142	28,00	36,0	10	1.462,00	360
38,0	305	152	31,50	38,0	10	1.699,00	380
40,0	305	152	31,50	40,0	10	1.771,00	400

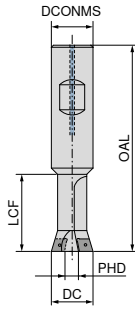
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

Vendeskærsforsænker

- ▲ Med 2 skær, højreskærende med forsænkninger iht. DIN 974 -1
- ▲ Til forsænkning af skruer med cylinderhoved ISO 1207, ISO 4762 (DIN 912), DIN 6912, DIN 7984.
- ▲ Til forsænkning af cylinderhovedskruer anbefales de anførte vendeskær (side 54).

Leveringsomfang:

Vendeskærsforsænker inkl. fastspændingsskruer



30 195 ...

til skruer	DC mm	PHD mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	Vendeskær
M8	15	4,0	16	90	25	CC.T 060204
M10	18	7,0	16	90	31	CC.T 060204
M12	20	9,0	20	100	40	CC.T 060204
M16	26	8,5	25	110	52	CC.T 09T304
M20	33	15,5	32	130	66	CC.T 09T304

DKK U3	
674,00	015
715,00	018
737,00	020
800,00	026
841,00	033

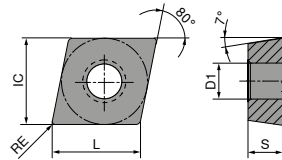
Reserve dele Vendeskær

CC.T 060204
CC.T 09T304

Torx nøgle		Fastspændingsskrue	
80 950 ...		70 950 ...	
DKK Y7		DKK 2A	
60,00	110	18,00	112
72,00	113	25,00	110

CCMT / CCGT

Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
CC.T 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CC.T 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52



CCMT

ISO	RE mm	-SM CTCP125		-SM CTCP135		-SM CTCK110	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		M CCMT		M CCMT		M CCMT	
		76 252 ...		76 252 ...		70 252 ...	
		DKK 1A/08		DKK 1A/08		DKK 1A/08	
060204EN	0,4	61,00	504	61,00	704	61,00	004
060208EN	0,8			61,00	706	61,00	006
09T304EN	0,4	76,00	516	76,00	716	76,00	016
09T308EN	0,8	76,00	518	76,00	718	76,00	018
09T312EN	1,2			76,00		76,00	020
P			●		●		○
M					○		
K			○				●
N							
S							
H							
O							

CCGT

ISO	RE mm	-27 H10T		-27 CWN15	
		M CCGT		M CCGT	
		70 254 ...		70 254 ...	
		DKK 1A/90		DKK 1A	
060202FN	0,2	80,00	600	102,00	300
060204FN	0,4	80,00	602	102,00	302
09T302FN	0,2	86,00	604	105,00	304
09T304FN	0,4	86,00	606	105,00	306
09T308FN	0,8	86,00	608	105,00	308
P					○
M					
K			○		
N			●		●
S					
H					
O				○	



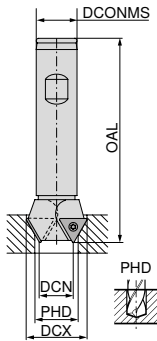
Yderligere vendeskær finder du i → Kapitel 9 Drejning med vendeskær

Vendeskærsforsænker 90°

Leveringsomfang:

Vendeskærsforsænker inkl. fastspændingsskruer

WPS



NEW



30 196 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vendeskær	DKK U1	
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	1.715,00	19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	1.739,00	23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	1.755,00	26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	1.836,00	30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	1.867,00	34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	1.867,00	37000



TORX®-skrue



Torx nøgle

Reserve dele
DCX

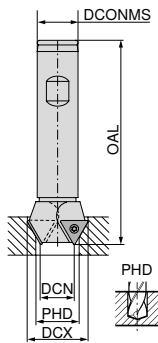
		62 950 ...		80 950 ...
		DKK W7		DKK Y7
19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	18,00 09900	T08 - IP	79,00 125
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	18,00 12600	T10 - IP	89,00 127

Vendskærssænker 60°

Leveringsomfang:

Vendskærssænker inkl. fastspændingsskruer

WPS



NEW



30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vendskær
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204

DKK U1	
1.739,00	16500
1.755,00	20000
1.836,00	22000
1.867,00	23500
1.867,00	25500



TORX®-skruer



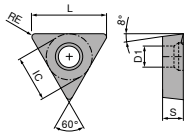
Torx nøgle

Reserve dele
DCX

		62 950 ...			80 950 ...
16,5 - 22	M2,6x5,2 - 08IP	18,00	12000	T08 - IP	79,00 125
23,5 - 25,5	M2,6x6,2 - 08IP	18,00	09900	T08 - IP	79,00 125

TOHX

Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm	IC mm
090204EN	9,12	2,50	2,8	5,6
090204FN	9,12	2,50	2,8	5,6
140305EN	13,62	3,00	3,8	8,2
140305FN	13,62	3,00	3,8	8,2



TOHX

		NEW		NEW		NEW	
		-G06 BK8425		-U877 BK8425		-G12 BK8425	
		F TOHX		F TOHX		F TOHX	
		62 602 ...		62 604 ...		62 603 ...	
		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#	
ISO	RE mm						
090204EN	0,4						
140305EN	0,5	194,00 33000		168,00 31400		173,00 31400	
P		●		●		●	
M		●		●		●	
K		●		●		●	
N		●		●		●	
S		●		●		●	
H		○		○		○	
O							

→ v_c side 91

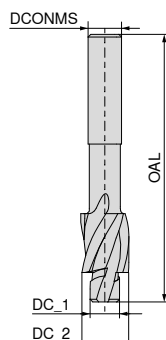
TOHX

		NEW		NEW	
		-U877 K10		-G12 K10	
		F TOHX		F TOHX	
		62 604 ...		62 603 ...	
		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#	
ISO	RE mm				
090204EN	0,4				
090204FN	0,4	149,00 51400		142,00 51600	
140305FN	0,5			166,00 52800	
P					
M					
K					
N				●	
S				●	
H				●	
O				●	

→ v_c side 91

Planforsænker, DIN 373

- ▲ Med fast styretap
- ▲ Med 3 skær, med højre not til forsænkninger iht. DIN 74
- ▲ Til forsækning af skruer med indvendig sekskant iht. DIN 912, DIN 6912, DIN 7984 og cylinderskruer DIN 84

HSS
gevindhulfin
HSS
Gennemgående hulMiddel
HSS
Gennemgående hul

Gevind	DC_2 _{z9} mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DC_1 _{e8} mm	30 192 ... DKK U1	30 190 ... DKK U1	30 191 ... DKK U1
M3	6	5,0	71	2,5	104,00	030	
M3	6	5,0	71	3,2		104,00	030 ¹⁾
M3	6	5,0	71	3,4			104,00
M4	8	5,0	71	3,3	84,00	040	
M4	8	5,0	71	4,3		84,00	040 ¹⁾
M4	8	5,0	71	4,5			84,00
M5	10	8,0	80	4,2	92,00	050	
M5	10	8,0	80	5,3		92,00	050 ¹⁾
M5	10	8,0	80	5,5			92,00
M6	11	8,0	80	5,0	99,00	060	
M6	11	8,0	80	6,4		99,00	060 ¹⁾
M6	11	8,0	80	6,6			99,00
M8	15	12,5	100	6,8	158,00	080	
M8	15	12,5	100	8,4		158,00	080 ¹⁾
M8	15	12,5	100	9,0			158,00
M10	18	12,5	100	8,5	186,00	100	
M10	18	12,5	100	10,5		186,00	100 ¹⁾
M10	18	12,5	100	11,0			186,00
M12	20	12,5	100	10,2	205,00	120	
M12	20	12,5	100	13,0		205,00	120 ¹⁾
M12	20	12,5	100	13,5			205,00
P					•	•	•
M					•	•	•
K					•	•	•
N					•	•	•
S					○	○	○
H							
O					•	•	•

1) inklusive i sættet

→ v. side 96

Planforsænker, DIN 373 – sæt

Leveringsomfang:

Fladsænker M3; M4; M5; M6; M8; M10 i kassette

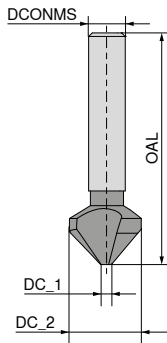


30 190 ...	30 191 ...
DKK U1	DKK U1
803,00	803,00
999	999

Spidsforsænker 90° med EU-delning, DIN 335-C

- ▲ Alle størrelser med 3 skær og differentieret skærdeling, derved opnås jævn kørsel, rund og vibrationsfri forsækning med de bedste overflader
- ▲ Speciel TPX76S belægning
- ▲ Gode standtider i næsten alle materialer
- ▲ Kraftigt reducerede aksial- og radialkræfter
- ▲ Til unbrakoskrue DIN 7991

N



TPX76S



90°
HM

DC_2 _{z9}	DC_1	DCONMS _{h6}	OAL	DIN
mm	mm	mm	mm	7991
6,3	1,5	5	45	M3
8,3	2,0	6	50	M4
10,4	2,5	6	50	M5
12,4	2,8	8	56	M6
16,5	3,2	10	60	M8
20,5	3,5	10	63	M10
25,0	3,8	10	67	M12
31,0	4,2	12	71	M16

30 116 ...

DKK
U1

926,00	063
996,00	083
1.039,00	104
1.090,00	124
1.333,00	165
1.533,00	205
1.767,00	250
2.095,00	310

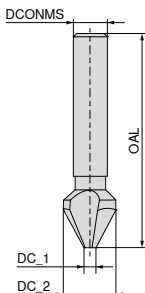
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v_c side 93

Spidsforsænker 60°, fabriksstandard-C

- ▲ Med 3 skær til forsænkning- og afgratningsarbejder i højstyrkestål, gråt støbejern, siliciumholdige aluminiumlegeringer og rustfrit stål

N




60°
HM

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
12,5	3,2	8	56	1.360,00	125
16,0	4,0	10	63	1.896,00	160
20,0	5,0	10	67	2.182,00	200
25,0	6,3	10	71	2.415,00	250

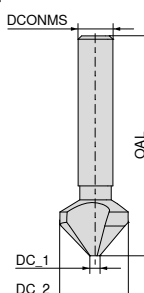
P	M	K	N	S	H	O
●	○	●	●	○	○	○

→ v_c side 92

Spidsforsænker 90°, fabriksstandard-C

- ▲ Med 3 skær til forsænkning- og afgratningsarbejder i højstyrkestål, gråt støbejern, siliciumholdige aluminiumlegeringer og rustfrit stål
- ▲ Fra Ø 12,4 mm med HM-hoved

N




90°
HM

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	DKK U1	
10,4	2,5	8	46	M5		1.014,00	100
12,4	2,8	8	56		M6	1.082,00	124
15,0	3,2	10	60	M8		1.134,00	150
16,5	3,2	10	60		M8	1.333,00	165
20,5	3,5	10	63		M10	1.420,00	205
25,0	3,8	10	67		M12	1.601,00	250
31,0	4,2	12	71		M16	2.277,00	310

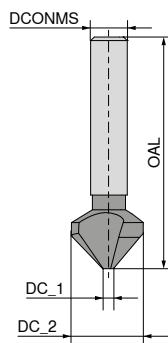
P	M	K	N	S	H	O
●	○	●	●	○	○	○

→ v_c side 92

Spidsforsænker 90° med EU-delning, DIN 335-C

- ▲ Alle størrelser med 3 skær og differentieret skærdeling, derved opnås jævn kørsel, rund og vibrationsfri forsækning med de bedste overflader
- ▲ Speciel Ti50 belægning
- ▲ Gode standtider i næsten alle materialer
- ▲ Kraftigt reducerede aksial- og radialkræfter
- ▲ Til torx skruer DIN ISO 7721 og DIN 7991

N



Ti50


 $\angle 90^\circ$
HSS

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991
4,3	1,3	4	40	M2	
6,0	1,5	5	45	M3	
6,3	1,5	5	45		M3
8,0	2,0	6	50	M4	
8,3	2,0	6	50		M4
10,0	2,5	6	50	M5	
10,4	2,5	6	50		M5
11,5	2,8	8	56	M6	
12,4	2,8	8	56		M6
15,0	3,2	10	60	M8	
16,5	3,2	10	60		M8
19,0	3,5	10	63	M10	
20,5	3,5	10	63		M10
23,0	3,8	10	67	M12	
25,0	3,8	10	67		M12
31,0	4,2	12	71		M16

30 140 ...

DKK
U1

167,00	043
179,00	060
181,00	063
197,00	080
201,00	083
204,00	100
206,00	104 ¹⁾
234,00	115
245,00	124
276,00	150
283,00	165 ¹⁾
312,00	190
352,00	205
385,00	230
425,00	250 ¹⁾
520,00	310

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) inklusiv i sættet

→ v_c side 93

Spidsforsænker 90° med EU-delning, DIN 335-C – sæt

Leveringsomfang:

Spidsforsænker Ø 10,4 / 16,5 / 25,0 i kassette

N



Ti50

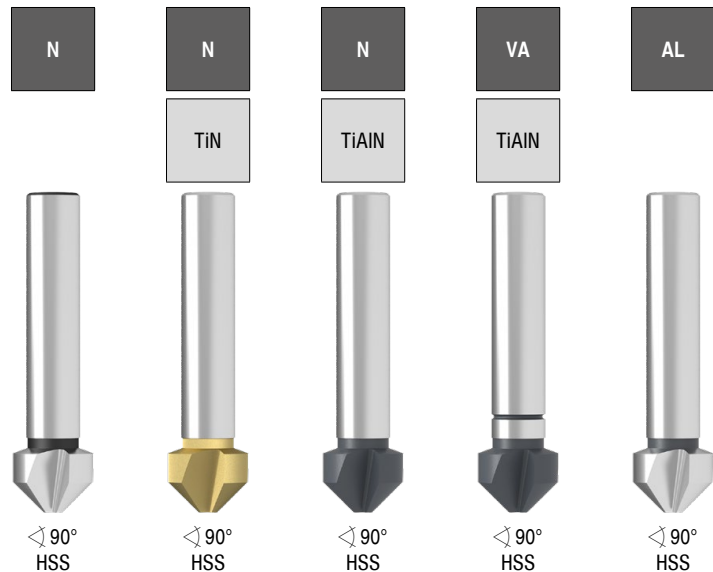
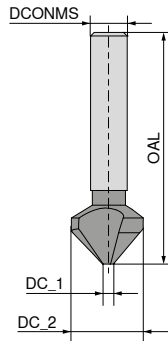
30 140 ...

DKK
U1

874,00 999

Spidsforsænker 90°, DIN 335-C

- ▲ Med 3 skær til vibrationsfri forsækning og afgratning i næsten alle materialer. Særligt egnet til DIN-skruer iht. DIN ISO 7721 og 7991, da forsænkerdiameteren er tilpasset til de enkelte skruehoveder.
- ▲ I TiN-udførelse er der mulighed for høje skæreværdier, meget høj standtid, belægning mindsker materiale påklæbning.
- ▲ I TiAlN-udførelse betydelige forbedringer af ydelsen sammenlignet med TiN-udførelse. Frem for alt egnet til abrasive materialer (støbejern, AlSi) og/eller ved højere skærehastighed.



DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...	
						DKK U1		DKK U1		DKK U1		DKK U1		DKK U1	
4,3	1,3	4	40	M2		54,00	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		56,00	050	111,00	050	149,00	050				
6,0	1,5	5	45	M3		57,00	060								
6,3	1,5	5	45		M3	57,00	063 ¹⁾	111,00	063 ¹⁾	150,00	063	121,00	063	82,00	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		60,00	070								
8,0	2,0	6	50		M4	62,00	080	128,00	080	157,00	080				
8,3	2,0	6	50		M4	64,00	083 ¹⁾	128,00	083 ¹⁾	158,00	083	142,00	083	87,00	083
9,4	2,2	6	50			70,00	094								
10,0	2,5	6	50	M5		74,00	100	139,00	100	169,00	100				
10,4	2,5	6	50		M5	78,00	104 ¹⁾	153,00	104 ¹⁾	171,00	104	158,00	104	100,00	104
11,5	2,8	8	56	M6		81,00	115								
12,4	2,8	8	56		M6	82,00	124 ¹⁾	168,00	124 ¹⁾	219,00	124	174,00	124	104,00	124
13,4	2,9	8	56			89,00	134								
15,0	3,2	10	60	M8		98,00	150	192,00	150	277,00	150	221,00	150	120,00	150
16,5	3,2	10	60		M8	106,00	165 ¹⁾	204,00	165 ¹⁾	290,00	165	234,00	165	126,00	165
19,0	3,5	10	63	M10		133,00	190								
20,5	3,5	10	63		M10	139,00	205 ¹⁾	287,00	205 ¹⁾	374,00	205	277,00	205	176,00	205
23,0	3,8	10	67	M12		173,00	230								
25,0	3,8	10	67		M12	185,00	250	394,00	250	536,00	250	363,00	250	235,00	250
31,0	4,2	12	71		M16	282,00	310	508,00	310	732,00	310	540,00	310		
31,0	4,2	12	67		M16									376,00	310
P						●		●		●		○		○	
M						○		○		○		●		○	
K						●		●		●		○		○	
N						●		●		●		○		●	
S						○		○		○		○		○	
H								○		○		○			
O						●		●		●		●		●	

1) inklusiv i sættet

→ v. side 94+95

Spidsforsænker 90°, DIN 335-C – sæt

Leveringsomfang:

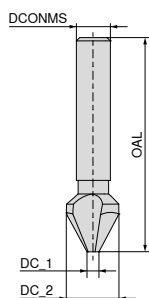
Spidsforsænker Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 i kassette



30 100 ...		30 110 ...	
DKK		DKK	
U1		U1	
552,00	999	1.074,00	999

Spidsforsænker 60°, DIN 334-C

▲ 3 skær til forsækning og afgratning af næsten alle materialer

60°
HSS

30 150 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
6,3	1,6	5	45	62,00	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	63,00	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	79,00	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	82,00	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	103,00	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	144,00	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	193,00	250 ¹⁾

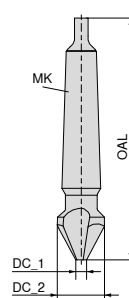
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

1) inklusive i sættet

→ v. side 92

Spidsforsænker 60°, DIN 334-D

▲ 3 skær til forsækning og afgratning af næsten alle materialer

MK
60°
HSS

30 155 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	DKK U1	
16,0	4,0	90	1	231,00	160
20,0	5,0	106	2	289,00	200
25,0	6,3	112	2	317,00	250
31,5	10,0	118	2	330,00	315
40,0	12,5	150	3	547,00	400
50,0	16,0	160	3	704,00	500
63,0	20,0	190	4	1.110,00	630
80,0	25,0	200	4	1.829,00	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v. side 96

Spidsforsænker 60°, DIN 334-C – sæt

Leveringsomfang:

Spidsforsænker Ø 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0 i kassette



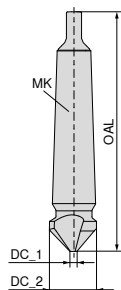
30 150 ...

DKK
U1
603,00 999

Spidsforsænker 90°, DIN 335-D

- ▲ Med 3 skær til vibrationsfri forsækning og afgratning i næsten alle materialer.
Særligt egnet til DIN-skruer iht. DIN ISO 7721 og 7991, da forsænkerdiameteren er tilpasset til de enkelte skruehoveder.

N



90°
HSS

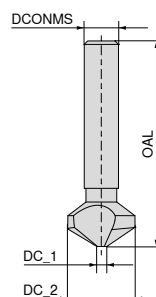
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	DKK U1	
16,5	3,2	85	1	234,00	165
19,0	3,2	100	2	303,00	190
20,5	3,5	100	2	314,00	205
23,0	3,8	106	2	314,00	230
25,0	3,8	106	2	324,00	250
26,0	3,8	106	2	324,00	260
28,0	4,0	112	2	347,00	280
30,0	4,2	112	2	347,00	300
31,0	4,2	112	2	372,00	310
34,0	4,5	118	2	372,00	340
37,0	4,8	118	2	425,00	370
40,0	10,0	140	3	514,00	400
50,0	14,0	150	3	616,00	500
63,0	16,0	180	4	980,00	630
80,0	22,0	190	4	1.592,00	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 96

Spidsforsænker 120°, fabriksstandard-C

- ▲ 3 skær til forsækning og afgratning af næsten alle materialer.



120°
HSS

30 170 ...

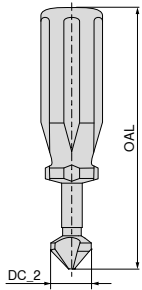
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
6,3	1,5	5	45	77,00	063
8,3	2,0	6	50	77,00	083
10,4	2,5	6	50	86,00	104
12,4	2,8	8	56	91,00	124
16,5	3,2	10	60	133,00	165
20,5	3,5	10	60	183,00	205
25,0	3,8	10	63	224,00	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 96

Håndafgrater 90°

- ▲ Med 3 skær og skridfast kunststofgreb
- ▲ Til forsæknings- og afgratningsarbejde i alle materialer

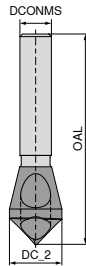


90°
HSS

DC_2 mm	OAL mm	DKK U1	
12,4	135	114,00	124
15,0	135	135,00	150
16,5	135	139,00	165
20,5	135	165,00	205
25,0	135	200,00	250
P			●
M			○
K			●
N			●
S			○
H			○
O			●

Afgratningsforsænker 90°, fabriksstandard-A

- ▲ Med skrå boring til grat- og vibrationsfri forsækning og afgratning i bløde, langspånende materialer som aluminium, plast osv.



90°
HSS-E

90°
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1		DKK U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	129,00	040 ¹⁾	203,00	040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	79,00	050	122,00	050
14,0	5 - 10	8,0	48	98,00	101	162,00	101
21,0	10 - 15	10,0	65	168,00	150	236,00	150
28,0	15 - 20	12,0	85	340,00	200	482,00	200
35,0	20 - 25	15,0	102	473,00	250	711,00	250
P					●		●
M					○		○
K					●		●
N					●		●
S					○		○
H							○
O					●		●

1) Skær i begge ender

→ v_c side 97

Materialeeksempler til skæredata-tabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm ² / HB / HRC	Materiale- nummer	Materiale- betegnelse	Materiale- nummer	Materiale- betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm ² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm ² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm ² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm ² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm ² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm ² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm ² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm ² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm ² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højlegeret stål og højlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm ² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm ² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm ² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfri stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm ² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm ² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfri stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm ² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitisk	Sejhærdet	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitisk / ferritisk (Duplex)		780 N/mm ² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlitisk / ferritisk		350 N/mm ² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlitisk (martensitisk)		500 N/mm ² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegråfit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm ² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlitisk		845 N/mm ² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Aduceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm ² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlitisk		780 N/mm ² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminium – smedelegering	N.1.1	Ikke hærdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Hærdbar	Hærdet	340 N/mm ² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm ² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm ² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm ² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringer	N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
		N.4.2							
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm ² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm ² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm ² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm ² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm ² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm ² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Hærdet stål	H.1.1		Hærdet og anløbet	46–55 HRC				
		H.1.2		Hærdet og anløbet	56–60 HRC				
		H.1.3		Hærdet og anløbet	61–65 HRC				
		H.1.4		Hærdet og anløbet	66–70 HRC				
	Hård støbegods	H.2.1		Støbt	400 HB				
	Hærdet støbejern	H.3.1		Hærdet og anløbet	55 HRC				
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk		≤ 150 N/mm ²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm ²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm ²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm ²				
		O.3.1	Grafit						

* Brudstyrke

Vejl. skæredata for REAMAX TS

Indeks	Type/belægning		HM-DBG-P				HM-DBG-P					
	Artikelnr./type		40 585 ... / 75H.65 – ASG3000				40 521 ..., 40 571 ... / 75J.65, 75H.65 – ASG0106					
	Nom. Ø i mm		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65		
	Mat. tillæg Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50		
	Antal skær		6	6	8	10	6	6	8	10		
V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O	f mm/O	V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O	f mm/O	
3xD		5xD					3xD	5xD				
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	
P.3.2							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	
M.1.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	
M.2.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for REAMAX TS

Indeks	Type/belægning		HM-TiN				HM-DBC			
	Artikelnr./type		40 535 ... / 75H.71 – ASG3000				40 526 ..., 40 580 ... / 75J.17, 75H.17 – ASG0706			
	Nom. Ø i mm		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Mat. tillæg Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Antal skær		6	6	8	10	6	6	8	10
	V _c m/min		f mm/O		f mm/O		V _c m/min		f mm/O	
	3xD	5xD	mm/O	mm/O	mm/O	mm/O	3xD	5xD	mm/O	mm/O
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80				
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	80 (60–130)	80 (60–120)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40				
K.1.2	80 (60–130)	80 (60–120)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40				
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1							150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70
N.1.2							150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70
N.2.1							200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70
N.2.2							200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70
N.2.3							200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70
N.3.1	120 (100–200)	120 (100–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40				
N.3.2	80 (60–150)	80 (60–120)	0,70–1,10	0,90–1,40	1,20–1,90	1,70–2,60				
N.3.3	120 (100–200)	120 (100–150)	0,70–1,10	0,90–1,40	1,20–1,90	1,70–2,60				
N.4.1							150 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1							250 (220–270)	250 (220–270)	0,90–1,30	1,10–1,70
									1,50–2,30	2,20–3,40



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for REAMAX TS

Indeks	Type/belægning		DST				DST					
	Artikelnr./type		40 539 ... / 75H.93 – ASG3000				40 597 ... / 75J.93 – ASG4000					
	Nom. Ø i mm		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65		
	Mat. tillæg Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50		
	Antal skær		6	6	8	10	6	6	8	10		
	V _c m/min		f mm/O				V _c m/min		f mm/O			
	3xD	5xD	mm/O	mm/O	mm/O	mm/O	3xD	5xD	mm/O	mm/O	mm/O	mm/O
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40	225 (200–300)	180 (160–240)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120 (100–150)	100 (80–120)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.2	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for REAMAX TS

Indeks	Type/belægning		DST			
	Artikelnr./type		40 544 ... / 75J.93 – ASG3000			
	Nom. Ø i mm		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Mat. tillæg Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Antal skær		6	6	8	10
	V_c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O	f mm/O
	3xD	5xD				
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.3.1						
P.3.2						
P.3.3						
P.4.1						
P.4.2						
M.1.1						
M.2.1						
M.3.1						
K.1.1						
K.1.2						
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.2	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.3						
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for REAMAX

Indeks	Type/belægning		HM-TiN			HM-DBC				
	Artikelnr./type		40 505 ... / 640.71 – ASG3000			40 570 ... / 640.27 – ASG0706				
	Nom. Ø i mm		12–21,999	22–32,000	23,001–40	12–21,999	22–32,000	23,001–40		
	Mat. tillæg Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40		
	Antal skær		6	8	8	6	8	8		
	V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O	V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O
	3xD	5xD				3xD	5xD			
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.1.2	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1						150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.1.2						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.1						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.2						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.3										
N.3.1	120 (100–200)	120 (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	120 (100–200)	120 (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3	80 (60–150)	80 (60–120)	0,80–1,20	1,40–2,00	1,40–2,00					
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1						250 (220–270)	250 (220–270)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40

 De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for REAMAX

Indeks	Type/belægning		DST					DST		
	Artikelnr./type		40 525 ... / 640.93 – ASG3000					40 536 ... / 640.93 – ASG4000		
	Nom. Ø i mm		12–21,999	22–32,000	23,001–40			12–21,999	22–32,000	23,001–40
	Mat. tillæg Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40			0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Antal skær		6	8	8			6	8	8
	V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O	V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O
	3xD	5xD				3xD	5xD			
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	175 (150–300)	150 (130–180)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.2.2	150 (130–250)	120 (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	120 (100–180)	120 (100–150)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for REAMAX

Indeks	Type/belægning		HM-DBG-P			Indeks	Type/belægning		HM-DBG-P		
	Artikelnr./type		40 560 ... / 640.65 – ASG3000				Artikelnr./type		40 551 ... / 640.65 – ASG0106		
	Nom. Ø i mm		12–21,999	22–32,000	23,001–40		Nom. Ø i mm		12–21,999	22–32,000	23,001–40
	Mat. tillæg Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40		Mat. tillæg Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Antal skær		6	8	8		Antal skær		6	8	8
V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O	V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O		
3xD	5xD				3xD	5xD					
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00						
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00						
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00						
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00						
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00						
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00						
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00						
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00						
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	
P.3.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
P.3.2						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
P.3.3						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
P.4.1						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
P.4.2						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
M.1.1						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
M.2.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
M.3.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
K.1.1	200 (180–250)	160 (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90						
K.1.2	200 (180–250)	160 (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90						
K.2.1	225 (200–300)	180 (160–240)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90						
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60						
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–200)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60						
K.3.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60						
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
H.1.2						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
H.1.3						30 (25–50)	30 (25–50)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
H.1.4											
H.2.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
H.3.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for MultiChange rivaler med udskifteligt hoved

	Belægning	CWC 10				TiAIN				TiAIN		
	Artikel-nr.	40 210 ... / 40 211 ...				40 220 ... / 40 221 ...				40 230 ... / 40 231 ...		
	Nom. Ø i mm	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00		8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00		8,0–12,59	12,6–18,59	18,6–32,00
	Mat. tillæg Ø	0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4		0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3		0,15–0,4	0,2–0,5	0,2–0,5
	Antal skær	4/6	6	8		4/6	6	8		4/6	6	8
Indeks	v _c m/min	f mm/O	f mm/O	f mm/O	v _c m/min	f mm/O	f mm/O	f mm/O	v _c m/min	f mm/O	f mm/O	f mm/O
P.1.1	140	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.1.2	140	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.1.3	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.1.4	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.1.5	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.2.1	140	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.2.2	140	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.2.3	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.2.4	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.3.1	120	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.3.2	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.3.3	90	0,6	0,8	1,0					160	0,7	1,0	1,5
P.4.1					40	0,3	0,4	0,5				
P.4.2					40	0,3	0,4	0,5				
M.1.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.2.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.3.1					30	0,3	0,4	0,5				
K.1.1									120	0,6	0,6	1,2
K.1.2									120	0,6	0,6	1,2
K.2.1	120	0,7	1,2	1,6					120	0,4	0,6	1,2
K.2.2	90	0,7	1,2	1,6					100	0,4	0,6	1,2
K.3.1	90	0,7	1,2	1,6					100	0,4	0,6	1,2
K.3.2	90	0,7	1,2	1,6					100	0,4	0,6	1,2
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for MultiChange rivaler med udskifteligt hoved

Indeks	K10				PDC			
	Belægning	40 240 ... / 40 241 ...			40 245 ... / 40 246 ...			
	Artikel-nr.							
	Norm. Ø i mm	8,0-12,59	12,6-29,99	30,0-32,00	8,0-12,59	12,6-29,99	30,0-32,00	
	Mat. tillæg Ø	0,15-0,5	0,15-0,5	0,15-0,5	0,15-0,5	0,15-0,5	0,15-0,5	
	Antal skær	4/6	6	8	4/6	6	8	
	v _c m/min	f mm/O	f mm/O	f mm/O	v _c m/min	f mm/O	f mm/O	f mm/O
P.1.1								
P.1.2								
P.1.3								
P.1.4								
P.1.5								
P.2.1								
P.2.2								
P.2.3								
P.2.4								
P.3.1								
P.3.2								
P.3.3								
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1								
M.2.1								
M.3.1								
K.1.1								
K.1.2								
K.2.1								
K.2.2								
K.3.1								
K.3.2								
N.1.1	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.1.2	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.1	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.2	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.2.3	30	0,4	0,5	0,6	200	0,6	1,5	1,5
N.3.1	30	0,4	0,5	0,6				
N.3.2	30	0,4	0,5	0,6				
N.3.3	30	0,4	0,5	0,6				
N.4.1								
S.1.1								
S.1.2								
S.2.1								
S.2.2								
S.2.3								
S.3.1								
S.3.2								
S.3.3								
H.1.1								
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1								
O.1.1								
O.1.2								
O.2.1								
O.2.2								
O.3.1								

 De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for Monomax

Indeks	Type/belægning						DBC						DBC					
	Artikelnr./type						40 648 ..., 40 649 ... / 56J.17, 56R.17 – ASG0706						40 640 ..., 40 641 ... / 56H.17, 56Q.17 – ASG0706					
	Nom. Ø i mm						5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899			5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		
	Rivningstillæg Ø						0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40			0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		
	Antal skær						4	6	6	6			4	6	6	6		
	V _c m/min												V _c m/min					
	3xD	5xD	f mm/O	f mm/O	f mm/O	f mm/O	3xD	5xD	f mm/O	f mm/O	f mm/O	f mm/O	3xD	5xD	f mm/O	f mm/O	f mm/O	f mm/O
P.1.1																		
P.1.2																		
P.1.3																		
P.1.4																		
P.1.5																		
P.2.1																		
P.2.2																		
P.2.3																		
P.2.4																		
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1																		
P.4.2																		
M.1.1																		
M.2.1																		
M.3.1																		
K.1.1																		
K.1.2																		
K.2.1																		
K.2.2																		
K.3.1																		
K.3.2																		
N.1.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.1.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.1	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.2	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.3	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1																		
S.3.2																		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for Monomax

	Type/belægning		HM-DBG-P				HM-DBG-P					
	Artikelnr./type		40 657 ... , 40 665 ... / 56H.65, 56Q.65 – ASG3000				40 652 ..., 40 653 ... / 56J.65, 56R.65 – ASG0106					
	Nom. Ø i mm		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		
	Mat. tillæg Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		
	Antal skær		4	6	6	6	4	6	6	6		
Indeks	V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O	f mm/O	V _c m/min		f mm/O	f mm/O	f mm/O	f mm/O
	3xD	5xD					3xD	5xD				
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.4	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.1							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.2							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.1.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.2.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for Monomax

Indeks	Type/belægning		DST				DST					
	Artikelnr./type		40 625 ..., 40 626 ... / 56J.93, 56R.93 – ASG3000				40 635 ..., 40 636 ... / 56J.93, 56R.93 – ASG4000					
	Nom. Ø i mm		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		
	Mat. tillæg Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		
	Antal skær		4	6	6	6	4	6	6	6		
	V _c m/min		f mm/O				V _c m/min		f mm/O			
	3xD	5xD	mm/O	mm/O	mm/O	mm/O	3xD	5xD	mm/O	mm/O	mm/O	mm/O
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–200)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for Monomax

Indeks	HM-DBG-P						HM-TiN					
	Type/belægning		40 644 ..., 40 645 ... / 56H.65, 56Q.65 – ASG0106				Type/belægning		40 605 ..., 40 606 ... / 56J.71, 56R.71 – ASG3000			
	Artikelnr./type		40 644 ..., 40 645 ... / 56H.65, 56Q.65 – ASG0106				Artikelnr./type		40 605 ..., 40 606 ... / 56J.71, 56R.71 – ASG3000			
	Nom. Ø i mm		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899	Nom. Ø i mm		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899
	Mat. tillæg Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	Mat. tillæg Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
Indeks	Antal skær		4	6	6	6	Antal skær		4	6	6	6
	V_c m/min		f mm/O				V_c m/min		f mm/O			
	3xD	5xD	mm/O	mm/O	mm/O	mm/O	3xD	5xD	mm/O	mm/O	mm/O	mm/O
P.1.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.5							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.3.1	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.3.2	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.3.3	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.4.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.4.2	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.1.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.2.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.3.1	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
K.1.1							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.1.2							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.3.2							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.3.3							80 (–150)	80 (–120)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for Fullmax, lang

Type UNI		40 484 ... / 40 485 ... / 40 486 ... / 40 487 ...											
		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
Antal skær		4		4		6		6		6		6	
Indeks	v_c m/min	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm
P.1.1	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.2	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.3	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.4	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.1.5	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.1	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.2	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.3	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
P.2.4	80 (70–120)	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.2.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
K.1.1	120 (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.1.2	120 (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.2.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.2.2	120 (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
K.3.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
K.3.2	120 (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	150 (130–250)	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
N.3.2	100 (80–150)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,60–1,80	0,30
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.2	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.2.3													
S.3.1	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.2	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
S.3.3													
H.1.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.1.2	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.1.3	30 (25–50)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
H.1.4													
H.2.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
H.3.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for Fullmax, lang

Type K		40 477 ... / 40 478 ...											
		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
Antal skær		6		6		8		8		8		8	
Indeks	v _c m/min	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm
K.1.1	200 (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,20–2,60	0,30
K.1.2	200 (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,20–2,60	0,30
K.2.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,20–2,60	0,30
K.2.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
K.3.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,20–2,60	0,30
K.3.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30

Type VA		40 401 ... / 40 402 ... / 40 403 ... / 40 404 ...											
		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
Antal skær		4		4		6		6		6		6	
Indeks	v _c m/min	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm
P.1.1													
P.1.2													
P.1.3													
P.1.4													
P.1.5													
P.2.1													
P.2.2													
P.2.3													
P.2.4													
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.2.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30

Type ALU		40 471 ... / 40 472 ... / 40 473 ... / 40 474 ...											
		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
Antal skær		4		4		6		6		6		6	
Indeks	v _c m/min	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm
N.1.1	200 (180–300)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
N.1.2	200 (180–300)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
N.2.1	200 (180–250)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
N.2.2	200 (180–300)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
N.2.3	200 (180–250)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
N.3.1													
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1													
O.3.1	250 (220–270)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30

Type H		40 475 ... / 40 476 ...											
		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
Antal skær		4		4		6		6		6		6	
Indeks	v _c m/min	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.1.4	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.2.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20
H.3.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,60–0,80	0,20

 De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for Fullmax, kort

Type UNI		40 481 ... / 40 483 ... / 40 488 ... / 40 489 ...											
		Ø 2,97 - 4,05		Ø 4,06 - 6,05		Ø 6,06 - 7,55		Ø 7,56 - 12,05		Ø 12,06 - 15,97		Ø 15,98 - 20,05	
Antal skær		4		4		6		6		6		6	
Indeks	V _c m/min	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm
P.1.1	200 (180-250)	0,65-0,80	0,10-0,20	0,75-0,90	0,10-0,20	1,40-1,60	0,20	1,65-1,80	0,20	1,65-1,90	0,20-0,30	2,56-3,00	0,30
P.1.2	200 (180-250)	0,65-0,80	0,10-0,20	0,75-0,90	0,10-0,20	1,40-1,60	0,20	1,65-1,80	0,20	1,65-1,90	0,20-0,30	2,56-3,00	0,30
P.1.3	200 (180-250)	0,65-0,80	0,10-0,20	0,75-0,90	0,10-0,20	1,40-1,60	0,20	1,65-1,80	0,20	1,65-1,90	0,20-0,30	2,56-3,00	0,30
P.1.4	200 (180-250)	0,65-0,80	0,10-0,20	0,75-0,90	0,10-0,20	1,40-1,60	0,20	1,65-1,80	0,20	1,65-1,90	0,20-0,30	2,56-3,00	0,30
P.1.5	200 (180-250)	0,65-0,80	0,10-0,20	0,75-0,90	0,10-0,20	1,40-1,60	0,20	1,65-1,80	0,20	1,65-1,90	0,20-0,30	2,56-3,00	0,30
P.2.1	200 (180-250)	0,65-0,80	0,10-0,20	0,75-0,90	0,10-0,20	1,40-1,60	0,20	1,65-1,80	0,20	1,65-1,90	0,20-0,30	2,56-3,00	0,30
P.2.2	200 (180-250)	0,65-0,80	0,10-0,20	0,75-0,90	0,10-0,20	1,40-1,60	0,20	1,65-1,80	0,20	1,65-1,90	0,20-0,30	2,56-3,00	0,30
P.2.3	200 (180-250)	0,65-0,80	0,10-0,20	0,75-0,90	0,10-0,20	1,40-1,60	0,20	1,65-1,80	0,20	1,65-1,90	0,20-0,30	2,56-3,00	0,30
P.2.4	65 (55-110)	0,45-0,50	0,10-0,20	0,45-0,60	0,10-0,20	1,00-1,10	0,20	1,20-1,30	0,20	1,20-1,40	0,20-0,30	1,90-2,10	0,30
P.3.1	40 (30-80)	0,40-0,60	0,10-0,20	0,50-0,70	0,10-0,20	1,00-1,30	0,20	1,10-1,40	0,20	1,20-1,50	0,20-0,30	1,90-2,25	0,30
P.3.2	40 (30-80)	0,40-0,60	0,10-0,20	0,50-0,70	0,10-0,20	1,00-1,30	0,20	1,10-1,40	0,20	1,20-1,50	0,20-0,30	1,90-2,25	0,30
P.3.3	40 (30-80)	0,40-0,60	0,10-0,20	0,50-0,70	0,10-0,20	1,00-1,30	0,20	1,10-1,40	0,20	1,20-1,50	0,20-0,30	1,90-2,25	0,30
P.4.1	45 (40-65)	0,45-0,50	0,10-0,20	0,45-0,60	0,10-0,20	1,00-1,10	0,20	1,20-1,30	0,20	1,20-1,40	0,20-0,30	1,90-2,10	0,30
P.4.2	45 (40-65)	0,45-0,50	0,10-0,20	0,45-0,60	0,10-0,20	1,00-1,10	0,20	1,20-1,30	0,20	1,20-1,40	0,20-0,30	1,90-2,10	0,30
M.1.1	40 (35-60)	0,40-0,60	0,10-0,20	0,50-0,70	0,10-0,20	1,00-1,30	0,20	1,10-1,40	0,20	1,20-1,50	0,20-0,30	1,90-2,25	0,30
M.2.1	40 (35-60)	0,40-0,60	0,10-0,20	0,50-0,70	0,10-0,20	1,00-1,30	0,20	1,10-1,40	0,20	1,20-1,50	0,20-0,30	1,90-2,25	0,30
M.3.1	40 (35-60)	0,40-0,60	0,10-0,20	0,50-0,70	0,10-0,20	1,00-1,30	0,20	1,10-1,40	0,20	1,20-1,50	0,20-0,30	1,90-2,25	0,30
K.1.1	200 (180-250)	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,50-2,90	0,30
K.1.2	200 (180-250)	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,50-2,90	0,30
K.2.1	225 (200-300)	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,50-2,90	0,30
K.2.2	120 (100-150)	0,60-0,90	0,10-0,20	0,70-1,00	0,10-0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,50-1,90	0,20-0,30	2,00-2,40	0,30
K.3.1	225 (200-300)	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,00-2,40	0,30
K.3.2	120 (100-150)	0,60-0,90	0,10-0,20	0,70-1,00	0,10-0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,50-1,90	0,20-0,30	2,00-2,40	0,30
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	150 (120-250)	0,50-0,80	0,10-0,20	0,70-0,90	0,10-0,20	1,30-1,40	0,20	1,40-1,70	0,20	1,60-1,90	0,20-0,30	2,50-2,90	0,30
N.3.2	100 (80-150)	0,40-0,60	0,10-0,20	0,60-0,80	0,10-0,20	1,00-1,30	0,20	1,20-1,40	0,20	1,30-1,60	0,20-0,30	2,10-2,40	0,30
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1	40 (30-60)	0,30-0,40	0,10-0,20	0,40-0,50	0,10-0,20	0,70-0,90	0,20	0,80-1,10	0,20	0,90-1,10	0,20-0,30	1,10-1,30	0,30
S.2.2	40 (30-60)	0,30-0,40	0,10-0,20	0,40-0,50	0,10-0,20	0,70-0,90	0,20	0,80-1,10	0,20	0,90-1,10	0,20-0,30	1,10-1,30	0,30
S.2.3													
S.3.1	30 (25-60)	0,30-0,40	0,10-0,20	0,40-0,50	0,10-0,20	0,70-0,90	0,20	0,80-1,10	0,20	0,90-1,10	0,20-0,30	1,10-1,30	0,30
S.3.2	30 (25-60)	0,30-0,40	0,10-0,20	0,40-0,50	0,10-0,20	0,70-0,90	0,20	0,80-1,10	0,20	0,90-1,10	0,20-0,30	1,10-1,30	0,30
S.3.3													
H.1.1	40 (35-60)	0,20-0,30	0,10-0,20	0,20-0,30	0,10-0,20	0,40-0,60	0,20	0,50-0,60	0,20	0,50-0,70	0,20	0,80-1,00	0,20
H.1.2	30 (25-50)	0,20-0,30	0,10-0,20	0,20-0,30	0,10-0,20	0,40-0,60	0,20	0,50-0,60	0,20	0,50-0,70	0,20	0,80-1,00	0,20
H.1.3	30 (25-50)	0,20-0,30	0,10-0,20	0,20-0,30	0,10-0,20	0,40-0,60	0,20	0,50-0,60	0,20	0,50-0,70	0,20	0,80-1,00	0,20
H.1.4													
H.2.1	40 (35-60)	0,50-0,60	0,10-0,20	0,60-0,90	0,10-0,20	1,10-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,80	0,20-0,30	1,20-1,80	0,30
H.3.1	40 (35-60)	0,50-0,60	0,10-0,20	0,60-0,90	0,10-0,20	1,10-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,80	0,20-0,30	1,20-1,80	0,30
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses de givne forhold.

Vejl. skæredata for HM-rivaler

Indeks	40 410 ... / 40 400 ...								
	Ubelagt	op til Ø 5 mm		op til Ø 8 mm		op til Ø 10 mm		op til Ø 12 mm	
	v _c m/min	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm
P.1.1	30	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.1.2	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.1.3	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.1.4	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.1.5	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.2.1	25	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.2.2	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.2.3	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.2.4	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.3.1	25	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.3.2	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.3.3	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.4.1	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
P.4.2	15	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
M.1.1	15	0,08	0,08	0,10	0,10	0,125	0,10	0,15	0,10
M.2.1	15	0,08	0,08	0,10	0,10	0,125	0,10	0,15	0,10
M.3.1	10	0,08	0,08	0,10	0,10	0,125	0,10	0,15	0,10
K.1.1	30	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.1.2	20	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.2.1	25	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.2.2	20	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.3.1	25	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
K.3.2	20	0,10	0,10	0,20	0,10	0,25	0,10	0,30	0,20
N.1.1	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.1.2	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.2.1	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.2.2	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.2.3	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.3.1	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.3.2	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.3.3	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
N.4.1	50	0,10	0,10	0,15	0,10	0,175	0,10	0,20	0,20
S.1.1	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.1.2	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.2.1	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.2.2	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.2.3	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.3.1	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.3.2	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
S.3.3	10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,11	0,10	0,12	0,10
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HM-rivaler

Indeks	40 430 ...			40 420 ... / 40 421 ... / 40 430 ... / 40 431 ...							
	Ubelagt	op til Ø 0,94 mm		Ubelagt	TiAlN	op til Ø 5 mm		op til Ø 8 mm		op til Ø 10 mm	
	v_c m/min	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	v_c m/min	v_c m/min	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm
P.1.1	20	0,10	0,10	20	30	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.1.2	20	0,10	0,10	20	30	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.1.3	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.1.4	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.1.5	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.2.1	15	0,10	0,10	15	25	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.2.2	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.2.3	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.2.4	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.3.1	15	0,10	0,10	15	25	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.3.2	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.3.3	12	0,10	0,10	12	15	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1					15	0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10
M.2.1					15	0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10
M.3.1					10	0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10
K.1.1	18	0,10	0,10	18	30	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.1.2	18	0,10	0,10	18	30	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.2.1	15	0,10	0,10	15	25	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.2.2	10	0,10	0,10	10	20	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.3.1	15	0,10	0,10	15	25	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
K.3.2	10	0,10	0,10	10	20	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20
N.1.1	40	0,15	0,10	40		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.1.2	40	0,15	0,10	40		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.2.1	25	0,15	0,10	20		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.2.2	25	0,15	0,10	20		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.2.3											
N.3.1	30	0,15	0,10	30		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.3.2	30	0,15	0,10	30		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.3.3	30	0,15	0,10	30		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
N.4.1											
S.1.1					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.1.2					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.2.1					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.2.2					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.2.3					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.3.1					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.3.2					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
S.3.3					10	0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10
H.1.1					8	0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10
H.1.2					8	0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1					8	0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10
H.3.1											
O.1.1	40	0,15	0,10	40		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
O.1.2	40	0,15	0,10	40		0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HM-rivaler

Indeks	40 420 ... / 40 421 ... / 40 430 ... / 40 431 ...											
	Ubelagt	TiAlN	op til Ø 12 mm		op til Ø 15 mm		op til Ø 20 mm		op til Ø 25 mm		op til Ø 30 mm	
	v_c m/min	v_c m/min	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm
P.1.1	20	30	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.2	20	30	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.3	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.4	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.5	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.1	15	25	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.2	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.3	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.4	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.1	15	25	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.2	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.3	12	15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1		15	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.2.1		15	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.3.1		10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
K.1.1	18	30	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.1.2	18	30	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.1	15	25	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.2	10	20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.1	15	25	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.2	10	20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	40		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	40		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1	25		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.2	25		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.3												
N.3.1	30		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	30		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	30		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.4.1												
S.1.1		10	0,12	0,10	0,18	0,15-0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.1.2		10	0,12	0,10	0,18	0,15-0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.1		10	0,12	0,10	0,18	0,15-0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.2		10	0,12	0,10	0,18	0,15-0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.3		10	0,12	0,10	0,18	0,15-0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.1		10	0,12	0,10	0,18	0,15-0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.2		10	0,12	0,10	0,18	0,15-0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.3		10	0,12	0,10	0,18	0,15-0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
H.1.1		8	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.2		8	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1		8	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.3.1												
O.1.1	40		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	40		0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HSS-E-rivaler

Indeks	V _c m/min	40 110 ... / 40 115 ...									
		op til Ø 5 mm		op til Ø 8 mm		op til Ø 12 mm		op til Ø 15 mm		op til Ø 20 mm	
		f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm
P.1.1	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.1.2	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.1.3	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.1.4	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.1.5	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.2.1	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.2.2	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.2.3	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.2.4	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.3.1	12	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.3.2	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.3.3	10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1											
M.2.1											
M.3.1											
K.1.1	12	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.1.2	12	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.2.1	10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.2.2	10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.3.1	10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
K.3.2	10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20	0,35	0,30
N.1.1	15	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.1.2	15	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1	20	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.3.2	20	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.3.3	20	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1	25	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
O.1.2	25	0,15	0,10	0,20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HSS-E-rivaler

Indeks	V _c m/min	40 110 ... / 40 115 ...							
		op til Ø 25 mm		op til Ø 30 mm		op til Ø 40 mm		op til Ø 50 mm	
		f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm
P.1.1	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.1.2	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.1.3	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.1.4	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.1.5	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.2.1	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.2.2	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.2.3	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.2.4	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.3.1	12	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.3.2	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.3.3	10	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
P.4.1									
P.4.2									
M.1.1									
M.2.1									
M.3.1									
K.1.1	12	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.1.2	12	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.1	10	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.2	10	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.1	10	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.2	10	0,35	0,30	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	15	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	15	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1	25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HSS-E-rivaler

40 140 ... / 40 150 ... / 40 155 ... / 40 145 ... / 40 139 ... / 40 160 ...											
Indeks	V _c m/min	op til Ø 5 mm		op til Ø 8 mm		op til Ø 12 mm		op til Ø 15 mm		op til Ø 20 mm	
		f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm
P.1.1	15	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30
P.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30
P.1.3	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30
P.1.4	10	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.1.5	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.2.1	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30
P.2.2	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.2.3	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.2.4	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
P.3.1	8	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30
P.3.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
P.3.3	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
P.4.1	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
P.4.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25
M.1.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
M.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
M.3.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
K.1.1	14	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30
K.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30
K.2.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30
K.2.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
K.3.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30
K.3.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
N.1.1	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30
N.1.2	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30
N.2.1	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30
N.2.2	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30
N.2.3											
N.3.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30
N.3.2	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30
N.3.3	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30
N.4.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20
S.2.2	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20
S.2.3											
S.3.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20
S.3.2	4	0,08	0,10	0,10	0,15	0,125	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1	15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30
O.1.2	12	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HSS-E-rivaler

Indeks	V _c m/min	40 140 ... / 40 150 ... / 40 155 ... / 40 145 ... / 40 139 ... / 40 160 ...							
		op til Ø 25 mm		op til Ø 30 mm		op til Ø 40 mm		op til Ø 50 mm	
		f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm	f mm/O	Rivningstillæg Ø mm
P.1.1	15	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.2	12	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.3	10	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.4	10	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.5	8	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.1	10	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.2	8	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.3	8	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.4	8	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.3.1	8	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.2	6	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.3	6	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.1	6	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.2	6	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
M.1.1	6	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.2.1	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.3.1	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
K.1.1	14	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.1.2	12	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.1	12	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.2	10	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
K.3.1	12	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.3.2	10	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
N.1.1	20	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.1.2	20	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.1	18	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.2	18	0,40	0,35	0,50	0,40	0,50	0,45	0,80	0,50
N.2.3									
N.3.1	18	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.2	15	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.3	15	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.4.1	18	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.2	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.3									
S.3.1	6	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.2	4	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1	15	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,50
O.1.2	12	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35	0,50
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HM-rivaler – type H

Indeks	v _c m/min	40 435 ... – type H							
		Ø 0,98–3,99 mm		Ø 4,00–8,00 mm		Ø 8,01–16,00 mm		Ø 16,01–20,00 mm	
		f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm	f mm/O	Mat. tillæg Ø mm
P.1.1	16	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
P.1.2	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.1.3	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.5	19	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.1	15	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.2	14	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.3	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.3.1									
P.3.2	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.3.3	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.1	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.2	8	0,05	0,20	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
M.1.1									
M.2.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
M.3.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
K.1.1	17	0,125	0,20	0,25	0,20	0,325	0,30	0,40	0,30
K.1.2	14	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
K.3.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.3.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1	8	0,075	0,10	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
H.1.2	7	0,063	0,10	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
H.1.3	5	0,05	0,10	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata, vendeskærsforsænker

Indeks	30 196 ... / 30 197 ...		
	Vendeskær		Værktøjsdiameter
	BK8425	K10	Ø 16,5–37 mm
	v _c m/min		f mm/O
P.1.1	200		0,12–0,16
P.1.2	200		0,20–0,30
P.1.3	200		0,20–0,30
P.1.4	180		0,20–0,30
P.1.5	180		0,17–0,27
P.2.1	160		0,20–0,30
P.2.2	160		0,20–0,30
P.2.3	160		0,15–0,20
P.2.4	160		0,10–0,16
P.3.1	140		0,10–0,15
P.3.2	140		0,08–0,13
P.3.3	140		0,06–0,12
P.4.1	120		0,10–0,16
P.4.2	120		0,06–0,12
M.1.1	160		0,10–0,15
M.2.1	140		0,10–0,15
M.3.1	100		0,07–0,13
K.1.1	180		0,40
K.1.2	160		0,32
K.2.1	140		0,30
K.2.2	140		0,18
K.3.1	120		0,20
K.3.2	120		0,18
N.1.1		250	0,20
N.1.2		250	0,20
N.2.1		250	0,30
N.2.2		250	0,30
N.2.3		250	0,25
N.3.1		230	0,30
N.3.2		230	0,32
N.3.3		230	0,22
N.4.1		230	0,30
S.1.1	60	20	0,12
S.1.2	50	20	0,10
S.2.1	60	20	0,12
S.2.2	50	20	0,10
S.2.3	30	20	0,06
S.3.1	100	60	0,22
S.3.2	80	30	0,20
S.3.3	50	30	0,12
H.1.1	100		0,10
H.1.2	80		0,08
H.1.3	50		0,05
H.1.4			
H.2.1	100		0,10
H.3.1	80		0,08
O.1.1		100	0,10
O.1.2		100	0,10
O.2.1			
O.2.2		100	0,03
O.3.1		100	0,08



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HM spidsforsænkere

		30 115 ...							30 160 ...		
		Ø 8,0–12,4 mm	Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm	Ø 25,0–31,0 mm			Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm
Indeks	V _c m/min	f mm/O					V _c m/min	f mm/O			
P.1.1	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18	
P.1.2	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18	
P.1.3	30	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,10	0,10	0,14	
P.1.4	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14	
P.1.5	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.2.1	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14	
P.2.2	20	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	20	0,06	0,08	0,10	
P.2.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.2.4	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.3.1	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.3.2	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.3.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10	
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09	
M.2.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09	
M.3.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09	
K.1.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20	
K.1.2	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20	
K.2.1	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20	
K.2.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20	
K.3.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20	
K.3.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20	
N.1.1	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22	
N.1.2	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22	
N.2.1	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22	
N.2.2	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22	
N.2.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
N.3.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
N.3.2	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
N.3.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
N.4.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24	
S.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.1.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.2.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.2.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.3.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.3.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
S.3.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08	
H.1.1	8	0,06	0,08	0,08	0,10	0,12	8	0,08	0,08	0,10	
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HM spidsforsænkere

		30 116 ...						30 140 ...							
		TPX76S						Ti50							
		Ø 4,3-8,0 mm	Ø 8,0-12,4 mm	Ø 12,40-16,5 mm	Ø 16,5-20,5 mm	Ø 20,5-25,0 mm	Ø 25,0-31,0 mm			Ø 4,3-8,0 mm	Ø 8,0-12,4 mm	Ø 12,4-16,5 mm	Ø 16,5-20,5 mm	Ø 20,5-25,0 mm	Ø 25,0-31,0 mm
Indeks	v _c m/min	f mm/O						v _c m/min	f mm/O						
P.1.1	60	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.2	60	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.3	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.1.4	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.1.5	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.2.1	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.2.2	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.4	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.1	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.3.2	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.4.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
P.4.2	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.1.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.2.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.3.1	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
K.1.1	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.1.2	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.1	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.2	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.1	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.2	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
N.1.1	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.1.2	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.1	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.2	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.3	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.3.1	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.2	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.3	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.4.1															
S.1.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.1.2	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.2	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.3	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.2	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.3	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
H.1.1	12	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10		6	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10		
H.1.2	8	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10									
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1	12	0,05	0,06	0,08	0,08	0,10									
H.3.1															
O.1.1	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.1.2	70	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.2.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25								
O.2.2	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25								
O.3.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25								



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HSS spidsforsænkere

		30 100 ...								30 102 ...					
		Type N								Type AL					
		Ø 4,3–8,0 mm	Ø 8,0–12,4 mm	Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm	Ø 25,0–31,0 mm			Ø 4,3–8,0 mm	Ø 8,0–12,4 mm	Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm	Ø 25,0–31,0 mm
Indeks	v _c m/min	f mm/O						v _c m/min	f mm/O						
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,2	0,23	0,26	0,30	66	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.3.1															



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HSS spidsforsænkere

		30 110 ... / 30 130 ...								30 132 ...					
		Type N – TiN / TiAlN								Type VA – TiAlN					
		Ø 4,3–8,0 mm	Ø 8,0–12,4 mm	Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm	Ø 25,0–31,0 mm			Ø 4,3–8,0 mm	Ø 8,0–12,4 mm	Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm	Ø 25,0–31,0 mm
Indeks	v _c m/min	f mm/O						v _c m/min	f mm/O						
P.1.1	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.2	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
P.1.3	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	
P.1.4	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	
P.1.5	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.1	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	
P.2.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.2.4	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.1	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.3.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
M.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
K.1.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.1.2	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.2.2	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.1	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
K.3.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	
N.1.1	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.1.2	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.1	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.2	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.2.3	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	
N.3.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.3.3	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
N.4.1	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	
S.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.1.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.2.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
S.3.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
H.1.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	
O.1.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.1.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.2.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.2.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
O.3.1															



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

Vejl. skæredata for HSS spidsforsænker og planforsænker

30 150 ... / 30 155 ... / 30 105 ... / 30 170 ...								30 190 ... / 30 191 ... / 30 192 ...			
HSS – 60° / 90° / 120°								HSS			
Ø								DC_2			
4,3–8,0 mm								Ø 6,3 mm			
Ø								Ø 10,0 mm			
8,0–12,4 mm								Ø 14,0 mm			
Ø											
12,4–16,5 mm											
Ø											
16,5–20,5 mm											
Ø											
20,5–25,0 mm											
Ø											
25,0–31,0 mm											
Indeks	V _c m/min	f mm/O						V _c m/min	f mm/O		
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,07	0,10	0,12
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,07	0,10	0,12
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,05	0,07	0,09
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,05	0,07	0,09
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,07
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	25	0,05	0,07	0,09
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,04	0,05	0,06
P.4.1											
P.4.2											
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,08	0,13	0,16
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,08	0,13	0,16
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,08	0,13	0,16
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,08	0,13	0,16
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,08	0,13	0,16
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,08	0,13	0,16
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	35	0,09	0,13	0,16
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	35	0,09	0,13	0,16
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	25	0,09	0,13	0,16
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	25	0,09	0,13	0,16
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	25	0,09	0,13	0,16
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	60	0,12	0,18	0,21
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04	0,06	0,07
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.3.1											



De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

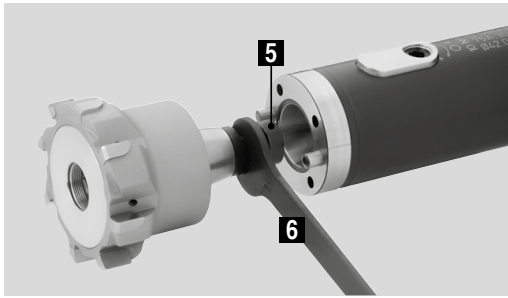
Vejl. skæredata for HSS-E afgratningsforsænker

Indeks			30 120 ... / 30 121 ...					
			HSS-E – 90°					
	TiN	Ubelagt	Ø 6,3 mm	Ø 10,0 mm	Ø 14,0 mm	Ø 21,0 mm	Ø 28,0 mm	Ø 35,0 mm
	v_c m/min	v_c m/min	f mm/O					
P.1.1	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	14	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	29	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1								
P.4.2								
M.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	9	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	14	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	14	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	12	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	69	60	0,1–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
H.1.2								
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1								
H.3.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
O.1.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.3.1								



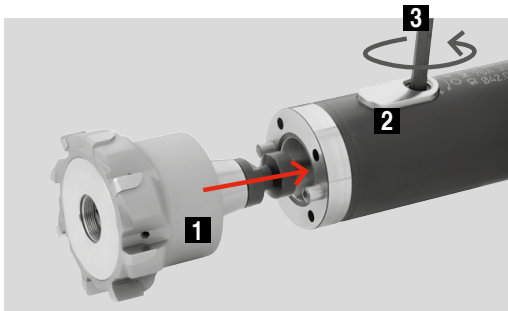
De vejl. skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype!
De angivne værdier er anbefalinger og kan tilpasses de givne forhold!

REAMAX TS – montagevejledning

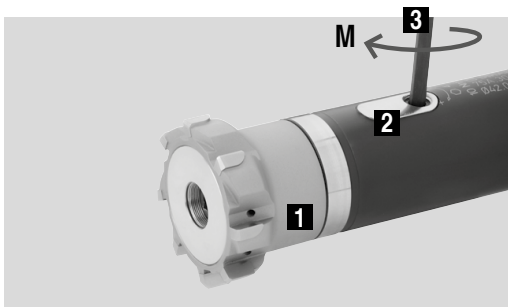


Gør alle kontaktflader rene → fedtfri.

Skrue antræksbolten (5) ind i rivalhovedet, og stram til med gaffelnøglen (6).



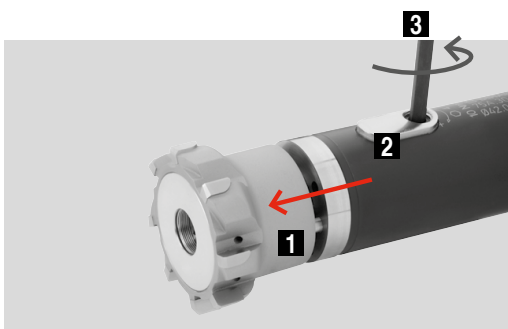
Åbn spændekæben (2) med nøglen (3) uden at løsne den helt, og sæt rivalen (1) ind i holderen.



Luk spændekæben (2) med nøglen (3), vær opmærksom på det anbefalede fastspændingsmoment.

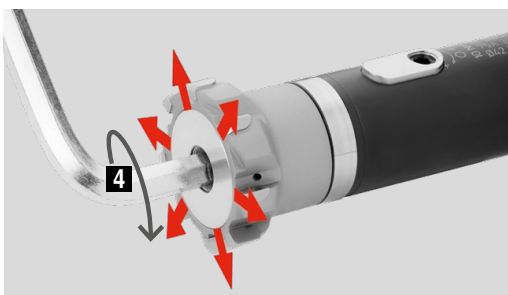
Når rivalen (1) sættes ind, trækkes det – efter lukning af spændekæben (2) – på plads.

x område	Tilspændingsmoment (M)
18,000 – 19,999	1,5 Nm
20,000 – 21,999	2,5 Nm
22,000 – 26,999	4 Nm
27,000 – 34,999	5 Nm
35,000 – 41,999	6 Nm
42,000 – 51,999	10 Nm
52,000 – 70,000	13 Nm



Når rivalhovedet (1) fjernes, trykkes det ved hjælp af spændekæben (2) ud af position og kan nemt fjernes fra holderen:

Åbn spændekæben (2) med nøglen (3) uden at løsne den helt, og fjern rivalhovedet (1).



Justering for slidkompensation:

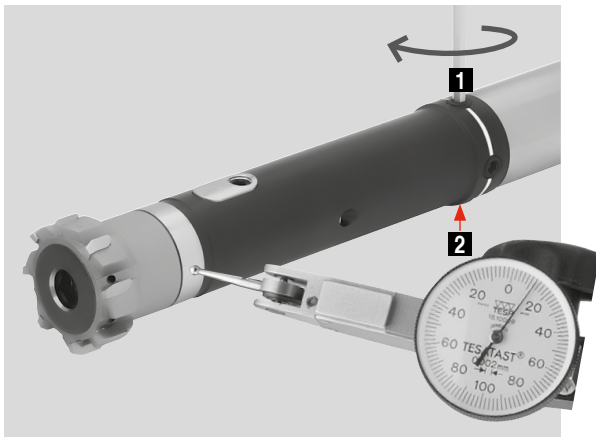
Hultolerancer op til IT4 kan opnås ved at justere med unbraconøglen (4).

REAMAX TS – montagevejledning

Indstilling af holderen DAH Zero

Der anbefales en radial forindstilling af værktøjet på maks. 20 µm.

1. Løsn alle justerskruer, og forspænd dem med 1 Nm (nye værktøjer leveres sådan).
2. Placer et måleur med et µm display på måleflade.
3. Ved at dreje værktøjet findes det højeste punkt ved hjælp af måleuret.
4. Drej justerskrue med uret ved hjælp af unbraconøglen (1), indtil der er korrigeret for en halv rundløbsfejl. Overspænd ca. 5 µm.
5. Løsn justeringsskruen (2) på den anden side så meget som den første skrue blev overspændt.
6. Indstil alle 4 justerskruer, indtil rundløbet er < 2 µm.

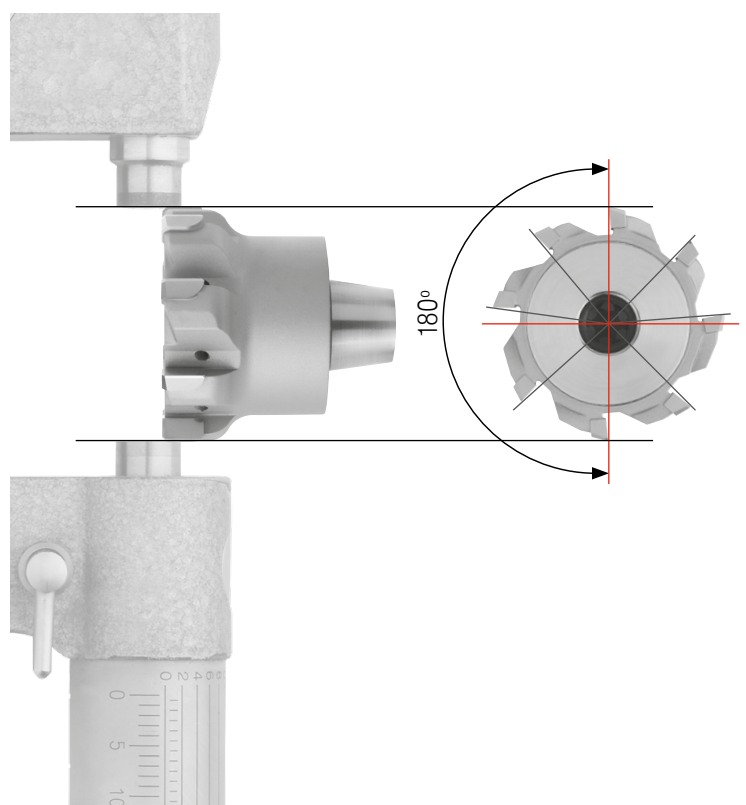


Vær opmærksom på:

- ▲ Rundløbet skal efter hvert holderskift, ændrede arbejdsbetingelser, efter hver indstilling for slidkompensation og før hver eneste ny idriftsættelse – ved hjælp af justeringstrin 1 til 6 – kontrolleres og indstilles på ny.
- ▲ Justerskruerne skal altid være spændt med min. 1 Nm i brug.
- ▲ Maks. justeringsmoment er 4,5 Nm

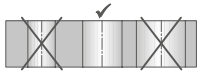
OBS!

- ▲ Uens skærdeling!
- ▲ 2 skær ligger 180° overfor = måleskær
- ▲ Mål diameteren foran på skæret (pga. konusvinkel, se figur)
- ▲ Undgå at beskadige skærene



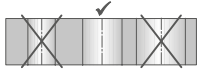
Problemer/mulige årsager/løsninger

Hul for stort



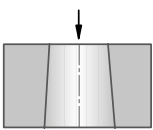
- ▲ Rundløbsfejl → anvend DAH udligningssystem, og korriger rundløb
- ▲ Unøjagtig flugtning, rival skærer bagud → korriger flugtning, og anvend evt. DPS-pendulholder
- ▲ Løsægopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, øg den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen i kølesmøremidlet
- ▲ Rival for stor → juster eller anvend mindre rival

Hul for lille



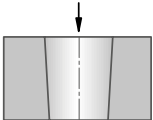
- ▲ Slidt rival → juster rival, udskift den eller få den repareret
- ▲ For lille rivningstillæg → øg rivningstillægget
- ▲ For store skærekrafter → reducer tilspænding, eller vælg andre indløbsgeometrier (ASG)
- ▲ For lille rival → juster eller anvend større rival

Konisk hul, for stor bagtil



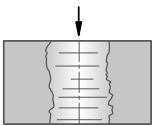
- ▲ Unøjagtig flugtning → korriger flugtning, eller anvend DPS-pendulholder
- ▲ Difference mellem spindeldok og revolverhoved → korriger revolverhoved, eller anvend DPS-pendelholder

Konisk hul, for stor fortil



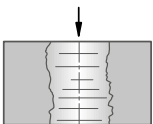
- ▲ Dårlig flugtning, skæret trykker i starten → korriger flugtning, eller anvend DPS-pendelholder

Hullet er ikke rundt



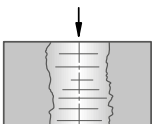
- ▲ For stor rundløbsfejl på rivalen → korriger rundløb ved hjælp af DAH udligningssystem
- ▲ Flugtningsfejl → korriger flugtningsfejl, eller anvend DPS-pendelholder
- ▲ Asymmetrisk indløb pga. en skrå indgangsflade → forsænk hullet
- ▲ Opspænding af emnet → korrekt fastspænding af emnet
- ▲ Dårlig forbehandling → optimér forbehandling
- ▲ For høj tilspænding → reducer tilspænding

Hullet har ridser



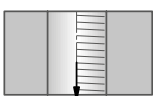
- ▲ Skærehastighed v_c for høj → reducer skærehastighed
- ▲ For højt L til D-forhold → reducer indløbshastigheden, forpilotér hullet, eller vælg en anden indløbsgeometri (ASG)

Ikke god nok overflade



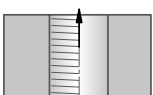
- ▲ Løsægopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, øg den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen i kølesmøremidlet
- ▲ Skær slidt → få skæret repareret, eller udskift værktøjet
- ▲ Rundløbsfejl på rivalen → korriger rundløb ved hjælp af DAH udligningssystem
- ▲ Ingen eller utilstrækkelig køling, der fastklemmes spåner → anvend indvendig tilførsel af kølemiddel, og øg trykket på kølesmøremidlet
- ▲ Uegnet kølesmøremiddel → øg olieandelen i kølesmøremidlet
- ▲ Forkerte skæredata → anvend data som anbefalet i katalog

Riller i hullet «Tilspændingsmarkering»



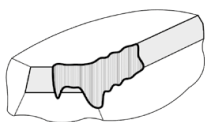
- ▲ Skær defekt (skærbrud) → udskift rivalen eller få den repareret
- ▲ Løsægopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, øg den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen i kølesmøremidlet

Riller i hullet «Tilbagetrækningsmarkering»



- ▲ Skærene kører for langt ud af hullet → kør højst indløbslængde + 2 mm ud af hullet
- ▲ Materialet fjedrer tilbage → tilbagetrækning ikke i høj fart, men med øget (2-3 gange) tilspændingshastighed

Slidtyper



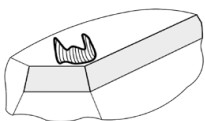
Fasforslidning

Sænk skærehastigheden, og vælg en mere slidfast kvalitet eller belægning.



Skærbrud

Reducér tilspænding og rivningstillæg. Anvend hårdmetal med belægning i stedet for DST ved afbrudt rivning.



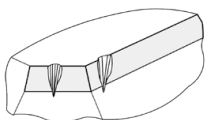
Grubeslid

Sænk skærehastigheden, og anvend positiv skæregeometri.



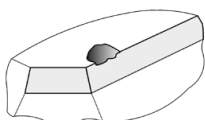
Udflisning

Øg skærehastigheden, og anvend en større spånvinkel.



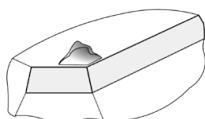
Stråleslid

Sænk skærehastigheden, og vælg en mere slidfast kvalitet eller belægning.



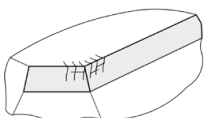
Træthedsbrud

Reducér tilspænding, øg rivalens stabilitet.



Løsægddannelse

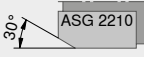
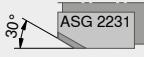
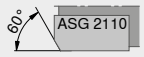
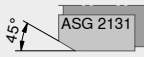
Anvend positiv skæregeometri, øg olieandelen af kølesmøremidlet, reducé skærehastigheden v_c ved HM-skær uden belægning, øg ved DST- og skær med belægning.



Termiske sprækker

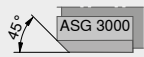
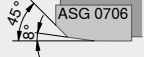
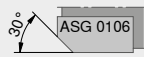
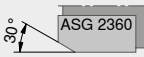
Anvend tilstrækkeligt kølesmøremiddel og indvendig køling, reducé skærehastigheden.

Generelle indløbsgeometrier

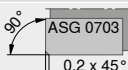
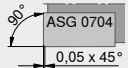
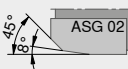
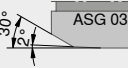
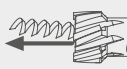
Standardgeometrier			
Geometri	Spånnotform	Spånflow	Indløbsvinkel
ASG4000	Lige	←	25° 
ASG2210	Venstre	←	30° 
ASG2231	Venstre	←	30° 
ASG2270	Lige	←	30° 
ASG2110	Lige	→	60° 
ASG2131	Lige	→	45° 
ASG2170	Lige	→	60° 

Gennemgående hul

Bundhul

Standardgeometrier			
Geometri	Spånnotform	Spånflow	Indløbsvinkel
ASG3000	Lige	↔	45° 
ASG0706	Lige	↔	45° 
ASG0106	Lige	↔	30° 
ASG2350	Lige	↔	30° 
ASG2360	Lige	↔	30° 

gennemgående bundhul

Specialgeometrier			
Geometri	Spånnotform	Spånflow Bemærk	Indløbsvinkel
ASG0703	Lige	Indløb	90° 
ASG0704	Lige	Indløb for øget retningsstabilitet	90° 
ASG09B	Lige	Spånkontrol < x 32 mm	
ASG1402	Lige	Spånkontrol > 32 mm	
ASG02	Lige	↔	45° 
ASG03	Lige	↔	90° 
ASG05	Venstre		25° 

Opnåelig overfladekvalitet

Materialegruppe		Ruhedsklasse	N11	N10	N9	N8		N7	N6		N5	N4	N3	N2	N1
		Overflade ruhed R _a	25	12,5	6,3	3,2		1,6	0,8		0,4	0,2	0,1	0,05	0,025
		Overflade ruhed R _z	100	63	40	25	16	10	6,3	4	2,5	1,6	1	0,63	0,25
P	1.0 – 4.2														
M	1.1 – 3.1														
K	1.1 + 2.1 + 3.1														
	1.2 + 2.2 + 3.2														
N	1.1 – 2.3														
	3.1 – 3.3														
S	1.1 – 3.3														
H	1.1 – 1.3														

Opnåelig  Betinget opnåeligDisse informationer er baseret på erfaringer og kan variere afhængig af eksterne forhold.
(Andre overflade krav på forespørgelse)

Tolerancer med 1/100 rivaler

Det oftest anvendte toleranceområde er H7, derfor er de fleste rivaler fremstillet til en H7-tolerance.

Med 1/100-rivalerne, som fås med 0,01 mm spring, kan man dog også afdække forskellige andre pasmål.

F.eks. kan en 1/100-rival med diameter 8,02 mm anvendes til en pasning 8,0 F7.

Yderligere tolerancer fremgår af tabellen.

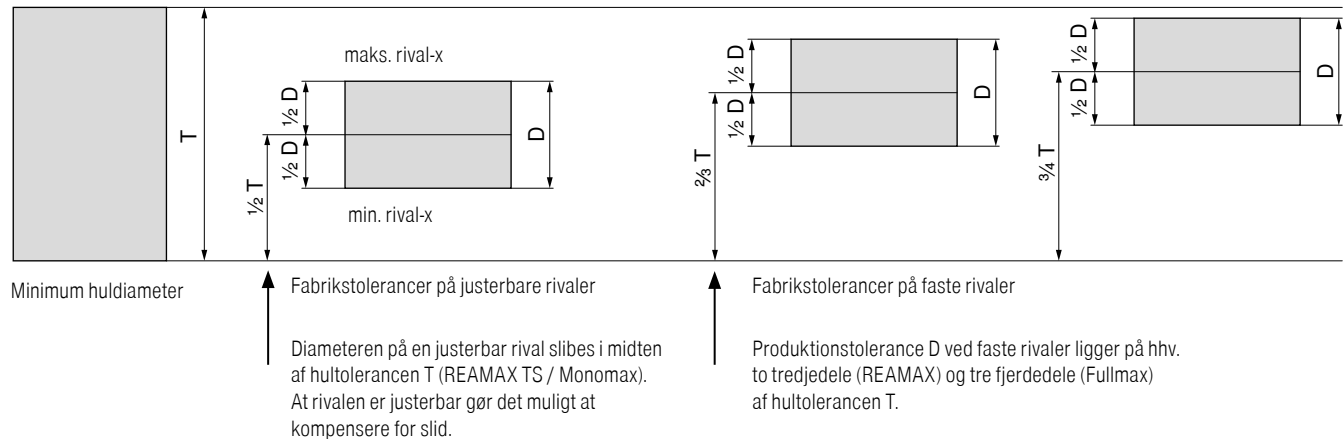
Tolerance- klasse	Nom. Ø i mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	11,18	12,18
B10	1,17	2,17	3,17	4,17	5,17	6,17	7,19	8,19	9,19	10,19	11,20	12,20
B11	1,18	2,18	3,18	4,19	5,19	6,19	7,22	8,22	9,22	10,22	11,23	12,23
C8				4,08	5,08	6,08	7,09	8,09	9,09	10,09	11,11	12,11
C9	1,07	2,07	3,07	4,09	5,09	6,09	7,10	8,10	9,10	10,10	11,12	12,12
C10	1,09	2,09	3,09	4,10	5,10	6,10	7,12	8,12	9,12	10,12	11,14	12,14
C11	1,10	2,10	3,10	4,12	5,12	6,12	7,15	8,15	9,15	10,15	11,18	12,18
D7											11,06	12,06
D8				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
D9				4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
D10	1,05	2,05	3,05	4,06	5,06	6,06	7,08	8,08	9,08	10,08	11,10	12,10
D11	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
E7							7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
E8	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
E9	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
F7	1,01	2,01	3,01				7,02	8,02	9,02	10,02	11,02	12,02
F8	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
F9	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
F10				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,07	12,07
G7				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01		
H7										10,01	11,01	12,01
H8				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	11,02	12,02
H9	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
H10	1,03	2,03	3,03	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
H11	1,04	2,04	3,04	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
H12	1,07	2,07	3,07	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
H13	1,11	2,11	3,11	4,14	5,14	6,14	7,18	8,18	9,18	10,18	11,22	12,22
J6				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS9	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,01	12,01
K8	0,99	1,99	2,99				6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M6							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M7							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N6				3,99	4,99	5,99						
N7	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N9	0,98	1,98	2,98	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N10	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
N11	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
P6	0,99	1,99	2,99								10,98	11,98
P7	0,99	1,99	2,99				6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
P8	0,99	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
R6							6,98	7,98	8,98	9,98		
R7				3,98	4,98	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
S6				3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
S7	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	6,97	7,97	8,97	9,97	10,97	11,97
U6							6,97	7,97	8,97	9,97		
U7				3,97	4,97	5,97	6,97	7,97	8,97	9,97		
X7				3,97	4,97	5,97						
X8	0,97	1,97	2,97				6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
X9	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95		
Z7	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
Z8	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	10,94	11,94
Z9				3,95	4,95	5,95						
Z10	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZA7	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94		
ZA8							6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZB8	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94					10,90	11,90
ZB9	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94	6,92	7,92	8,92	9,92	10,90	11,90

Fabrikstolerancer på rivalerne

T = Hullets toleranceområde

D = Fabrikstolerancer på rivalen

Maks. huldiameter.



Belægninger – Rivaler og forsænkere

TPX76S

- ▲ TiN-TiAlN-ZrN monolayer-belægning
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

Ti50

- ▲ TiN Multilayer-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 400 °C

TiAlSiN

- ▲ TiAlSiN multilayer-belægning
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C
- ▲ Specielt til spåntagning af hærde ståltyper: Høj hårdhed og varmebestandighed med en lav varmeledeevne.

TiN

- ▲ TiN-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C

TiAlN

- ▲ TiAlN Multilayer-belægning
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur 900 °C

DBG-P

- ▲ AlTiN-Multilags belægning
- ▲ Udviklet til universal anvendelse i mange materialer
- ▲ Eget til anvendelse med MQL smøring
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C

DBF-A

- ▲ AlCrN-Multilags belægning
- ▲ Især udviklet til bearbejdning i hærde materiale < 62 HRC
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: > 1100 °C

DBC-N

- ▲ Diamant som karbonbelægning
- ▲ Meget hård og glat belægning specielt til ikke jernholdige materialer
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 500 °C

DBC

- ▲ Diamantlignende kulstofbelægning
- ▲ Specielt til bearbejdning i NE-metaller
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

DBQ

- ▲ AlCrN-Multilags belægning
- ▲ Især egnet til bearbejdning af rustfrit stål og Titanium legeringer
- ▲ Lav tendens til løsæg opbygning
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: > 1000 °C

DBG-U

- ▲ AlTiN multilags belægning
- ▲ Udviklet til universal anvendelse i mange materialer samt hærde materialer op til 62 HRC
- ▲ Eget til høje skærehastigheder samt MQL smøring
- ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

Kvaliteter – Rival

DST	▲ Cermet, ubelagt ▲ ISO P15 M10 K10 ▲ Ubelagte Cermet-kvaliteter til sletbearbejdning af rustfri og hærdet stål ▲ meget slidfast pga. den høje varmebestandighed
CWK10	▲ Hårdmetal, ubelagt ▲ ISO K10 ▲ Ubelagt hårdmetal kvalitet til bearbejdning af støbejern og ikke jernholdige materialer

K10	▲ Hårdmetal, uden belægning ▲ ISO K10 ▲ Hårdmetalkvalitet ubelagt til bearbejdning af gråt støbejern eller ikke-jernholdige metaller, afhængig af skængeometri
PDC	▲ Pollykrystalin diamant belægning ▲ Særlig stor PKD slidstyrke ubelagt, til High Performance bearbejdning i aluminium

4

Kvaliteter – Vandeskærsforsænker

BK8425	▲ Hårdmetal, TiAlN/TiN-belagt ▲ ISO P25 M25 K25 ▲ Universelt anvendelig kvalitet med øget slidstyrke takket være en innovativ PVD-belægning i multilags
HCR1135	▲ Hårdmetal, TiCN-Al₂O₃-belagt ▲ ISO P35 M25 S25 ▲ Det seje alternativ til kraftigt afbrudt spån og ustabile forhold
CWN2135	▲ Hårdmetal, TiCN-TiNB-belagt ▲ ISO P35 M30 S35 ▲ Kvalitet til generel rustfri bearbejdning
CWK15	▲ Hårdmetal, uden belægning ▲ ISO K15 N15 ▲ Hårdmetalkvalitet uden belægning til bearbejdning af aluminium og andre ikke-jernholdige metaller
AMZ	▲ Hårdmetal, TiAlN-belagt ▲ ISO P10 K10 N10 S10 ▲ Belagte hårdmetalkvaliteter til bearbejdning af aluminium

K10	▲ Hårdmetal, uden belægning ▲ ISO K10 ▲ Hårdmetalkvalitet ubelagt til bearbejdning af gråt støbejern eller ikke-jernholdige metaller, afhængig af skængeometr
HCR1125	▲ Hårdmetal, TiCN-Al₂O₃-belagt ▲ ISO P25 M20 K30 ▲ Førstevalg til en universel bearbejdning af stål
DCX3110	▲ Hårdmetal, TiCN-Al₂O₃-belagt ▲ ISO P05 K10 ▲ Den slidstærke type til bearbejdning af støbte materialer ved høje skærehastigheder i et kontinuerligt snit
CWN15	▲ Hårdmetal, TiN-belægning ▲ ISO K15 ▲ Særlig hårdmetalttype til slibende aluminiumlegeringer

Spånbrydere

-SM	▲ Spånvinkel 15° ▲ Universel anvendelig til mellem bearbejdning ▲ Stabil skærekant	-U877	▲ Spånvinkel 6° ▲ Periferislebet ▲ Tre gange gennemslæbet spånbryder med variabel frivinkel for friløb ved små værktøjsdiametre
-G06	▲ Spånvinkel 6° ▲ Førstevalg i P / M / K ▲ Er karakteriseret ved en meget stabil frivinkel	-G12	▲ Spånvinkel 12° ▲ Førstevalg i P / N / S materialer ▲ Er meget letskærende
-27	▲ Spånvinkel 19-25° ▲ Universel aluminiumsgeometri ▲ Let skærende og dermed høje tilspændinger ▲ Påklæber ikke		