Nye produkter til industriteknikeren

NEW

MonsterMill – NCR

NCR

→ Side 32–37

Mestrer en af de mest udfordrende områder inden for bearbejdning – bearbejdning af nikkelbaserede legeringer

NEW

MonsterMill – PCR – dykfræser med spånbryder

PCR

→ Side 47

NEW

CircularLine – UNI – 5xDC

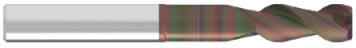
CCR UNI

→ Side 59+60

NEW

AluLine – programupdate

W



→ Side 67–104

NEW

PKD-Endefræser

W

→ Side 107–119

Endefræser med PKD-indsats til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller og kunststoffer

NEW

SilverLine – programupdate

N

→ Side 120–135

NEW

S-Cut – skrubfræser

SC NR

→ Side 144

NEW

3D Finish

N

→ Side 145–149

Multiradius (tøndeform) fræser til effektiv 3D-sletbearbejdning

NEW

AluLine/SilverLine/BlueLine – Fas-afgratningsfræser

→ Side 105+106

→ Side 136+137

→ Side 176

NEW

MultiLock

N

→ Side 181–187

Systemet med udskifteligt hoved

NEW

Minifræser – programupdate

N

→ Side 222+223

NEW

HPC-skrubfræser

HPC NR

→ Side 247

NEW

Type N – programupdate

N

→ Side 209–263

NEW

T-notfræser

N

→ Side 299

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 14

15 Fræsning med vendeskær

Kataloget – Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring 2
Toolfinder til High Performance fræser 3–7
Indholdsoversigt 8–16
Produktprogram 17–316
Tekniske informationer
Hjælp til valg af kunststof-, GFK-, CFK-fræser 305
Skæredata 317–465
Standardværdier for tilspænding 466
Dynamisk fræsning 467
Generelle anbefalinger 468–475
Typebeskrivelse 476
Belægninger 477

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

Serien **WNT 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 WNT Performance.

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

Serien **WNT 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

Skaft

Skaftudførelse

Længde: ekstra kort / kort / medium / lang / ekstra lang

Aksial indvendig køling

Radial indvendig køling

Endeskær

Skarp

Hjørnefas (CHW = fasbredde i mm)

Hjørneradius

Fuldradius

Anvendelse

High Performance bearbejdning

High Feed Fræsning

Hård bearbejdning

Eksempel på bearbejdning

De røde pile beskriver de mulige tilspændingsretninger

Antal skær

Skærgeometri
λ_s = Spånspiralvinkel
γ_s = Spånvinkel

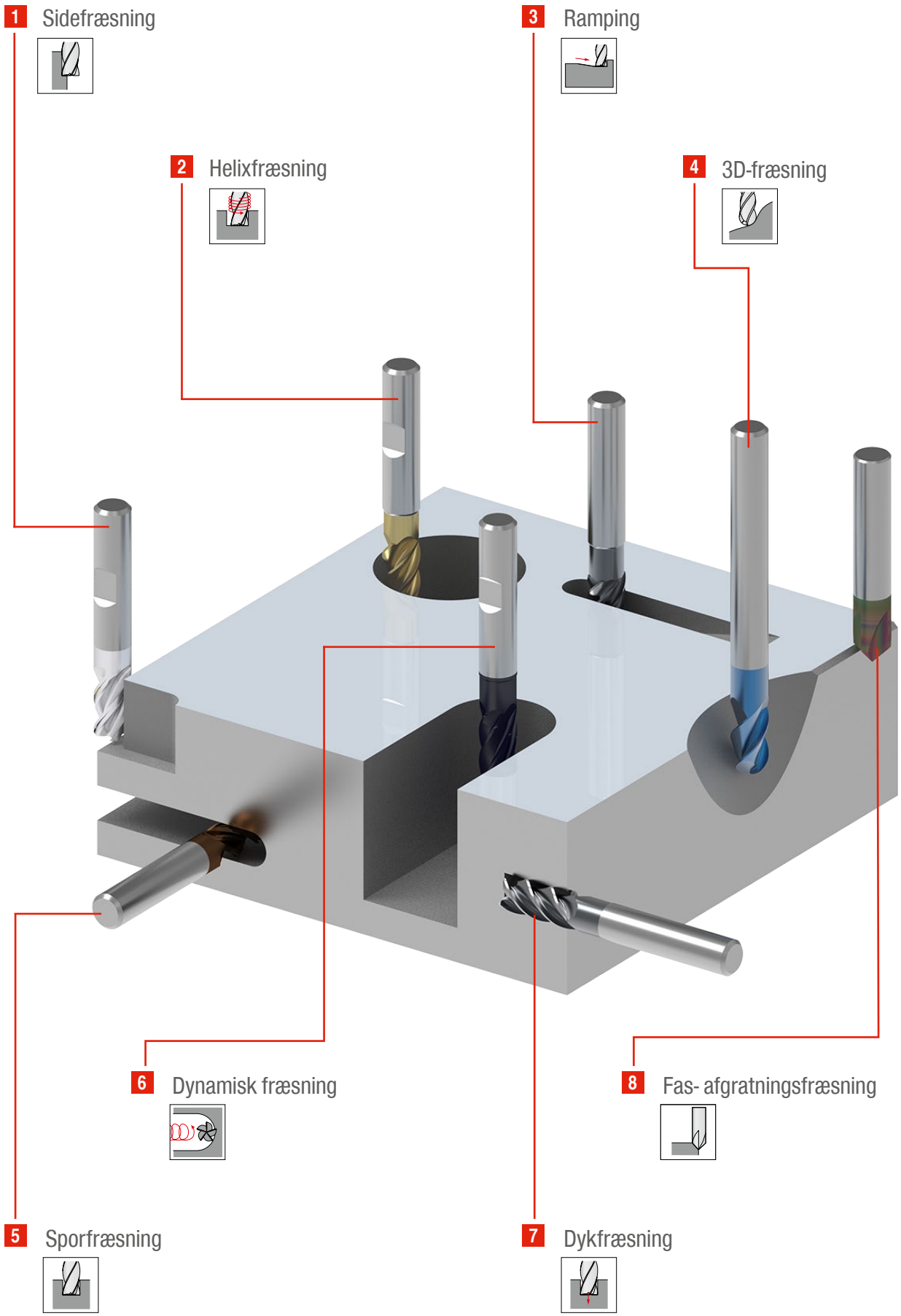
Variabel spånspiralvinkel

Dynamisk fræsning

● = **Hovedanvendelse**

○ = Sekundær anvendelse

Toolfinder til High Performance fræser



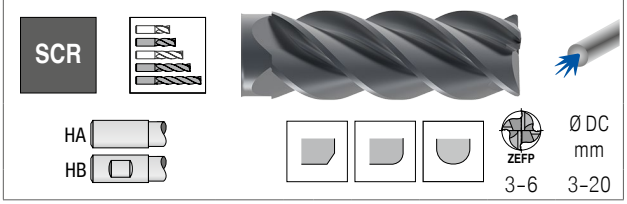
Toolfinder til High Performance fræser – MonsterMill

	1 Sidefræsning	2 Helixfræsning	3 Ramping	4 3D-fræsning	
Stål	MonsterMill – SCR MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – SCR	
Rustfrit	MonsterMill – ICR	MonsterMill – ICR	MonsterMill – ICR	MonsterMill – TCR	
Støbejern	MonsterMill – SCR MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – SCR	
Ikke – jernholdige materialer	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR		
Varmebestandige legeringer	MonsterMill – NCR MonsterMill – TCR MonsterMill – ICR	MonsterMill – NCR MonsterMill – TCR MonsterMill – ICR	MonsterMill – NCR MonsterMill – TCR MonsterMill – ICR	MonsterMill – TCR	
Stål hærdet < 55 HRC					
Stål hærdet > 55 HRC	MonsterMill – HCR			MonsterMill – HCR	
Ikke-metalliske materialer					

MonsterMill – SCR

→ Side 17–24

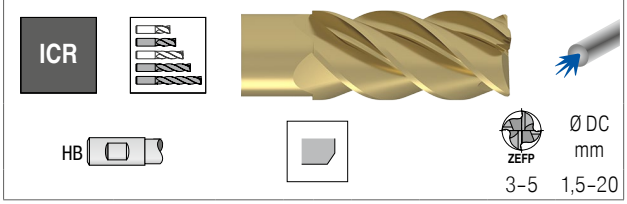
Værktøjet til bearbejdning af stål og støbejern



MonsterMill – ICR

→ Side 25+26

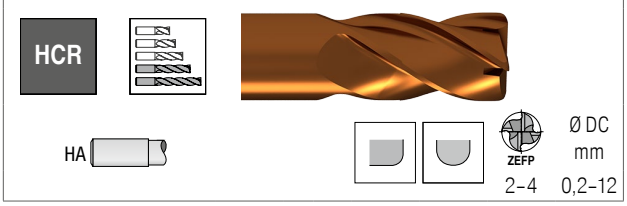
Værktøjet til bearbejdning af rustfrit stål



MonsterMill – HCR

→ Side 38–44

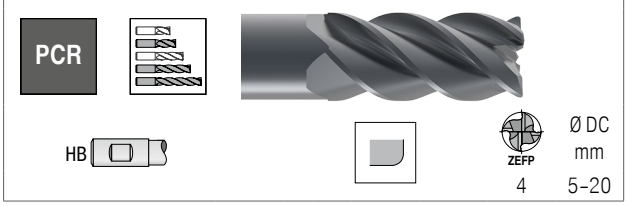
Værktøjet til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC



MonsterMill – PCR

→ Side 45–49

Værktøjet til ramping, dyk- og helixfræsning



	5 Sporfræsning	6 Dynamisk fræsning	7 Dykfræsning	8 Afgratning
	MonsterMill – SCR MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	
	MonsterMill – ICR			
	MonsterMill – SCR MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	
	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	
	MonsterMill – NCR MonsterMill – TCR MonsterMill – ICR			

MonsterMill – TCR

→ Side 27–31

Værktøjet til bearbejdning af titan og titanlegeringer

TCR

HB

ZEFP

Ø DC mm
2–5
2–20

MonsterMill – NCR

→ Side 32–37

Værktøjet til bearbejdning af nikkellegeringer

NCR

HB

ZEFP

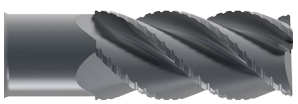
Ø DC mm
4–5
4–20

MonsterMill – MCR

→ Side 50

Værktøjet til skrubbearbejdning af stål og støbejern

MCR



HB

ZEFP

Ø DC mm
3–4
1–20

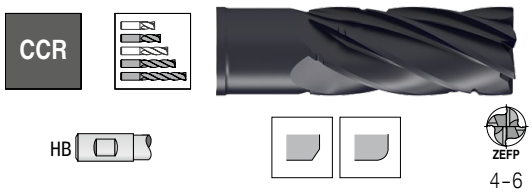
14

Toolfinder til High Performance fræser

	1 Sidefræsning	2 Helixfræsning	3 Ramping	4 3D-fræsning
Stål	SilverLine S-Cut Mikro-fræseværktøj MultiLock / MultiChange	MultiLock / MultiChange		3D Finish SilverLine Mikro-fræseværktøj MultiLock / MultiChange
Rustfrit	SilverLine S-Cut Mikro-fræseværktøj			3D Finish SilverLine Mikro-fræseværktøj
Støbejern	SilverLine S-Cut Mikro-fræseværktøj MultiLock / MultiChange	MultiLock / MultiChange	MultiLock / MultiChange	3D Finish SilverLine Mikro-fræseværktøj MultiLock / MultiChange
Ikke – jernholdige materialer	AluLine PKD-fræseværktøj Mikro-fræseværktøj MultiChange	AluLine PKD-fræseværktøj MultiChange	AluLine PKD-fræseværktøj MultiChange	3D Finish AluLine PKD-fræseværktøj Mikro-fræseværktøj MultiChange
Varmebestandige legeringer	Mikro-fræseværktøj MultiLock	MultiLock	MultiLock	3D Finish Mikro-fræseværktøj MultiLock
Stål hærdet < 55 HRC	BlueLine Mikro-fræseværktøj	BlueLine	BlueLine	BlueLine Mikro-fræseværktøj
Stål hærdet > 55 HRC				
Ikke-metalliske materialer	PKD-fræseværktøj Mikro-fræseværktøj	PKD-fræseværktøj	PKD-fræseværktøj	3D Finish PKD-fræseværktøj Mikro-fræseværktøj

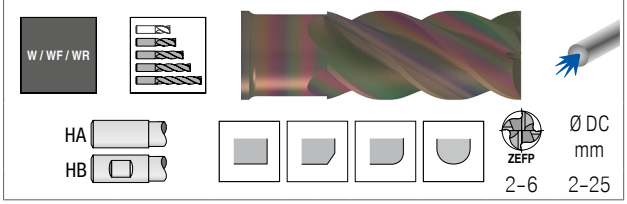
CircularLine
→ Side 51–66

Værktøjet til dynamisk bearbejdning



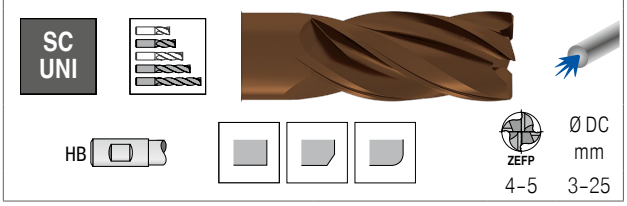
AluLine
→ Side 67–106

Værktøjet til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



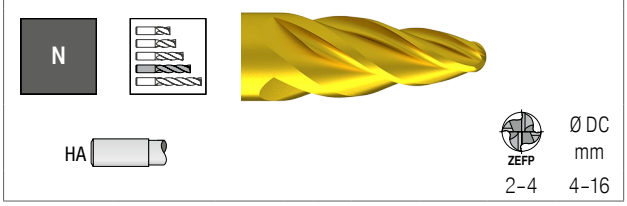
S-Cut
→ Side 138–144

Allrounderen der er letskærende



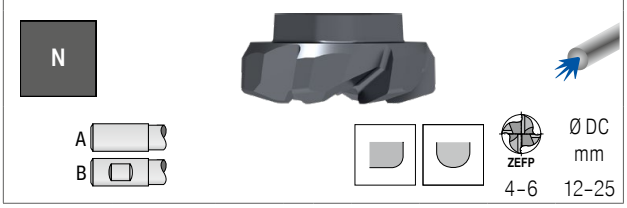
3D Finish
→ Side 145–149

Værktøjet til 3D sletbearbejdning



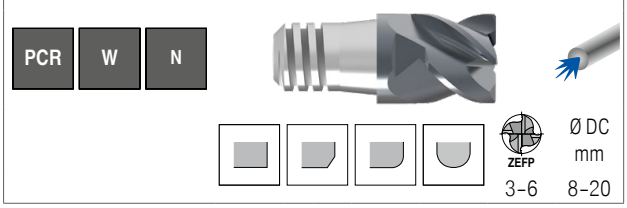
MultiLock
→ Side 181–187

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved



MultiChange
→ Side 188–193

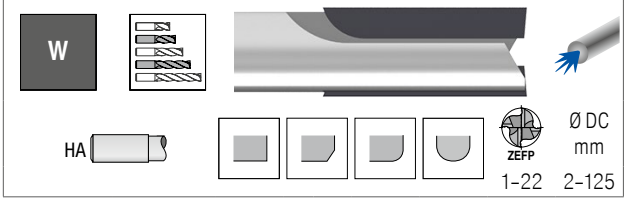
System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



5 Sporfræsning	6 Dynamisk fræsning	7 Dykfræsning	8 Afgratning
S-Cut SilverLine Mikro-fræseværktøj MultiLock / MultiChange	CircularLine		SilverLine MultiLock MultiChange
S-Cut SilverLine Mikro-fræseværktøj	CircularLine		SilverLine
S-Cut SilverLine Mikro-fræseværktøj MultiLock / MultiChange	CircularLine		SilverLine MultiLock MultiChange
AluLine PKD-fræseværktøj Mikro-fræseværktøj MultiChange	CircularLine	PKD-fræseværktøj	AluLine MultiChange
Mikro-fræseværktøj MultiLock	CircularLine		SilverLine
BlueLine Mikro-fræseværktøj	CircularLine		BlueLine
	CircularLine		BlueLine
PKD-fræseværktøj Mikro-fræseværktøj		PKD-fræseværktøj	AluLine

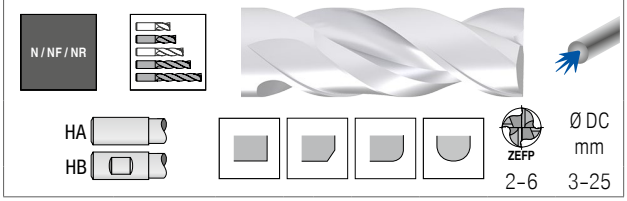
PKD-fræseværktøj
→ Side 107–119

Værktøjet med de højeste skæreparametre og standtider til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller og kunststoffer



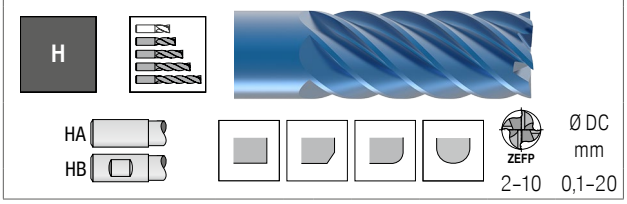
SilverLine
→ Side 120–137

Allrounderen til den universelle anvendelse



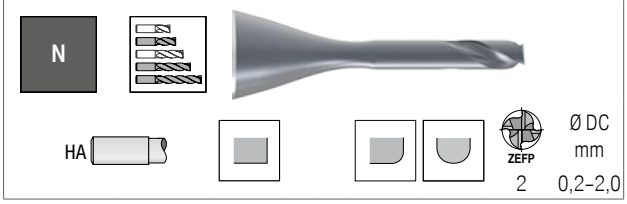
BlueLine
→ Side 150–176

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål op til 65 HRC



Mikro-fræseværktøj
→ Side 177–180

Universalfræseren til mikrospåntagning

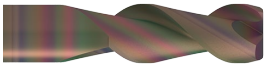
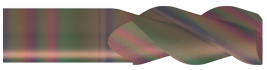
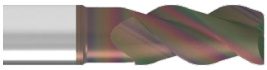
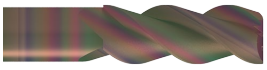
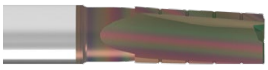
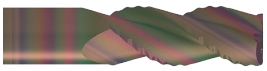
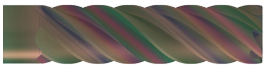
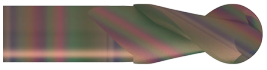


Oversigt High Performance fræsere

Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
MonsterMill																			
SCR	4–6	3–20	●	○	●	○	○	○	○		■	■		■	HPC		■		17–22
SCR	3–4	3–16	●	○	●	○	○	○	○				■	■	HPC		■		23
SCR	4	3–16	●		●	○		○				■		■	HPC HFC	■	■		24
ICR	3–5	1,5–20	○	●	○	○	●	○	○	■				■	HPC	■	■		25+26
TCR	4–5	4–20	○	○			●					■		■	HPC		■	□	27–29
TCR	4	2–16	○	○			●						■	■			■	□	30
TCR	2–5	2–16	○	○			●					■		■	HPC HFC		■	□	31
NCR	4–5	4–20		○			●					■		■	HPC		■		32–37
HCR	2–4	0,2–12	○					●				■		■			■		38–41
HCR	2–4	0,2–12	○					●					■	■			■		42–44
PCR UNI	4	5–20	●	○	●							■		■	HPC		■		45–47
PCR ALU	4	5–20				●						■		■	HPC		■		48+49
MCR	3–4	1–20	●	○	●	○	○	○			■			■	HPC		■		50
CircularLine																			
CCR UNI	5–6	6–20	●	○	●		○				■	■		■	HPC		■		51–60
CCR AL	4	6–20				●					■	■		■			■		61–64
CCR Ti	5	6–20	○	○			●					■		■	HPC		■	□	65
CCR H	6	6–20						●				■		■			■		66

Oversigt High Performance fræsere

AluLine

	Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
	W	2	2–20				● HA			● HB	■	■			■			■	□	67–72
	W	3	2–20				● HA			● HB	■	■			■			■	□	73–81
	W	3	2–20				● HA			● HB		■	■		■	HPC		■	□	82–88
	W	3	6–20				● HA			● HB			■		■		■	■	□	89–91
	W	4	2–25				● HA			● HB	■	■			■			■	□	92–97
	WF	3	3–20				● HA			● HB			■		■			■		98
	WR	3	6–20				● HA			● HB		■			■	HPC	■	■		99+100
	W	6	6–20				● HA				■				■	HPC		■		101
	W	2	3–20				● HA			○ HB				■	■			■	□	102–104
	W	4	4–16				● HA			● HB								■	□	105+106

PKD-fræseværktøjer

	W	1–4	2–20				● HA			●	■	■			■				□	107–109
	W	1–2	2–20				● HA			●				■	■				□	110
	W	1–2	2–20				● HA			●			■		■				□	111+112
	W	4–10	10–32				● HA			●		■			■	HPC	■		□	113
	W	3	16–25				● HA			●		■			■		■		□	114
	W	2–3	10–25				●			●			■				■		□	115
	W	2–6	10–32				●			●		■					■		□	116
	W	4–10	10–32				●			●		■				HPC	■		□	117
	W	2–3	10–16				●			●				■			■		□	118
	W	10–22	40–125				●			●							■		□	119

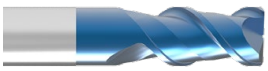
14

Oversigt High Performance fræsere

	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt ■	Ubelagt □	WNT \ Performance
SilverLine																				
	N	2	3–20	●	●	●	○	●				■			■	HPC		■		120
	N	3	3–20	●	●	●	○	●			■	■	■		■	HPC		■		121–123
	N	4	3–20	●	●	●	○	●				■			■	HPC		■		124–126
	N	4	6–20	●	●	●	○	●				■			■	HPC		■		127
	N	4	3–20	●	●	●	○	●					■		■	HPC		■		128+129
	NF	4	3–20	●	●	●	○	●				■			■	HPC		■		130
	NR	4	3–20	●	●	●	○	●				■			■	HPC		■		131
	N	6	6–25	●	●	○	○	●			■				■			■		132
	N	2	3–20	●		●	○			○				■	■			■		133
	N	4	4–20	●	○	●	○							■	■			■		134
	N	4	6–20	●	○	●	○			○			■		■	HPC HFC		■		135
	N	5	4–16	●	●	●		●										■	□	136+137
S-Cut																				
	SC UNI	4	3–25	●	●	●	○	○	○		■	■	■		■	HPC		■		138–142
	SC UNI	5	6–20	●	●	●		○				■			■	HPC		■		143
	SC NR	4	3–20	●	●	●		○				■			■	HPC		■		144
3D Finish																				
	N	4	10	●	●	●	●	●	○	●					■			■		145
	N	3–4	6–16	●	●	●	●	●	○	●					■			■		146
	N	3	6–16	●	●	●	●	●	○	●					■			■		147
	N	2	10	●	●	●	●	●	○	●					■			■		148
	N	3	4–12	●	●	●	●	●							■			■		149

Oversigt High Performance fræsere

BlueLine

	Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
	H	2	0,2–3	● HA						●	■				■			■		150–152
	H	2	0,2–3	● HA						●				■	■			■		153–155
	H	2	0,4–3	● HA						●			■		■			■		156–159
	H	2	0,5–20	● HA						●		■			■			■		160
	H	4–6	1–20	● HA						● HB			■		■			■		161–163
	H	4–10	2–20	● HA						● HB	■		■		■			■		164+165
	H	2	0,1–20	○ HA						● HB				■	■			■		166–170
	H	3	3–12	● HA						●				■	■			■		171
	H	4	2–20	○ HA						● HB				■	■			■		172
	H	2	0,5–16	○ HA						● HB			■		■			■		173–175
	H	5–8	4–16	● HA						● HB								■		176

Mikro-fræseværktøjer

	N	2	0,2–2	● HA	●	●	●	●	●	●	■				■			■		177
	N	2	0,2–2	● HA	●	●	●	●	●	●				■	■			■		178+179
	N	2	0,5–2	● HA	●	●	●	●	●	●			■		■			■		180

14

Oversigt High Performance fræsere

MultiLock – system med udskifteligt hoved

	Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
	N	4	12–25	●	○	●	○	●						■				■		181
	N	4–6	12–25	●	○	●	○	●					■				■	■		182
	N	5–6	12–25	●	○	●		●					■			HFC	■	■		183
	N	4	12–16	●	○	●	○											■		184

MultiLock – Adaptere og holdere

185–187

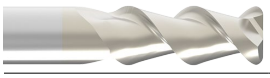
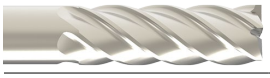
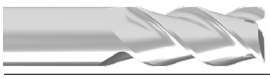
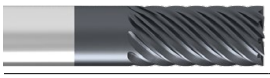
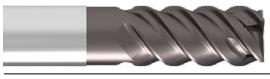
MultiChange – system med udskifteligt hoved

	PCR	4	9,7–20	●	○	●	●						■			HPC		■		189
	W	3	10–20				●						■					■		189
	N	3–4	8–20	●		●						■				HPC		■		190
	N	4–6	8–20	●	○	●	●					■						■		190
	N	6	8–20	●	○	●	●				■							■		191
	N	4	10–20	●	○	●	●			○				■				■		191
	N	4	8–20	●	○	●	●			○			■					■		191
	N	6	8–20	●	○	●							■			HFC		■		192
	N	4	8–20	●	○	●	●											■		192
	N	4–6	10–20	●	○	●	●											■		193

Oversigt endefræsere

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke - jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard

Endefræser med slet geometri

	W	2	0,2–6,0	■	194+195
	W	2	2,7–25	■	196–202
	W	3	3–25	■	203–205
	W	4	6–20	■	206+207
	W	5–7	6–20	■	208
	N	2	0,2–20	■	209–216
	N	3	3–20	□	217
	N	3	0,5–20	■	218–223
	N	4	1,5–25	■	224–227
	N	4	2–12	■	228
	N	4	3–20	■	229
	N	4	3–20	■	230–234
	N	6–8	4–32	■	235–237
	N	5–13	4–25	■	238
	N	8–16	6–20	■	239
	H	4	4–20	■	240+241
	H	6–8	4–32	■	242+243

Endefræser med skrub- og slet geometri

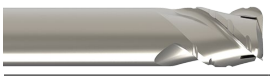
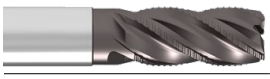
	WF	4	5–20	■	244
	NTR	3–4	6–20	■	245

14

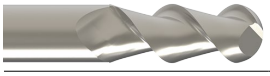
Oversigt skaft-, radius- og torusfræser

Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard

Endefræser med skrubfortanding

	WR	3	3–20	●			●						■				HPC		■		246
	NR	4–6	3–25	●	●	●	○	●		○		■					HPC		■		247–250
	HR	4–5	6–25	●	●	●						■							■		251–253

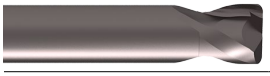
Radiusfræser med slet geometri

	W	2	0,5–12	●	○				●				■					□	
	W	2	0,2–6	●									■						
	W	2	3–20	●									■			HPC		■	□
	W	2	0,5–12	●					●				■					■	
	N	2	0,1–20	●	○	●	○	○	○	○			■					■	□
	N	2	1–12	●	○	●	○	○	○	○			■					■	
	N	2	3–20	●	●	○	○	●					■			HPC		■	
	N	4	3–20	●	●	●	●	●	○	●			■			HPC		■	□
	H	2	0,2–20	●	○	●	○	○	○	○			■					■	

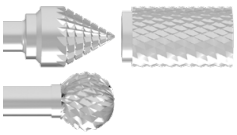
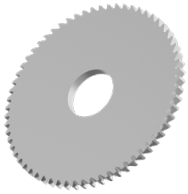
Radiusfræser med skrubfortanding

	NR	4	6–20	●	○	●	○	○		○			■					■		274

Torusfræser med slet geometri

	W	2	0,2–12	●								■					■		275–278
	W	2	2–12	●					●			■					■		279
	W	4	4–12	●					●			■					■		280+281
	N	2	0,5–16	●	○	●	○	○	○	○		■					■		282
	H	2	0,2–12	●	○	●	○	○	○	○		■					■		283–286
	H	4–8	3–16	●		○			●			■					■		287

Oversigt specialfræser

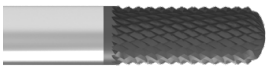
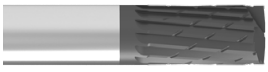
Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke - jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance	WNT \ Standard	
Mellemstørrelse Torusfræser																					
	H	4	7-17	●	●	○	●	●		●			●					■			288
			HA																		
High Feed fræser																					
	N	4	6-16	●	○	○	○	○	●				●		HFC		■				289+290
			HA																		
Form-/afgratningsfræser/roterende file																					
	W	1	3-6	○	○	○	●	○		●								□			291
			HA																		
	N	4	4-12	●	○	●	○	○	○	●							■	□			292
			HB																		
	N	4	4-12	●	○	●	○	○	○	●							■	□			293
			HB																		
	N	4	3-12	●	○	●	○	○	○	●							■	□			294
			HA																		
	N	4	6-10	●	○	●	○	○	○	●							■				295
			HA																		
	N	4–6	2-16	●	○	●	○	○	○	●							■				296–298
			HA																		
	N	6–10	11-40	●	○	●											■				299
			HB																		
			3-16															□			300+301
Rundsavblade																					
		24–160	15-63	●	●	●	●	●		●								□			302+303
		24–160	80-200	●	●	●	●	●		●								□			
Cylinderskaftholder til rundsavblade																					
																					304

14

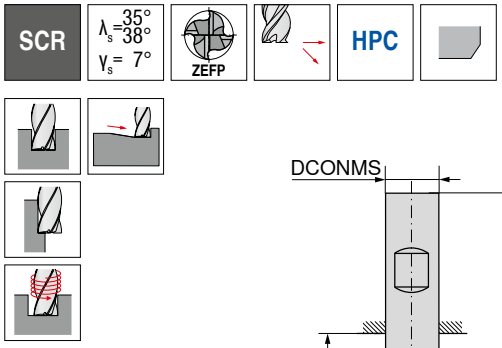
Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

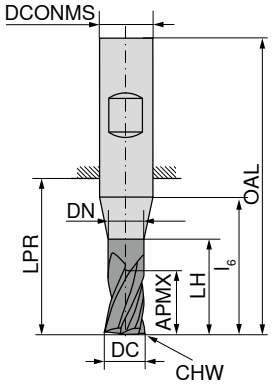
Oversigt specialfræser

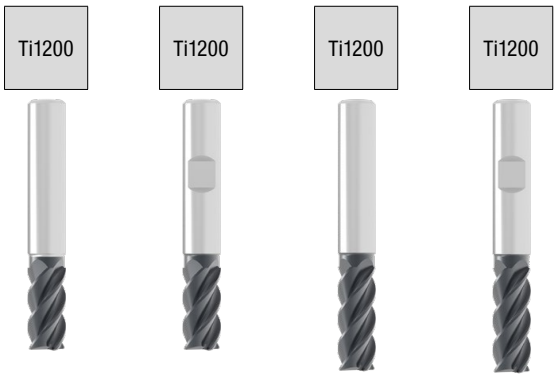
Kunststof-, GFK-, CFK-fræser

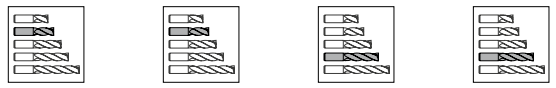
	Værktøjstype	Antal skær ZEFP	Diameter i mm Ø DC	Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
	W		2–20	HA						●									□	306
	W		2–20	HA						●									□	307
	W		2–20	HA						●								■		308
	W		5–16	HA						●								■		309
	W		6–44	HA						●								■		310
	W	2	2–12	HA			●			●								■		311
	W	1	1,5–20	HA			●			●									□	312
	W	1	1,5–12	HA			●			●								■		313
	W	2	2–12	HA			●			●								■		314
	W	3	3–20	HA			●			●								■		315
	N	2	2–12	●	○	●	○	○		●									□	316
				HA																

MonsterMill – Endefræser









										52 600 ...		52 601 ...		52 602 ...		52 603 ...	
										DIN 6527 HA		DIN 6527 HB		DIN 6527 HA		DIN 6527 HB	
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V2		DKK V2		DKK V2		DKK V2	
3,0	5	2,9	9	14	14	50	6	0,07	4	325,00	030	325,00	030				
3,0	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4					325,00	030	325,00	030
3,5	5	3,4	9	14	14	50	6	0,07	4	325,00	035	325,00	035				
3,5	8	3,4	14	20	22	58	6	0,07	4					325,00	035	325,00	035
4,0	8	3,8	12	18	18	54	6	0,07	4	325,00	040	325,00	040				
4,0	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4					325,00	040	325,00	040
4,5	9	4,3	12	18	18	54	6	0,07	4	332,00	045	332,00	045				
4,5	13	4,3	18	20	22	58	6	0,07	4					332,00	045	332,00	045
5,0	9	4,8	16	18	18	54	6	0,07	4	332,00	050	332,00	050				
5,0	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4					332,00	050	332,00	050
5,5	9	5,3	16	18	18	54	6	0,07	4	321,00	055	321,00	055				
5,5	13	5,3	19	20	22	58	6	0,07	4					321,00	055	321,00	055
6,0	10	5,8		16	18	54	6	0,07	4	321,00	060	321,00	060				
6,0	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4					321,00	060	321,00	060
6,5	12	6,3	18	20	23	59	8	0,07	4	428,00	065	428,00	065				
6,5	19	6,3	23	25	28	64	8	0,07	4					428,00	065	428,00	065
7,0	12	6,8	18	20	23	59	8	0,07	4	428,00	070	428,00	070				
7,0	19	6,8	23	25	28	64	8	0,07	4					428,00	070	428,00	070
7,5	12	7,3	18	20	23	59	8	0,12	4	428,00	075	428,00	075				
7,5	19	7,3	23	25	28	64	8	0,12	4					428,00	075	428,00	075
8,0	12	7,7		20	23	59	8	0,12	4	428,00	080	428,00	080				
8,0	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4					428,00	080	428,00	080
8,5	15	8,2	22	24	27	67	10	0,20	4	558,00	085	558,00	085				
8,5	22	8,2	28	30	33	73	10	0,20	4					558,00	085	558,00	085
9,0	15	8,7	22	24	27	67	10	0,20	4	558,00	090	558,00	090				
9,0	22	8,7	28	30	33	73	10	0,20	4					558,00	090	558,00	090
9,5	15	9,2	22	24	27	67	10	0,20	4	558,00	095	558,00	095				
9,5	22	9,2	28	30	33	73	10	0,20	4					558,00	095	558,00	095
10,0	15	9,5		24	27	67	10	0,20	4	558,00	100	558,00	100				
10,0	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4					558,00	100	558,00	100
11,0	18	10,5	24	26	28	73	12	0,20	4	883,00	110	883,00	110				
11,0	26	10,5	32	35	39	84	12	0,20	4					883,00	110	883,00	110
11,5	18	11,0	24	26	28	73	12	0,20	4	883,00	115	883,00	115				
11,5	26	11,0	32	35	39	84	12	0,20	4					883,00	115	883,00	115
12,0	18	11,5		26	28	73	12	0,20	4	883,00	120	883,00	120				
12,0	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4					883,00	120	883,00	120
14,0	21	13,5		28	30	75	14	0,20	4	1.134,00	140	1.134,00	140				
14,0	26	13,5		35	39	84	14	0,20	4					1.134,00	140	1.134,00	140
15,0	24	14,5	30	32	35	83	16	0,20	4	1.394,00	150	1.394,00	150				
15,0	32	14,5	38	40	45	93	16	0,20	4					1.394,00	150	1.394,00	150
15,5	24	15,0	30	32	35	83	16	0,20	4	1.394,00	155	1.394,00	155				
P										●		●		●		●	
M										○		○		○		○	
K										●		●		●		●	
N										○		○		○		○	
S										○		○		○		○	
H										○		○		○		○	
O										○		○		○		○	

1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

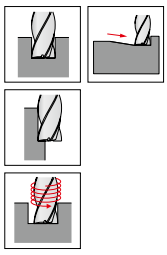
→ v_c/f_z side 318+319

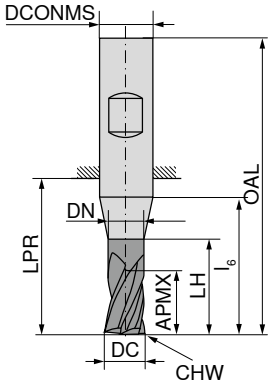
14

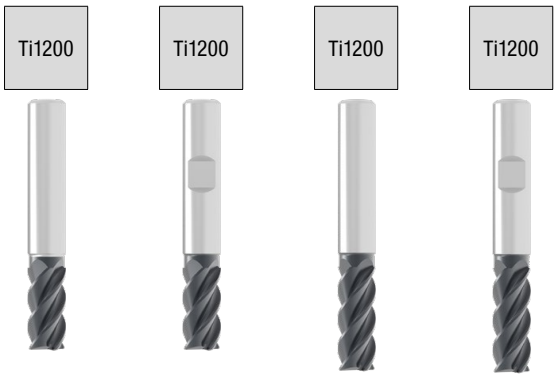
Forsætter på næste side

MonsterMill – Endefræser

SCR | λ_s=35° γ_s= 7° | ZEFP | HPC







DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

HA | HB | HA | HB

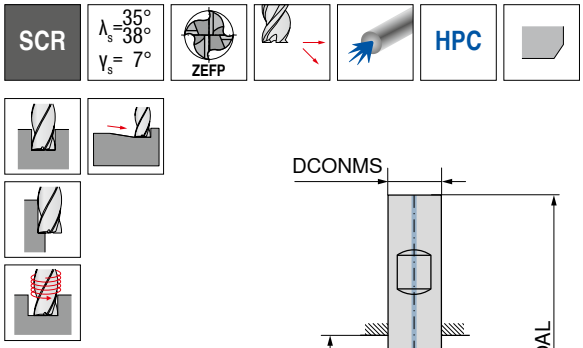
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	52 600 ... DKK V2		52 601 ... DKK V2		52 602 ... DKK V2		52 603 ... DKK V2	
15,5	32	15,0	38	40	45	93	16	0,20	4					1.394,00	**155**	1.394,00	**155**
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	4	1.394,00	**160**	1.394,00	**160**				
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	5	1.481,00	**161** [1]	1.481,00	**161** [1]				
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	5					1.481,00	**161** [1]	1.481,00	**161** [1]
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4					1.394,00	**160**	1.394,00	**160**
17,0	27	16,5	32	34	37	85	18	0,20	4	1.896,00	**170**	1.896,00	**170**				
17,0	32	16,5	48	50	52	100	18	0,20	4					1.896,00	**170**	1.896,00	**170**
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	4	1.896,00	**180**	1.896,00	**180**				
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	5	2.008,00	**181** [1]	2.008,00	**181** [1]				
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	5					2.008,00	**181** [1]	2.008,00	**181** [1]
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	4					1.896,00	**180**	1.896,00	**180**
19,0	30	18,5	38	40	43	93	20	0,30	4	2.156,00	**190**	2.156,00	**190**				
19,0	38	18,5	48	50	54	104	20	0,30	4					2.156,00	**190**	2.156,00	**190**
19,5	30	19,0	38	40	43	93	20	0,30	4	2.156,00	**195**	2.156,00	**195**				
19,5	38	19,0	48	50	54	104	20	0,30	4					2.156,00	**195**	2.156,00	**195**
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	4	2.156,00	**200**	2.156,00	**200**				
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	5	2.277,00	**201** [1]	2.277,00	**201** [1]				
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	5					2.277,00	**201** [1]	2.277,00	**201** [1]
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4					2.156,00	**200**	2.156,00	**200**

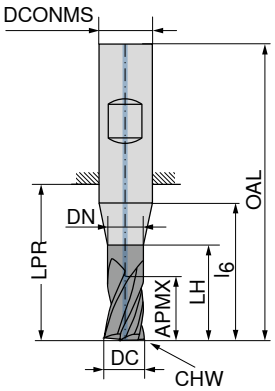
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

→ v_c/f_z side 318+319

MonsterMill – Endefræser





Ti1200

DIN 6527

HB

52 606 ...

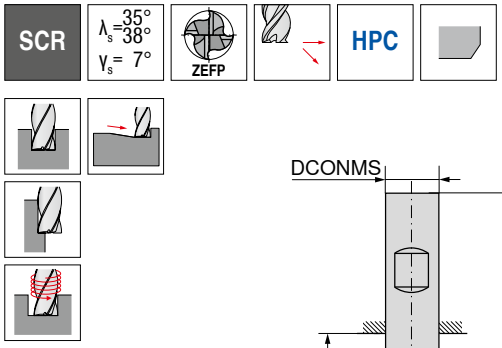
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V2	
3	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	399,00	**030**
4	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	399,00	**040**
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	405,00	**050**
6	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4	393,00	**060**
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4	514,00	**080**
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4	661,00	**100**
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4	1.047,00	**120**
14	26	13,5		35	39	84	14	0,20	4	1.446,00	**140**
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4	1.775,00	**160**
18	32	17,5		50	52	100	18	0,20	4	2.459,00	**180**
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4	2.848,00	**200**

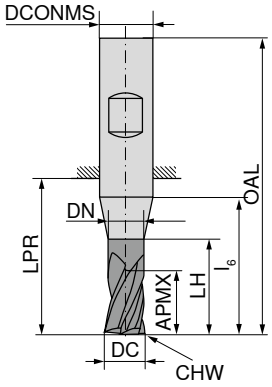
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

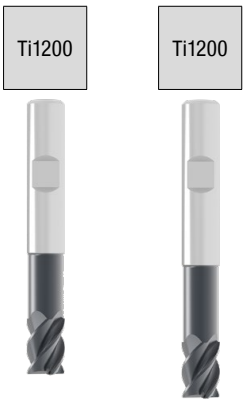
→ v_c/f_z side 318+319

14

MonsterMill – Endefræser







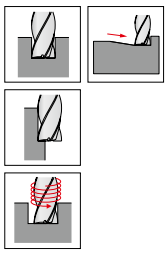
										Fabriksstandard		Fabriksstandard	
										HB		HB	
										52 604 ...		**52 605 ...**	
DC f8 **mm**	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V2		DKK V2	
3	5	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	325,00	**030**		
3	5	2,9	19	23	26	62	6	0,07	4			379,00	**030**
4	8	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	325,00	**040**		
4	8	3,8	23	25	26	62	6	0,07	4			379,00	**040**
5	9	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	332,00	**050**		
5	9	4,8	24	25	26	62	6	0,07	4			387,00	**050**
6	10	5,8		20	22	58	6	0,07	4	321,00	**060**		
6	10	5,8		25	26	62	6	0,07	4			376,00	**060**
8	12	7,7		25	28	64	8	0,12	4	428,00	**080**		
8	12	7,7		30	32	68	8	0,12	4			497,00	**080**
10	15	9,5		30	33	73	10	0,20	4	558,00	**100**		
10	15	9,5		35	40	80	10	0,20	4			642,00	**100**
12	18	11,5		35	39	84	12	0,20	4	883,00	**120**		
12	18	11,5		45	48	93	12	0,20	4			1.014,00	**120**
14	21	13,5		35	39	84	14	0,20	4	1.134,00	**140**		
14	21	13,5		50	54	99	14	0,20	4			1.367,00	**140**
16	24	15,5		40	45	93	16	0,20	4	1.394,00	**160**		
16	24	15,5		40	45	93	16	0,20	5	1.481,00	**161** [1]		
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	4			1.653,00	**160**
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	5			1.740,00	**161** [1]
18	27	17,5		50	52	100	18	0,20	4	1.896,00	**180**		
18	27	17,5		50	52	100	18	0,20	5	2.008,00	**181** [1]		
18	27	17,5		60	66	114	18	0,20	4			2.346,00	**180**
18	27	17,5		60	66	114	18	0,20	5			2.467,00	**181** [1]
20	30	19,5		50	54	104	20	0,30	4	2.156,00	**200**		
20	30	19,5		50	54	104	20	0,30	5	2.277,00	**201** [1]		
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	4			2.632,00	**200**
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	5			2.762,00	**201** [1]
P										●		●	
M										○		○	
K										●		●	
N										○		○	
S										○		○	
H										○		○	
O										○		○	

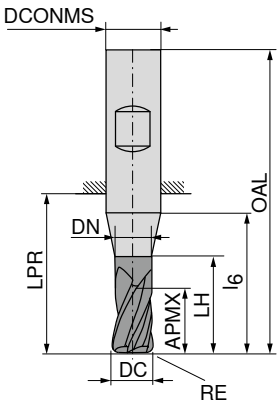
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

→ v_c/f_z side 318–321

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

SCR | λ_s=35° 38° γ_s= 7° | ZEFP | HPC





Ti1200

Fabriksstandard

HB

52 607 ...

DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V2	
3	0,10	8	2,9	14	20	22	58	6	4	369,00	030
3	0,30	8	2,9	14	20	22	58	6	4	369,00	031
3	0,50	8	2,9	14	20	22	58	6	4	369,00	032
4	0,10	11	3,8	18	20	22	58	6	4	369,00	040
4	0,40	11	3,8	18	20	22	58	6	4	369,00	041
4	0,50	11	3,8	18	20	22	58	6	4	369,00	042
5	0,10	13	4,8	19	20	22	58	6	4	377,00	050
5	0,50	13	4,8	19	20	22	58	6	4	377,00	051
5	1,00	13	4,8	19	20	22	58	6	4	377,00	052
6	0,10	13	5,8		20	22	58	6	4	364,00	060
6	0,50	13	5,8		20	22	58	6	4	364,00	061
6	1,00	13	5,8		20	22	58	6	4	364,00	062
8	0,15	19	7,7		25	28	64	8	4	485,00	080
8	0,50	19	7,7		25	28	64	8	4	485,00	081
8	1,00	19	7,7		25	28	64	8	4	485,00	082
8	2,00	19	7,7		25	28	64	8	4	485,00	083
10	0,15	22	9,5		30	33	73	10	4	633,00	100
10	0,50	22	9,5		30	33	73	10	4	633,00	101
10	1,00	22	9,5		30	33	73	10	4	633,00	102
10	1,50	22	9,5		30	33	73	10	4	633,00	103
10	2,00	22	9,5		30	33	73	10	4	633,00	104
12	0,20	26	11,5		35	39	84	12	4	1.004,00	120
12	0,50	26	11,5		35	39	84	12	4	1.004,00	121
12	1,00	26	11,5		35	39	84	12	4	1.004,00	122
12	1,50	26	11,5		35	39	84	12	4	1.004,00	123
12	2,00	26	11,5		35	39	84	12	4	1.004,00	124
14	1,00	26	13,5		35	39	84	14	4	1.290,00	140
16	0,30	32	15,5		40	45	93	16	4	1.585,00	160
16	0,50	32	15,5		40	45	93	16	4	1.585,00	161
16	1,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.585,00	162
16	2,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.585,00	163
16	4,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.585,00	164
20	0,30	38	19,5		50	54	104	20	4	2.450,00	200
20	0,50	38	19,5		50	54	104	20	4	2.450,00	201
20	1,00	38	19,5		50	54	104	20	4	2.450,00	202
20	2,00	38	19,5		50	54	104	20	4	2.450,00	203

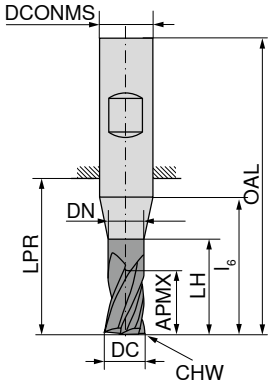
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

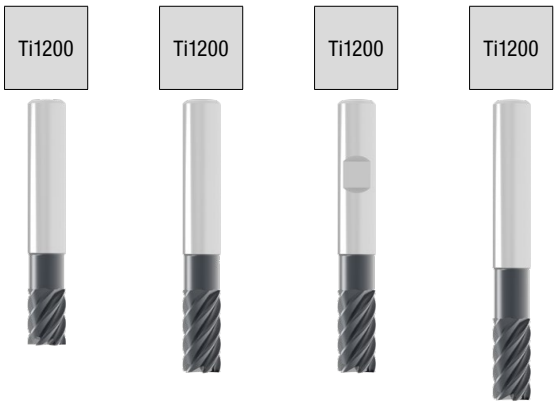
→ v_c/f_z side 318+319

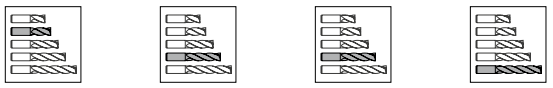
14

MonsterMill – Endefræser

SCR | λ_s=35° γ_s= 7° | ZEFP | HPC







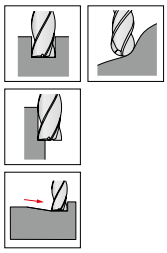
										DIN 6527 HA		DIN 6527 HA		DIN 6527 HB		Fabriksstandard HA	
										52 608 ...		52 608 ...		52 608 ...		52 608 ...	
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V2		DKK V2		DKK V2		DKK V2	
5	9	4,8	16	18	18	54	6	0,12	6	436,00	050						
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,12	6			436,00	051				
5	13	4,8	24	25	26	62	6	0,12	6							494,00	052
6	10	5,8		16	18	54	6	0,12	6	422,00	060						
6	13	5,8		20	22	58	6	0,12	6			422,00	061				
6	13	5,8		25	26	62	6	0,12	6							480,00	062
8	12	7,7		20	23	59	8	0,12	6	561,00	080						
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	6			561,00	081				
8	19	7,7		30	32	68	8	0,12	6							635,00	082
10	15	9,5		24	27	67	10	0,20	6	733,00	100						
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	6			733,00	101	733,00	103		
10	22	9,5		35	40	80	10	0,20	6							821,00	102
12	18	11,5		26	28	73	12	0,20	6	1.161,00	120						
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	6			1.161,00	121	1.161,00	123		
12	26	11,5		45	48	93	12	0,20	6							1.290,00	122
16	24	15,5		32	35	83	16	0,20	6	1.844,00	160						
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	6			1.844,00	161	1.844,00	163		
16	32	15,5		55	60	108	16	0,20	6							2.130,00	162
20	30	19,5		40	43	93	20	0,30	6	2.839,00	200						
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	6			2.839,00	201	2.839,00	203		
20	38	19,5		70	76	126	20	0,30	6							3.394,00	202
P											●		●		●		●
M											○		○		○		○
K											●		●		●		●
N											○		○		○		○
S											○		○		○		○
H											○		○		○		○
O											○		○		○		○

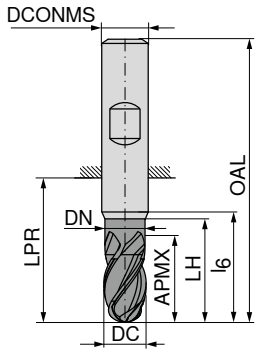
→ v_c/f_z side 318–321

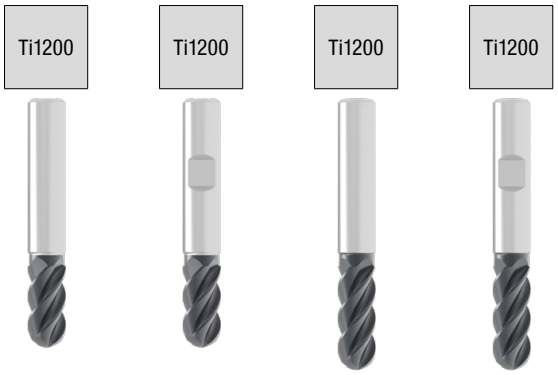
MonsterMill – Radiusfræser

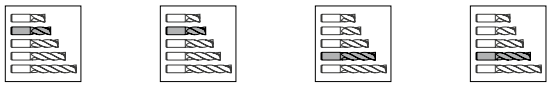
▲ Radius tolerance: - 0,015 mm til Ø ≤ 6,0 mm / - 0,02 mm til Ø > 6,0 mm

SCR | λ_s=35° 38° γ_s= 7° | ZEFP | HPC









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

HA | HB | HA | HB

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	52 611 ... DKK V2		52 611 ... DKK V2		52 612 ... DKK V2		52 612 ... DKK V2	
3	5	2,9	9	14	14	50	6	3	408,00	**030**						
3	8	2,9	14	20	22	58	6	3					424,00	**030**		
4	11	3,8	18	20	22	58	6	3					424,00	**040**		
4	8	3,8	12	18	18	54	6	3	408,00	**040**						
5	13	4,8	19	20	22	58	6	3					431,00	**050**		
5	9	4,8	16	18	18	54	6	3	416,00	**050**						
6	10	5,8		16	18	54	6	4	402,00	**060**	402,00	**061**				
6	13	5,8		20	22	58	6	4					418,00	**060**	418,00	**061**
8	19	7,7		25	28	64	8	4					556,00	**080**	556,00	**081**
8	12	7,7		20	23	59	8	4	535,00	**080**	535,00	**081**				
10	22	9,5		30	33	73	10	4					725,00	**100**	725,00	**101**
10	15	9,5		24	27	67	10	4	698,00	**100**	698,00	**101**				
12	26	11,5		35	39	84	12	4					1.143,00	**120**	1.143,00	**121**
12	18	11,5		26	28	73	12	4	1.100,00	**120**	1.100,00	**121**				
16	32	15,5		40	45	93	16	4					1.818,00	**160**	1.818,00	**161**
16	24	15,5		32	35	83	16	4	1.758,00	**160**	1.758,00	**161**				

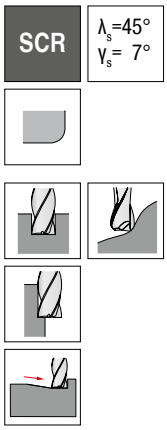
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

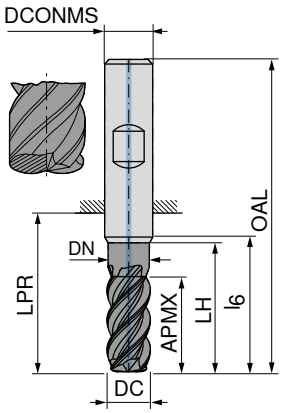
→ v_c/f_z side 318+319

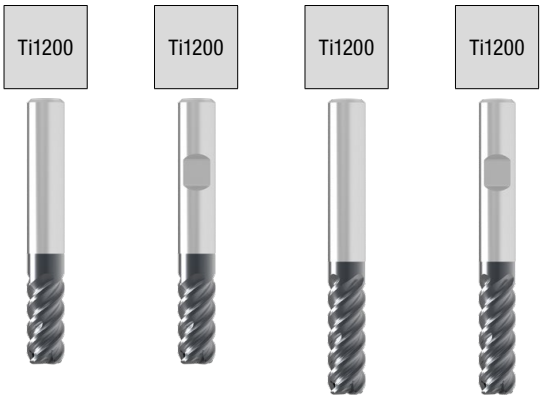
MonsterMill – Torusfræser

▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres

SCR | λ_s=45° γ_s= 7° | ZEFP | HFC | HPC | ≤ 60 HRC







DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

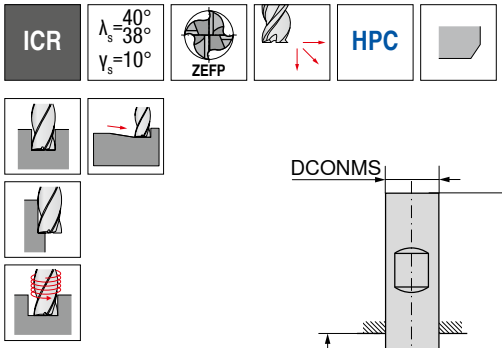
HA | HB | HA | HB

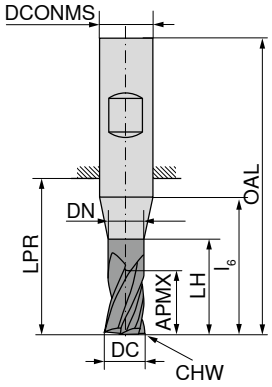
LPR ved skaft DIN 6535 HB

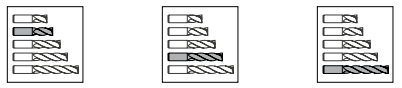
DC -0.04 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	l_6 mm	DCONMS h5 mm	T max. mm	ZEFP	52 609 ... DKK V2		52 609 ... DKK V2		52 610 ... DKK V2		52 610 ... DKK V2	
3	0,4	3	2,9	14,00	21	57	20	6	0,10	4	797,00	**030**	797,00	**031**				
4	0,5	4	3,8	18,00	21	57	20	6	0,15	4	817,00	**040**	817,00	**041**				
5	0,6	5	4,8	18,00	21	57	20	6	0,20	4	910,00	**050**	910,00	**051**				
6	0,8	13	5,8	19,90	21	57	20	6	0,20	4	828,00	**060**	828,00	**061**				
8	1,0	19	7,7	24,85	27	63	25	8	0,30	4	953,00	**080**	953,00	**081**				
8	1,0	19	7,7	29,85	32	68	30	8	0,30	4					1.126,00	**080**	1.126,00	**081**
10	1,2	22	9,5	29,75	32	72	30	10	0,40	4	1.126,00	**100**	1.126,00	**101**				
10	1,2	22	9,5	34,75	40	80	35	10	0,40	4					1.195,00	**100**	1.195,00	**101**
12	1,6	26	11,5	34,75	38	83	35	12	0,40	4	1.438,00	**120**	1.438,00	**121**				
12	1,6	26	11,5	44,75	47	93	45	12	0,40	4					1.567,00	**120**	1.567,00	**121**
16	2,2	32	15,5	39,75	44	92	40	16	0,50	4	2.260,00	**160**	2.260,00	**161**				
16	2,2	32	15,5	54,75	60	108	55	16	0,50	4					2.381,00	**160**	2.381,00	**161**
P												●		●		●		●
M																		
K												●		●		●		●
N																		
S																		
H												○		○		○		○
O																		

→ v_c/f_z side 322–325

MonsterMill – Endefræser







										DIN 6527		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
										HB		HB		HB	
										52 784 ...		52 784 ...		52 784 ...	
DC e8	APMX	DN	LH	l_6	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1		V1		V1	
1,5	2,3	1,4	6	14	21	57	6	0,04	3	446,00	**017**				
2,0	3,0	1,9	8	15	21	57	6	0,04	3	446,00	**022**				
2,5	3,8	2,4	10	16	21	57	6	0,07	3	446,00	**027**				
3,0	5,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3	437,00	**032**				
3,0	8,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3			468,00	**034**		
3,0	5,0	2,9	19	23	26	62	6	0,07	3					468,00	**036**
4,0	8,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3	446,00	**042**				
4,0	11,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3			476,00	**044**		
4,0	8,0	3,8	23	25	26	62	6	0,07	3					476,00	**046**
5,0	9,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3	454,00	**052**				
5,0	13,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3			484,00	**054**		
5,0	9,0	4,8	24	25	26	62	6	0,12	3					484,00	**056**
6,0	10,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4	461,00	**062**				
6,0	13,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4			491,00	**064**		
6,0	10,0	5,8	25		26	62	6	0,12	4					491,00	**066**
8,0	12,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4	545,00	**082**				
8,0	19,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4			574,00	**084**		
8,0	12,0	7,7	30		32	68	8	0,12	4					566,00	**086**
10,0	15,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4	694,00	**102**				
10,0	22,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4			739,00	**104**		
10,0	15,0	9,5	35		40	80	10	0,20	4					739,00	**106**
12,0	18,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4	926,00	**122**				
12,0	26,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4			978,00	**124**		
12,0	18,0	11,5	45		48	93	12	0,20	4					996,00	**126**
14,0	21,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4	1.272,00	**142**				
14,0	26,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4			1.343,00	**144**		
14,0	21,0	13,5	50		54	99	14	0,20	4					1.438,00	**146**
16,0	24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4	1.524,00	**161**				
16,0	24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5	1.585,00	**162** [1]				
16,0	32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4			1.601,00	**163**		
16,0	32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5			1.696,00	**164** [1]		
16,0	24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	4					1.696,00	**165**
16,0	24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	5					1.748,00	**166** [1]
18,0	27,0	17,5	40		44	92	18	0,20	4	1.965,00	**181**				
18,0	27,0	17,5	40		44	92	18	0,20	5	2.078,00	**182** [1]				
18,0	32,0	17,5	40		44	92	18	0,20	4			2.095,00	**183**		
18,0	32,0	17,5	40		44	92	18	0,20	5			2.189,00	**184** [1]		
18,0	27,0	17,5	60		66	114	18	0,20	4					2.260,00	**185**
18,0	27,0	17,5	60		66	114	18	0,20	5					2.372,00	**186** [1]
20,0	30,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4	2.293,00	**201**				
20,0	30,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5	2.406,00	**202** [1]				
20,0	38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4			2.424,00	**203**		
20,0	38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5			2.554,00	**204** [1]		
20,0	30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	4					2.571,00	**205**
20,0	30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	5					2.700,00	**206** [1]

P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

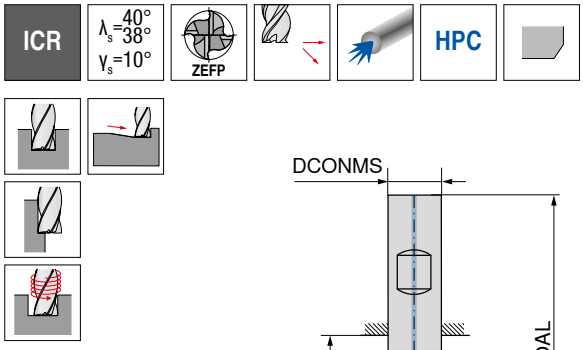
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

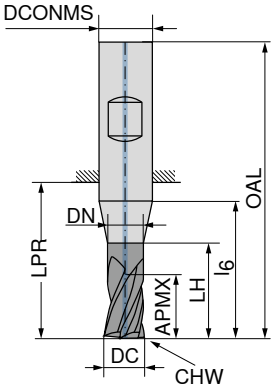
→ v_c/f_z side 326–331

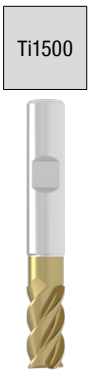
14

MonsterMill – Endefræser

▲ Med aksial kølemiddelboring







DIN 6527

HB

52 786 ...

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		
3	8	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3	513,00	**034**	
4	11	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3	521,00	**044**	
5	13	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3	529,00	**054**	
6	13	5,8	20		21	57	6	0,12	4	536,00	**064**	
8	19	7,7	25		27	63	8	0,12	4	628,00	**084**	
10	22	9,5	30		32	72	10	0,20	4	800,00	**104**	
12	26	11,5	35		38	83	12	0,20	4	1.064,00	**124**	
14	26	13,5	35		38	83	14	0,20	4	1.557,00	**144**	
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	4	1.835,00	**163**	
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	5	1.931,00	**164**	1)
18	32	17,5	40		44	92	18	0,20	4	2.424,00	**183**	
18	32	17,5	40		44	92	18	0,20	5	2.554,00	**184**	1)
20	38	19,5	50		54	104	20	0,30	4	2.874,00	**203**	
20	38	19,5	50		54	104	20	0,30	5	3.003,00	**204**	1)

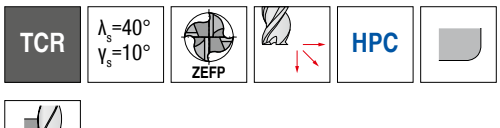
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○
O	○

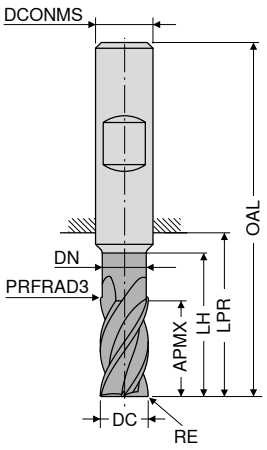
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

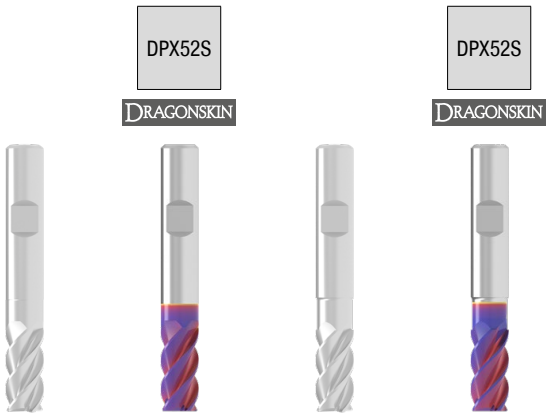
→ v_c/f_z side 326–329

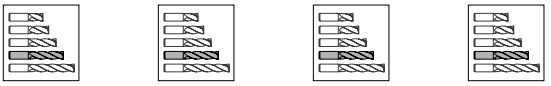
MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm









									52 503 ...		52 504 ...		52 505 ...		52 506 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HB		HB		HB		HB	
DC e8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
4	0,1	11		14	21	57	6	4	402,00	04000	456,00	04000				
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	5					438,00	04000[1)]	492,00	04000[1)]
5	0,1	13		16	21	57	6	4	402,00	05000	456,00	05000				
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	5					458,00	05000[1)]	512,00	05000[1)]
6	0,1	13			21	57	6	4	402,00	06000	456,00	06000				
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5					458,00	06000[1)]	512,00	06000[1)]
8	0,2	21			27	63	8	4	558,00	08000	634,00	08000				
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5					558,00	08000[1)]	634,00	08000[1)]
10	0,2	22			32	72	10	4	678,00	10000	772,00	10000				
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5					802,00	10000[1)]	896,00	10000[1)]
12	0,2	26			38	83	12	4	726,00	12000	833,00	12000				
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5					1.011,00	12000[1)]	1.116,00	12000[1)]
16	0,3	36			44	92	16	4	1.260,00	16000	1.391,00	16000				
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5					1.394,00	16000[1)]	1.524,00	16000[1)]
20	0,3	41			54	104	20	4	1.836,00	20000	1.996,00	20000				
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5					2.243,00	20000[1)]	2.403,00	20000[1)]
P										○		○		○		○
M										○		○		○		○
K																
N																
S										●		●		●		●
H																
O																

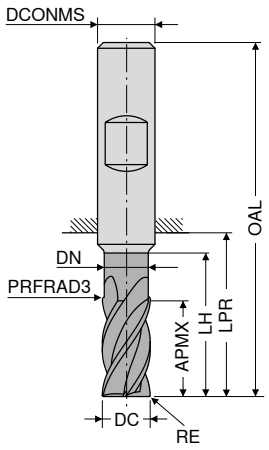
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

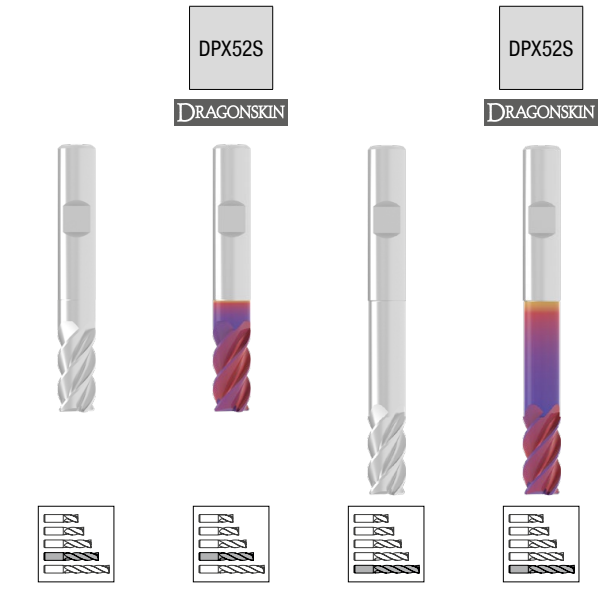
→ v_c/f_z side 332+333

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm

TCR | λ_s=40° γ_s=10° | ZEFP | HPC





HB HB HB HB

DC $_{e8}$ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	52 507 ... DKK V1		52 508 ... DKK V1		52 507 ... DKK V1		52 508 ... DKK V1	
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4					422,00	04104	476,00	04104
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4					422,00	04105	476,00	04105
4	0,8	8,5	3,8	20	26	62	6	4					422,00	04108	476,00	04108
4	0,2	11,0		14	21	57	6	4	402,00	04002	456,00	04002				
4	0,4	11,0		14	21	57	6	4	402,00	04004	456,00	04004				
4	0,5	11,0		14	21	57	6	4	402,00	04005	456,00	04005				
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4					474,00	05105	528,00	05105
5	0,8	10,5	4,8	25	34	70	6	4					474,00	05108	528,00	05108
5	0,5	13,0		16	21	57	6	4	422,00	05005	476,00	05005				
5	1,0	13,0		16	21	57	6	4	422,00	05010	476,00	05010				
6	0,4	13,0			21	57	6	4	422,00	06004	476,00	06004				
6	0,5	13,0			21	57	6	4	422,00	06005	476,00	06005				
6	0,6	13,0			21	57	6	4	422,00	06006	476,00	06006				
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4					502,00	06106	556,00	06106
6	0,8	13,0			21	57	6	4	422,00	06008	476,00	06008				
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4					502,00	06108	556,00	06108
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4					502,00	06110	556,00	06110
6	1,0	13,0			21	57	6	4	444,00	06010	498,00	06010				
6	1,5	13,0			21	57	6	4	444,00	06015	498,00	06015				
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4					700,00	08108	776,00	08108
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4					700,00	08110	776,00	08110
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4					700,00	08115	776,00	08115
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4					700,00	08120	776,00	08120
8	0,5	21,0			27	63	8	4	558,00	08005	634,00	08005				
8	0,8	21,0			27	63	8	4	558,00	08008	634,00	08008				
8	1,0	21,0			27	63	8	4	582,00	08010	658,00	08010				
8	1,2	21,0			27	63	8	4	582,00	08012	658,00	08012				
8	1,5	21,0			27	63	8	4	582,00	08015	658,00	08015				
8	2,0	21,0			27	63	8	4	582,00	08020	658,00	08020				
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4					862,00	10105	956,00	10105
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4					862,00	10110	956,00	10110
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4					862,00	10115	956,00	10115
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4					862,00	10120	956,00	10120
10	0,5	22,0			32	72	10	4	678,00	10005	772,00	10005				
10	1,0	22,0			32	72	10	4	700,00	10010	794,00	10010				
10	1,2	22,0			32	72	10	4	700,00	10012	794,00	10012				
10	1,5	22,0			32	72	10	4	700,00	10015	794,00	10015				
10	1,6	22,0			32	72	10	4	700,00	10016	794,00	10016				
10	2,0	22,0			32	72	10	4	700,00	10020	794,00	10020				
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4					1.082,00	12105	1.188,00	12105
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4					1.082,00	12110	1.188,00	12110
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4					1.082,00	12115	1.188,00	12115

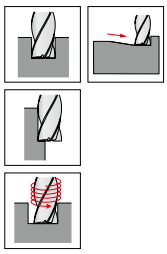
P	○	○	○	○
M	○	○	○	○
K				
N				
S	●	●	●	●
H				
O				

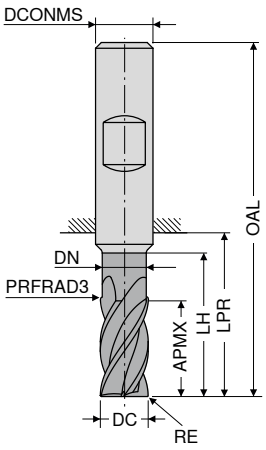
→ v_c/f_z side 332+333

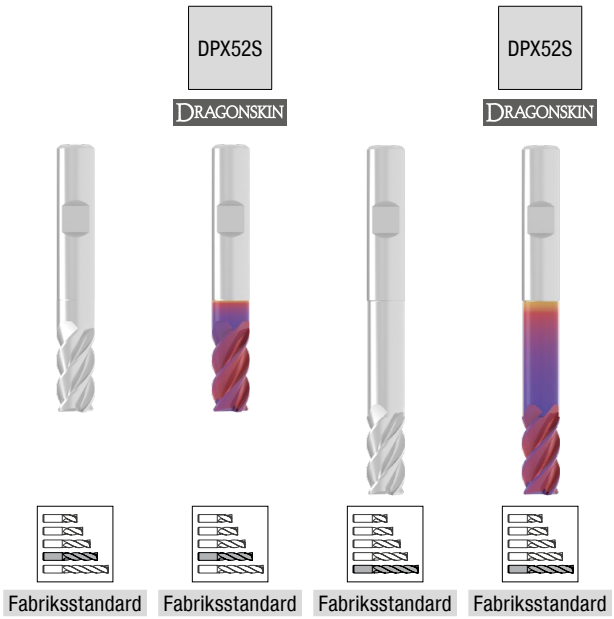
Forsætter på næste side

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

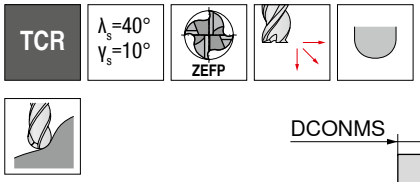
HB | HB | HB | HB

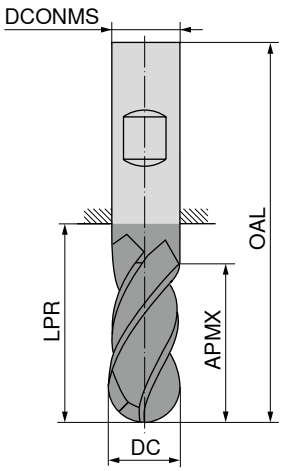
DC e8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 507 ... DKK V1		52 508 ... DKK V1		52 507 ... DKK V1		52 508 ... DKK V1	
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4					1.082,00	12120	1.188,00	12120
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4					1.108,00	12130	1.213,00	12130
12	4,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4					1.108,00	12140	1.213,00	12140
12	0,5	26,0			38	83	12	4	726,00	12005	833,00	12005				
12	1,0	26,0			38	83	12	4	750,00	12010	856,00	12010				
12	1,2	26,0			38	83	12	4	750,00	12012	856,00	12012				
12	1,5	26,0			38	83	12	4	750,00	12015	856,00	12015				
12	1,6	26,0			38	83	12	4	750,00	12016	856,00	12016				
12	2,0	26,0			38	83	12	4	750,00	12020	856,00	12020				
12	2,5	26,0			38	83	12	4	750,00	12025	856,00	12025				
12	3,0	26,0			38	83	12	4	750,00	12030	856,00	12030				
14	1,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4					1.500,00	14110	1.630,00	14110
14	2,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4					1.500,00	14120	1.630,00	14120
14	3,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4					1.526,00	14130	1.655,00	14130
14	4,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4					1.526,00	14140	1.655,00	14140
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4					1.800,00	16110	1.931,00	16110
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4					1.800,00	16120	1.931,00	16120
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4					1.824,00	16130	1.954,00	16130
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4					1.824,00	16140	1.954,00	16140
16	1,0	36,0			44	92	16	4	1.316,00	16010	1.446,00	16010				
16	1,6	36,0			44	92	16	4	1.316,00	16016	1.446,00	16016				
16	2,0	36,0			44	92	16	4	1.316,00	16020	1.446,00	16020				
16	2,5	36,0			44	92	16	4	1.316,00	16025	1.446,00	16025				
16	3,0	36,0			44	92	16	4	1.316,00	16030	1.446,00	16030				
16	3,2	36,0			44	92	16	4	1.348,00	16032	1.477,00	16032				
16	4,0	36,0			44	92	16	4	1.348,00	16040	1.477,00	16040				
18	1,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.346,00	18110	2.507,00	18110
18	2,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.346,00	18120	2.507,00	18120
18	3,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.372,00	18130	2.532,00	18130
18	4,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.372,00	18140	2.532,00	18140
20	2,0	41,0			54	104	20	4	1.836,00	20020	1.996,00	20020				
20	3,0	41,0			54	104	20	4	1.836,00	20030	1.996,00	20030				
20	4,0	41,0			54	104	20	4	1.870,00	20040	2.029,00	20040				
20	5,0	41,0			54	104	20	4	1.870,00	20050	2.029,00	20050				
20	6,3	41,0			54	104	20	4	1.896,00	20063	2.056,00	20063				
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.564,00	20110	2.723,00	20110
20	2,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.564,00	20120	2.723,00	20120
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.588,00	20130	2.748,00	20130
20	4,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.588,00	20140	2.748,00	20140
P									○		○		○		○	
M									○		○		○		○	
K																
N																
S									●		●		●		●	
H																
O																

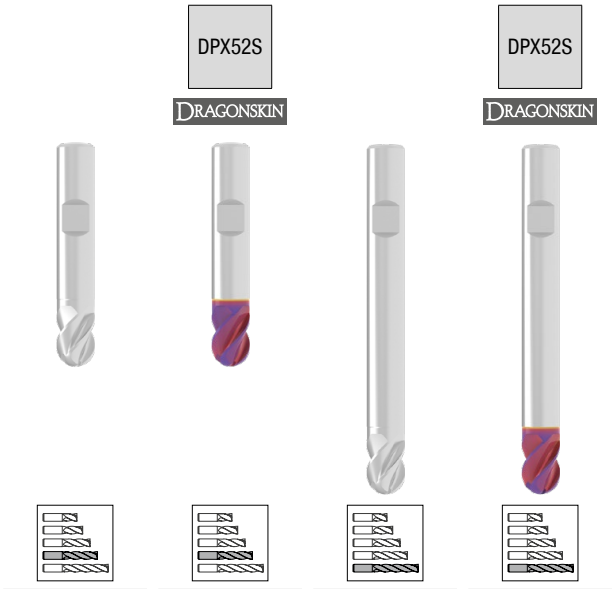
→ v_c/f_z side 332+333

14

MonsterMill – Radiusfræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HB | HB | HB | HB

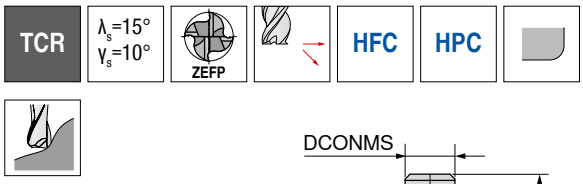
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 513 ... DKK V1		52 514 ... DKK V1		52 513 ... DKK V1		52 514 ... DKK V1	
2	4	18	54	6	4	342,00	02000	422,00	02000				
2	4	44	80	6	4					498,00	02100	596,00	02100
3	5	18	54	6	4	342,00	03000	422,00	03000				
3	5	44	80	6	4					498,00	03100	596,00	03100
4	8	18	54	6	4	342,00	04000	422,00	04000				
4	8	44	80	6	4					498,00	04100	596,00	04100
5	9	18	54	6	4	370,00	05000	470,00	05000				
5	9	44	80	6	4					528,00	05100	624,00	05100
6	10	18	54	6	4	370,00	06000	470,00	06000				
6	10	44	80	6	4					528,00	06100	624,00	06100
8	12	22	58	8	4	412,00	08000	534,00	08000				
8	12	64	100	8	4					538,00	08100	668,00	08100
10	14	26	66	10	4	552,00	10000	706,00	10000				
10	14	60	100	10	4					698,00	10100	856,00	10100
12	16	28	73	12	4	708,00	12000	924,00	12000				
12	16	55	100	12	4					898,00	12100	1.072,00	12100
16	20	34	82	16	4	1.097,00	16000	1.386,00	16000				
16	20	52	100	16	4					1.238,00	16100	1.534,00	16100

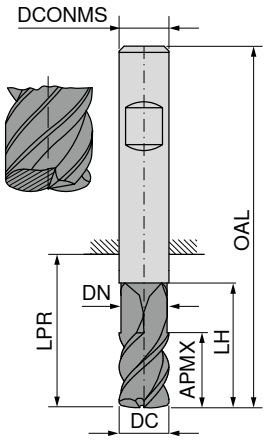
P	○	○	○	○
M	○	○	○	○
K				
N				
S	●	●	●	●
H				
O				

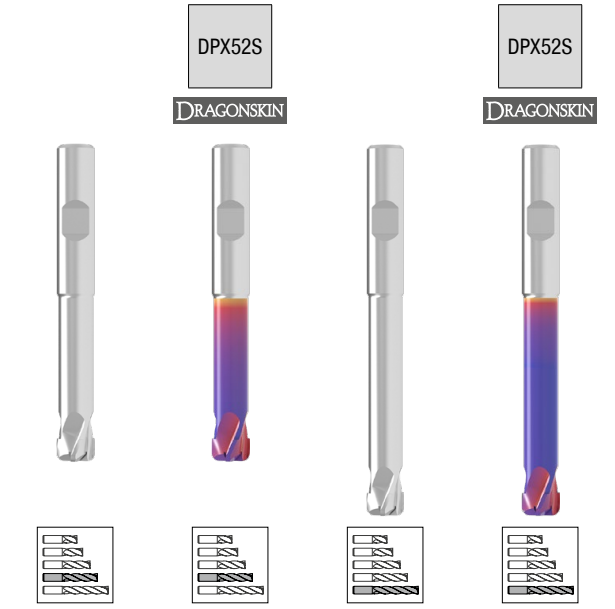
→ v_c/f_z side 334+335

MonsterMill – Torusfræser

▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres
▲ APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde







DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

HB | HB | HB | HB

DC e8 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 511 ... DKK V1		52 512 ... DKK V1		52 511 ... DKK V1		52 512 ... DKK V1	
2	0,3	1,5	1,7	13	18	54	6	2	408,00	**02000**	462,00	**02000**				
2	0,3	1,5	1,7	18	39	75	6	2					436,00	**02100**	490,00	**02100**
3	0,3	1,5	2,7	15	18	54	6	2	408,00	**03000**	462,00	**03000**				
3	0,3	1,5	2,7	20	39	75	6	2					436,00	**03100**	490,00	**03100**
4	0,5	2,5	3,6	16	22	58	6	2	408,00	**04000**	462,00	**04000**				
4	0,5	2,5	3,6	24	49	85	6	2					458,00	**04100**	512,00	**04100**
5	0,5	3,5	4,6	18	29	65	6	4	442,00	**05000**	496,00	**05000**				
5	0,5	3,5	4,6	28	64	100	6	4					520,00	**05100**	574,00	**05100**
6	1,0	3,5	5,2	20	29	65	6	4	442,00	**06000**	496,00	**06000**				
6	1,0	3,5	5,2	28	64	100	6	4					520,00	**06100**	574,00	**06100**
8	1,5	4,8	7,0	24	34	70	8	5	518,00	**08000**	594,00	**08000**				
8	1,5	4,8	7,0	40	64	100	8	5					676,00	**08100**	752,00	**08100**
10	2,0	5,8	9,0	26	45	85	10	5	702,00	**10000**	797,00	**10000**				
10	2,0	5,8	9,0	48	60	100	10	5					956,00	**10100**	1.050,00	**10100**
12	2,0	6,8	11,0	30	48	93	12	5	956,00	**12000**	1.062,00	**12000**				
12	2,0	6,8	11,0	56	75	120	12	5					1.238,00	**12100**	1.344,00	**12100**
16	2,5	8,8	14,5	35	52	100	16	5	1.144,00	**16000**	1.274,00	**16000**				
16	2,5	8,8	14,5	65	102	150	16	5					1.506,00	**16100**	1.636,00	**16100**

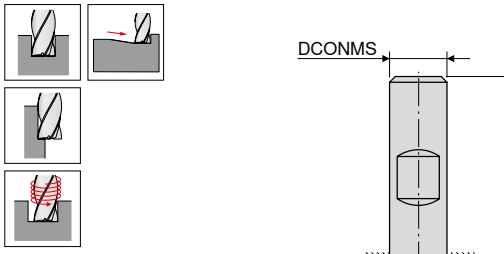
P	○	○	○	○
M	○	○	○	○
K				
N				
S	●	●	●	●
H				
O				

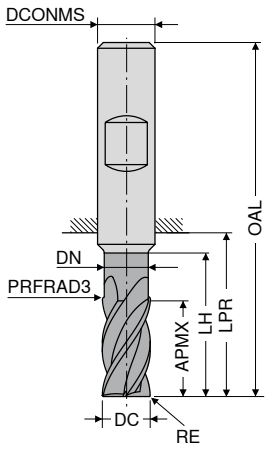
→ v_c/f_z side 334

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° 38° γ_s= 7° | ZEFP | HPC





NEW

DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4	328,00	**04201**
4	0,2	11	3,8	17	21	57	6	4	335,00	**04202**
4	0,4	11	3,8	17	21	57	6	4	341,00	**04204**
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4	341,00	**04205**
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4	348,00	**05201**
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4	345,00	**05205**
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4	345,00	**05210**
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4	338,00	**06201**
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	4	352,00	**06204**
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4	335,00	**06205**
6	0,6	13	5,8	19	21	57	6	4	336,00	**06206**
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	4	339,00	**06208**
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4	335,00	**06210**
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4	336,00	**06215**
8	0,2	19	7,7	25	27	63	8	4	435,00	**08202**
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4	431,00	**08205**
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	4	435,00	**08208**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4	429,00	**08210**
8	1,2	21	7,7	25	27	63	8	4	431,00	**08212**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4	432,00	**08215**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4	429,00	**08220**
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	4	563,00	**10202**
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4	558,00	**10205**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4	557,00	**10210**
10	1,2	22	9,7	30	32	72	10	4	560,00	**10212**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4	557,00	**10215**
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	4	557,00	**10216**
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4	558,00	**10220**
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	4	869,00	**12202**
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4	868,00	**12205**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4	866,00	**12210**
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	4	870,00	**12212**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4	866,00	**12215**
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	4	866,00	**12216**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4	866,00	**12220**
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	4	869,00	**12225**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4	870,00	**12230**

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

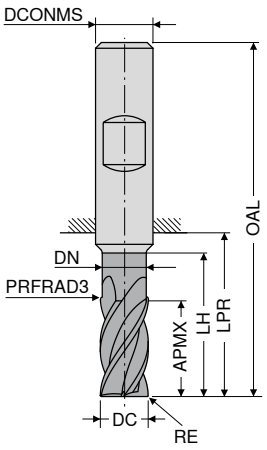
→ v_c/f_z side 336+337

Forsætter på næste side cuttingtools.ceratizit.com

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° 38° γ_s= 7° | ZEFP | HPC



NEW

DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4	1.352,00	**16203**
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.350,00	**16210**
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	4	1.363,00	**16216**
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.349,00	**16220**
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	4	1.352,00	**16225**
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.357,00	**16230**
16	3,2	36	15,5	42	44	92	16	4	1.357,00	**16232**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4	1.349,00	**16240**
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4	2.130,00	**20203**
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.124,00	**20210**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.124,00	**20220**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.135,00	**20230**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.145,00	**20240**
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	4	2.148,00	**20250**
20	6,3	41	19,5	52	54	104	20	4	2.151,00	**20263**

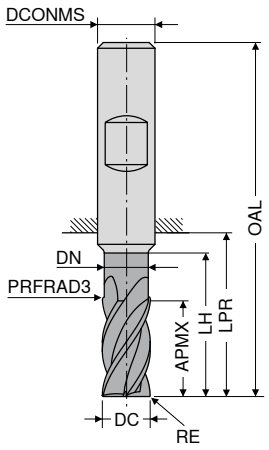
P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 336+337

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° γ_s= 7° | ZEFP | HPC



NEW

DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
4	0,1	8,5	3,8	20	26	62	6	4	322,00	04401
4	0,2	8,5	3,8	20	26	62	6	4	329,00	04402
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4	335,00	04404
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4	335,00	04405
5	0,1	10,5	4,8	25	34	70	6	4	350,00	05401
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4	348,00	05405
5	1,0	10,5	4,8	25	34	70	6	4	348,00	05410
6	0,1	13,0	5,8	30	34	70	6	4	345,00	06401
6	0,4	13,0	5,8	30	34	70	6	4	359,00	06404
6	0,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	342,00	06405
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4	343,00	06406
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4	346,00	06408
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4	341,00	06410
6	1,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	343,00	06415
8	0,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	451,00	08402
8	0,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	446,00	08405
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4	450,00	08408
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	445,00	08410
8	1,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	446,00	08412
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	447,00	08415
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	445,00	08420
10	0,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	585,00	10402
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	598,00	10405
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	595,00	10410
10	1,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	598,00	10412
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	594,00	10415
10	1,6	21,0	9,7	50	54	94	10	4	594,00	10416
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	594,00	10420
12	0,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	960,00	12402
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	957,00	12405
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	954,00	12410
12	1,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	957,00	12412
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	952,00	12415
12	1,6	25,0	11,6	60	65	110	12	4	954,00	12416
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	951,00	12420
12	2,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	954,00	12425
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	955,00	12430

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

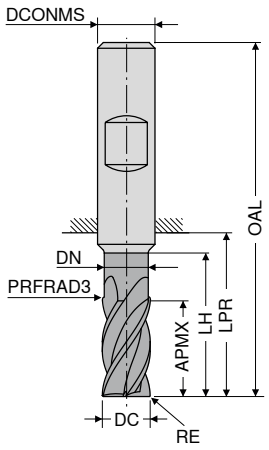
→ v_c/f_z side 336+337

Forsætter på næste side cuttingtools.ceratizit.com

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° 38° γ_s= 7° | ZEFP | HPC



NEW

DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 030 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
16	0,3	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.586,00	**16403**
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.578,00	**16410**
16	1,6	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.589,00	**16416**
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.572,00	**16420**
16	2,5	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.576,00	**16425**
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.579,00	**16430**
16	3,2	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.581,00	**16432**
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.568,00	**16440**
20	0,3	42,0	19,5	100	104	154	20	4	2.619,00	**20403**
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	2.603,00	**20410**
20	2,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	2.596,00	**20420**
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	2.608,00	**20430**
20	4,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	2.616,00	**20440**
20	5,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	2.620,00	**20450**
20	6,3	42,0	19,5	100	104	154	20	4	2.624,00	**20463**

P	
M	o
K	
N	
S	●
H	
O	

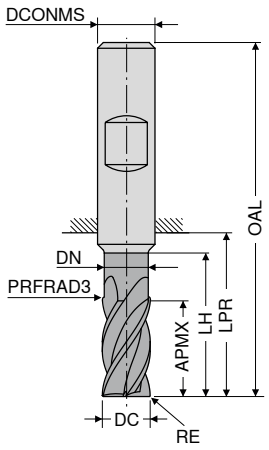
→ v_c/f_z side 336+337

14

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° 38° γ_s= 7° | ZEFP | HPC



NEW

DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 031 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5	360,00	06201
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	5	377,00	06204
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	359,00	06205
6	0,6	13	5,8	19	21	57	6	5	361,00	06206
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	5	364,00	06208
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	359,00	06210
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	5	361,00	06215
8	0,2	19	7,7	25	27	63	8	5	460,00	08202
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	457,00	08205
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	5	463,00	08208
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	457,00	08210
8	1,2	21	7,7	25	27	63	8	5	459,00	08212
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	460,00	08215
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	5	457,00	08220
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	602,00	10202
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	598,00	10205
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	598,00	10210
10	1,2	22	9,7	30	32	72	10	5	600,00	10212
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	598,00	10215
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	5	599,00	10216
10	2,0	22	9,7	30	27	72	10	5	600,00	10220
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5	922,00	12202
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	923,00	12205
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	923,00	12210
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	5	927,00	12212
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	925,00	12215
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	5	925,00	12216
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	925,00	12220
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	927,00	12225
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	5	930,00	12230
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	1.426,00	16203
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.429,00	16210
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	5	1.444,00	16216
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.429,00	16220
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	1.435,00	16225
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.440,00	16230
16	3,2	36	15,5	42	44	92	16	5	1.441,00	16232

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

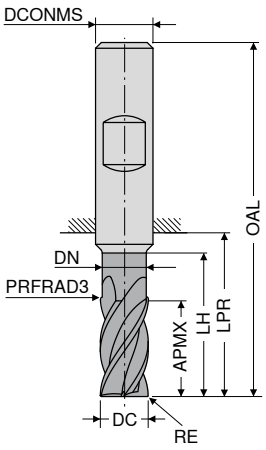
→ v_c/f_z side 338

Forsætter på næste side

MonsterMill – Endefræser med hjørneradius

▲ PRFRAD3 = 1 mm

NCR | λ_s=35° 38° γ_s= 7° | ZEFP | HPC



NEW

DPA52S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 031 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1	
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.432,00	**16240**
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5	2.234,00	**20203**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.240,00	**20220**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.252,00	**20230**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.263,00	**20240**
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.271,00	**20250**
20	6,3	41	19,5	52	54	104	20	5	2.274,00	**20263**

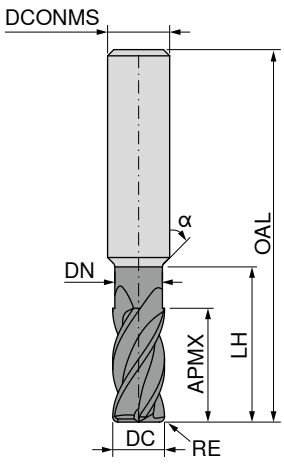
P	
M	o
K	
N	
S	●
H	
O	

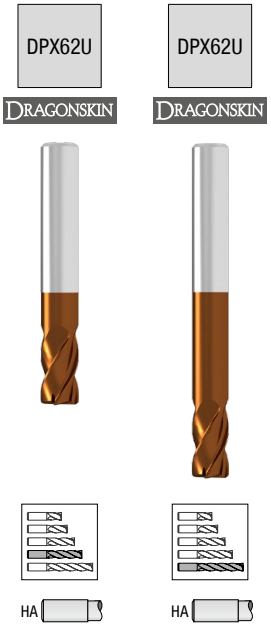
→ v_c/f_z side 338

MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

- Radius tolerance ± 0,01 mm
- T_x = maksimal skæredybde
- DC tolerance
  op til Ø 6 mm: 0 / -0,01 mm
  fra Ø 6 mm: 0 / -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | ZEFP | 54–70 HRC





DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 603 ... DKK V1		53 604 ... DKK V1	
0,2	0,05	0,5		0,5	30	48	4	2,5 x DC	2	403,00	**30205**		
0,2	0,05	0,5	0,18	1,0	30	48	4	5 x DC	2	403,00	**40205**		
0,3	0,05	0,6	0,27	1,0	30	48	4	3,3 x DC	2	382,00	**30305**		
0,3	0,05	0,6	0,27	2,0	30	48	4	6,7 x DC	2	382,00	**40305**		
0,4	0,05	0,7	0,35	1,0	30	48	4	2,5 x DC	2	382,00	**30405**		
0,4	0,05	0,7	0,35	2,0	30	48	4	5 x DC	2	382,00	**40405**		
0,4	0,05	0,7	0,35	3,0	30	48	4	7,5 x DC	2	382,00	**50405**		
0,5	0,05	0,7	0,45	1,0	30	48	4	2 x DC	2	371,00	**30505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	2,0	30	48	4	4 x DC	2	371,00	**40505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	2,5	30	48	4	5 x DC	2	371,00	**50505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	3,0	30	48	4	6 x DC	2	371,00	**60505**		
0,5	0,05	0,7	0,45	4,0	30	48	4	8 x DC	2	371,00	**70505**		
0,6	0,05	0,8	0,55	2,0	30	48	4	3,3 x DC	2	361,00	**30605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	3,0	30	48	4	5 x DC	2	361,00	**40605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	4,5	30	48	4	7,5 x DC	2	361,00	**50605**		
0,6	0,05	0,8	0,55	6,0	30	48	4	10 x DC	2			361,00	**30605**
0,8	0,05	1,0	0,75	2,0	30	48	4	2,5 x DC	2	361,00	**30805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	4,0	30	48	4	5 x DC	2	361,00	**40805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	6,0	30	48	4	7,5 x DC	2	361,00	**50805**		
0,8	0,05	1,0	0,75	8,0	30	48	4	10 x DC	2			372,00	**30805**
0,8	0,05	1,0	0,75	10,0	30	48	4	12,5 x DC	2			372,00	**40805**
1,0	0,10	1,5	0,95	2,0	30	48	4	2 x DC	4	408,00	**31001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	4,0	30	48	4	4 x DC	4	417,00	**41001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	6,0	30	48	4	6 x DC	4	417,00	**51001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	8,0	30	48	4	8 x DC	4	427,00	**61001**		
1,0	0,10	1,5	0,95	10,0	30	48	4	10 x DC	4			427,00	**31001**
1,0	0,10	1,5	0,95	14,0	30	48	4	14 x DC	4			427,00	**41001**
1,5	0,10	2,0	1,45	4,0	30	48	4	2,7 x DC	4	415,00	**31501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	6,0	30	48	4	4 x DC	4	424,00	**41501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	10,0	30	48	4	6,7 x DC	4	424,00	**51501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	12,0	30	48	4	8 x DC	4	433,00	**61501**		
1,5	0,10	2,0	1,45	15,0	30	60	4	10 x DC	4			439,00	**31501**
1,5	0,10	2,0	1,45	20,0	30	60	4	13,3 x DC	4			449,00	**41501**
2,0	0,20	2,5	1,90	4,0	30	48	4	2 x DC	4	415,00	**32002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	6,0	30	48	4	3 x DC	4	424,00	**42002**		

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

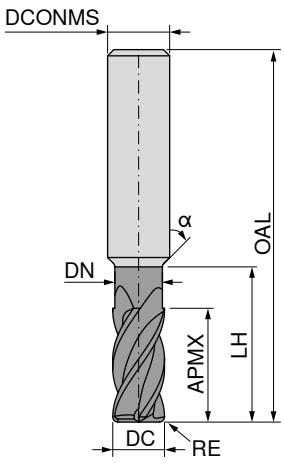
→ v_c/f_z side 340–345

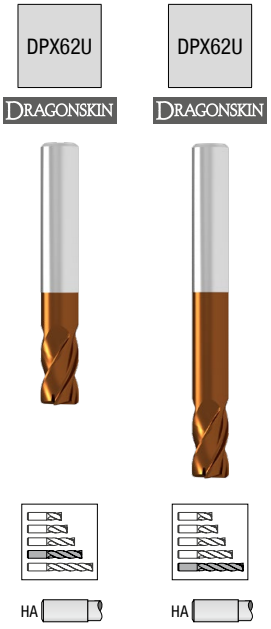
Forsætter på næste side

MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

- Radius tolerance ± 0,01 mm
- T_x = maksimal skæredybde
- DC tolerance
  op til Ø 6 mm: 0 / -0,01 mm
  fra Ø 6 mm: 0 / -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | ZEFP | 54–70 HRC





DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 603 ... DKK V1		53 604 ... DKK V1	
2,0	0,20	2,5	1,90	8,0	30	48	4	4 x DC	4	424,00	**52002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	10,0	30	48	4	5 x DC	4	424,00	**62002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	12,0	30	48	4	6 x DC	4	433,00	**72002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	16,0	30	60	4	8 x DC	4	439,00	**82002**		
2,0	0,20	2,5	1,90	20,0	30	60	4	10 x DC	4			449,00	**32002**
2,0	0,20	2,5	1,90	25,0	30	60	4	12,5 x DC	4			449,00	**42002**
3,0	0,20	3,5	2,90	8,0	30	60	6	2,7 x DC	4	474,00	**33002**		
3,0	0,20	3,5	2,90	12,0	30	60	6	4 x DC	4	484,00	**43002**		
3,0	0,20	3,5	2,90	16,0	30	60	6	5,3 x DC	4	484,00	**53002**		
3,0	0,20	3,5	2,90	20,0	30	70	6	6,7 x DC	4	493,00	**63002**		
3,0	0,20	3,5	2,90	24,0	30	70	6	8 x DC	4	504,00	**73002**		
4,0	0,20	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	494,00	**34002**		
4,0	0,20	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	505,00	**44002**		
4,0	0,20	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	505,00	**54002**		
4,0	0,20	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	514,00	**64002**		
4,0	0,20	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	525,00	**74002**		
4,0	0,20	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	525,00	**84002**		
4,0	0,50	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	494,00	**34005**		
4,0	0,50	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	505,00	**44005**		
4,0	0,50	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	505,00	**54005**		
4,0	0,50	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	514,00	**64005**		
4,0	0,50	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	525,00	**74005**		
4,0	0,50	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	525,00	**84005**		
4,0	1,00	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4	494,00	**34010**		
4,0	1,00	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4	505,00	**44010**		
4,0	1,00	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4	505,00	**54010**		
4,0	1,00	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4	514,00	**64010**		
4,0	1,00	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4	525,00	**74010**		
4,0	1,00	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4	525,00	**84010**		
6,0	0,20	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	521,00	**36002**		
6,0	0,20	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	538,00	**46002**		
6,0	0,20	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	538,00	**56002**		
6,0	0,50	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	521,00	**36005**		
6,0	0,50	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	538,00	**46005**		
6,0	0,50	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	538,00	**56005**		

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

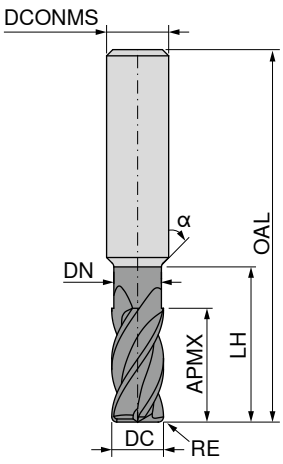
→ v_c/f_z side 340–345

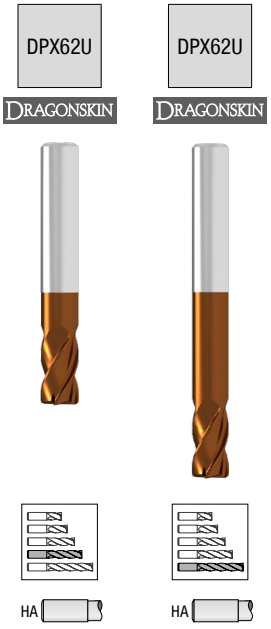
14

MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

- Radius tolerance ± 0,01 mm
- T_x = maksimal skæredybde
- DC tolerance
  op til Ø 6 mm: 0 / -0,01 mm
  fra Ø 6 mm: 0 / -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | ZEFP | 54–70 HRC





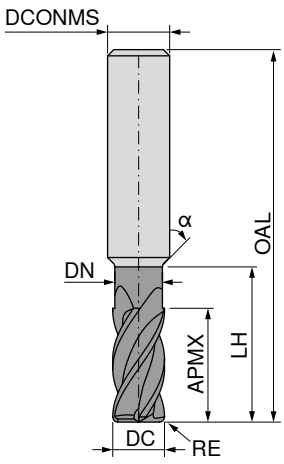
DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 603 ... DKK V1		53 604 ... DKK V1	
6,0	1,00	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4	521,00	**36010**		
6,0	1,00	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4	538,00	**46010**		
6,0	1,00	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4	538,00	**56010**		
8,0	0,50	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4	660,00	**38005**		
8,0	0,50	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4	701,00	**48005**		
8,0	1,00	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4	660,00	**38010**		
8,0	1,00	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4	701,00	**48010**		
10,0	0,50	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4	827,00	**10005**		
10,0	0,50	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4	883,00	**10105**		
10,0	1,00	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4	827,00	**10010**		
10,0	1,00	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4	883,00	**10110**		
12,0	1,00	12,5	11,90	24,0		70	12	2 x DC	4	1.070,00	**12010**		
12,0	1,00	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	4	1.146,00	**12110**		
P											○		○
M													
K													
N													
S													
H											●		●
O													

→ v_c/f_z side 340–345

MonsterMill – Sletfræser med hjørneradius

- Radius tolerance ± 0,02 mm
- T_x = maksimal skæredybde
- DC tolerance
  op til Ø 6 mm: 0 / -0,01 mm
  fra Ø 6 mm: 0 / -0,02 mm

HCR | λ_s = 50° γ_s = -15° | ZEFP | 54–70 HRC



Fabriksstandard | HA

Fabriksstandard | HA

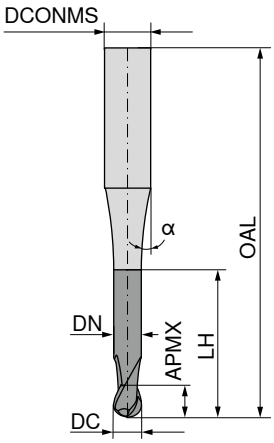
DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 605 ... DKK V1		53 606 ... DKK V1	
1	0,03	2			30	48	4	2 x DC	4	435,00	410		
1	0,03	3	0,95	4	30	48	4	3 x DC	4			525,00	410
2	0,03	6	1,90	8	30	48	4	3 x DC	4			532,00	420
2	0,03	4			30	48	4	2 x DC	4	442,00	420		
3	0,03	6			30	60	6	2 x DC	4	512,00	030		
3	0,03	9	2,90	12	30	60	6	3 x DC	4			611,00	030
4	0,05	8			30	60	6	2 x DC	4	539,00	040		
4	0,05	12	3,90	16	30	60	6	3 x DC	4			626,00	040
6	0,05	12				60	6	2 x DC	4	518,00	060		
6	0,05	18	5,90	24		60	6	3 x DC	4			611,00	060
8	0,05	16				60	8	2 x DC	4	755,00	080		
8	0,05	24	7,90	32		70	8	3 x DC	4			863,00	080
10	0,05	20				70	10	2 x DC	4	914,00	100		
10	0,05	30	9,90	40		80	10	3 x DC	4			1.043,00	100
12	0,05	24				70	12	2 x DC	4	1.036,00	120		
12	0,05	36	11,90	44		90	12	3 x DC	4			1.195,00	120
P											○		○
M													
K													
N													
S													
H											●		●
O													

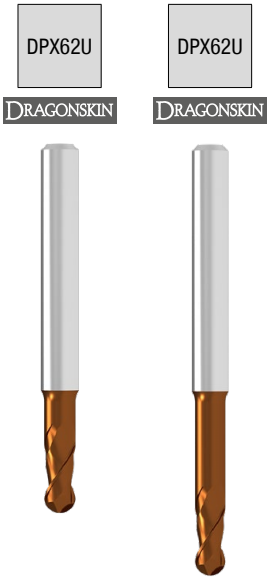
→ v_c/f_z side 339

MonsterMill – Radiusfræser

- Radius tolerance: ± 0,01 mm
- T_x = maksimal skæredybde
- DC tolerance
  op til Ø 6 mm: 0 / -0,01 mm
  fra Ø 6 mm: 0 / -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | ZEFP | 54–70 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 600 ... DKK V1		53 601 ... DKK V1	
0,2	0,5		0,5	15	48	4	2,5 x DC	2	403,00	**302**		
0,2	0,5	0,18	1,0	15	48	4	5 x DC	2	403,00	**402**		
0,3	0,5	0,27	1,0	15	48	4	3,3 x DC	2	382,00	**303**		
0,3	0,5	0,27	2,0	15	48	4	6,7 x DC	2	382,00	**403**		
0,4	0,5	0,35	1,0	15	48	4	2,5 x DC	2	382,00	**304**		
0,4	0,5	0,35	2,0	15	48	4	5 x DC	2	382,00	**404**		
0,4	0,5	0,35	3,0	15	48	4	7,5 x DC	2	382,00	**504**		
0,5	0,5	0,45	1,0	15	48	4	2 x DC	2	371,00	**305**		
0,5	0,5	0,45	2,0	15	48	4	4 x DC	2	371,00	**405**		
0,5	0,5	0,45	2,5	15	48	4	5 x DC	2	371,00	**505**		
0,5	0,5	0,45	3,0	15	48	4	6 x DC	2	371,00	**605**		
0,5	0,5	0,45	4,0	15	48	4	8 x DC	2	371,00	**705**		
0,6	0,6	0,55	2,0	15	48	4	3,3 x DC	2	371,00	**306**		
0,6	0,6	0,55	3,0	15	48	4	5 x DC	2	371,00	**406**		
0,6	0,6	0,55	4,5	15	48	4	7,5 x DC	2	371,00	**506**		
0,6	0,6	0,55	6,0	15	48	4	10 x DC	2			371,00	**306**
0,8	1,0	0,75	2,0	15	48	4	2,5 x DC	2	361,00	**308**		
0,8	1,0	0,75	4,0	15	48	4	5 x DC	2	361,00	**408**		
0,8	1,0	0,75	6,0	15	48	4	7,5 x DC	2	361,00	**508**		
0,8	1,0	0,75	8,0	15	48	4	10 x DC	2			361,00	**308**
0,8	1,0	0,75	10,0	15	48	4	12,5 x DC	2			361,00	**408**
1,0	1,5	0,95	2,0	15	48	4	2 x DC	2	349,00	**310**		
1,0	1,5	0,95	4,0	15	48	4	4 x DC	2	349,00	**410**		
1,0	1,5	0,95	6,0	15	48	4	6 x DC	2	349,00	**510**		
1,0	1,5	0,95	8,0	15	48	4	8 x DC	2	349,00	**610**		
1,0	1,5	0,95	10,0	15	48	4	10 x DC	2			349,00	**310**
1,0	1,5	0,95	14,0	15	48	4	14 x DC	2			359,00	**410**
1,5	1,5	1,45	4,0	15	48	4	2,7 x DC	2	354,00	**315**		
1,5	1,5	1,45	6,0	15	48	4	4 x DC	2	354,00	**415**		
1,5	1,5	1,45	8,0	15	48	4	5,3 x DC	2	354,00	**515**		
1,5	1,5	1,45	10,0	15	48	4	6,7 x DC	2	354,00	**615**		
1,5	1,5	1,45	15,0	15	60	4	10 x DC	2			361,00	**315**
1,5	1,5	1,45	20,0	15	60	4	13,3 x DC	2			366,00	**415**
2,0	2,5	1,90	4,0	15	48	4	2 x DC	2	354,00	**320**		

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

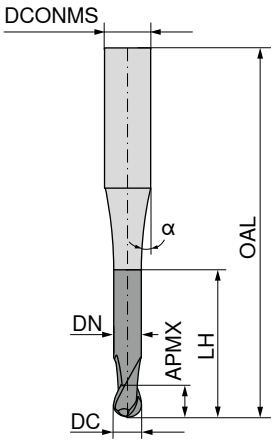
→ v_c/f_z side 346+347

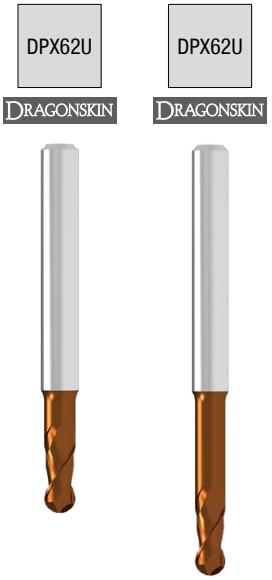
Forsætter på næste side cuttingtools.ceratizit.com

MonsterMill – Radiusfræser

- Radius tolerance: ± 0,01 mm
- T_x = maksimal skæredybde
- DC tolerance
  op til Ø 6 mm: 0 / -0,01 mm
  fra Ø 6 mm: 0 / -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | ZEFP | 54–70 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	53 600 ... DKK V1		53 601 ... DKK V1	
2,0	2,5	1,90	6,0	15	48	4	3 x DC	2	354,00	**420**		
2,0	2,5	1,90	8,0	15	48	4	4 x DC	2	354,00	**520**		
2,0	2,5	1,90	10,0	15	48	4	5 x DC	2	361,00	**620**		
2,0	2,5	1,90	12,0	15	48	4	6 x DC	2	361,00	**720**		
2,0	2,5	1,90	16,0	15	60	4	8 x DC	2	366,00	**820**		
2,0	2,5	1,90	20,0	15	60	4	10 x DC	2			378,00	**320**
2,0	2,5	1,90	25,0	15	60	4	12,5 x DC	2			378,00	**420**
3,0	3,5	2,90	8,0	15	60	6	2,7 x DC	2	382,00	**330**		
3,0	3,5	2,90	12,0	15	60	6	4 x DC	2	382,00	**430**		
3,0	3,5	2,90	16,0	15	60	6	5,3 x DC	2	382,00	**530**		
3,0	3,5	2,90	20,0	15	70	6	6,7 x DC	2	390,00	**630**		
3,0	3,5	2,90	24,0	15	70	6	8 x DC	2	402,00	**730**		
4,0	4,5	3,90	8,0	15	60	6	2 x DC	2	382,00	**340**		
4,0	4,5	3,90	12,0	15	60	6	3 x DC	2	382,00	**440**		
4,0	4,5	3,90	16,0	15	60	6	4 x DC	2	382,00	**540**		
4,0	4,5	3,90	20,0	15	70	6	5 x DC	2	390,00	**640**		
4,0	4,5	3,90	24,0	15	70	6	6 x DC	2	402,00	**740**		
4,0	4,5	3,90	28,0	15	70	6	7 x DC	2	402,00	**840**		
6,0	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	2	382,00	**360**		
6,0	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	2	382,00	**460**		
6,0	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	2	382,00	**560**		
8,0	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	2	568,00	**380**		
8,0	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	2	609,00	**480**		
10,0	10,5	9,90	20,0	15	70	10	2 x DC	2	670,00	**100**		
10,0	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	2	727,00	**101**		
12,0	12,5	11,90	24,0		75	12	2 x DC	2	892,00	**120**		
12,0	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	2	952,00	**121**		

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

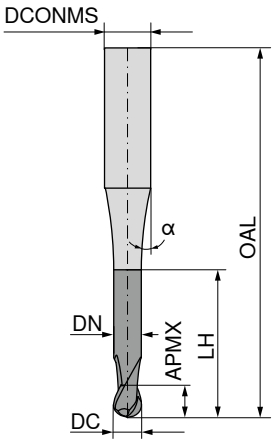
→ v_c/f_z side 346+347

14

MonsterMill – Radiusfræser

- Radius tolerance: ± 0,01 mm
- T_x = maksimal skæredybde
- DC tolerance
  op til Ø 6 mm: 0 / -0,01 mm
  fra Ø 6 mm: 0 / -0,02 mm

HCR | λ_s=30° γ_s=–3° | ZEFP | 54–70 HRC



DPX62U

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HA

53 602 ...

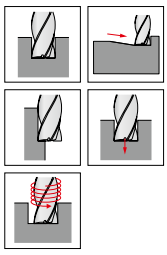
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	DKK V1	
3	3,5	2,9	8	15	60	6	2,7 x DC	4	436,00	**330**
3	3,5	2,9	12	15	60	6	4 x DC	4	436,00	**430**
3	3,5	2,9	16	15	60	6	5,3 x DC	4	436,00	**530**
3	3,5	2,9	20	15	70	6	6,7 x DC	4	445,00	**630**
3	3,5	2,9	24	15	70	6	8 x DC	4	456,00	**730**
4	4,5	3,9	8	15	60	6	2 x DC	4	448,00	**340**
4	4,5	3,9	12	15	60	6	3 x DC	4	456,00	**440**
4	4,5	3,9	16	15	60	6	4 x DC	4	456,00	**540**
4	4,5	3,9	20	15	70	6	5 x DC	4	465,00	**640**
4	4,5	3,9	24	15	70	6	6 x DC	4	476,00	**740**
4	4,5	3,9	28	15	70	6	7 x DC	4	476,00	**840**
6	6,5	5,9	12		60	6	2 x DC	4	475,00	**360**
6	6,5	5,9	16		60	6	2,7 x DC	4	492,00	**460**
6	6,5	5,9	20		60	6	3,3 x DC	4	492,00	**560**
8	8,5	7,9	16		60	8	2 x DC	4	626,00	**380**
8	8,5	7,9	40		80	8	5 x DC	4	666,00	**480**
10	10,5	9,9	20		70	10	2 x DC	4	741,00	**100**
10	10,5	9,9	40		90	10	4 x DC	4	798,00	**101**
12	12,5	11,9	24		75	12	2 x DC	4	975,00	**120**
12	12,5	11,9	40		90	12	3,3 x DC	4	1.036,00	**121**

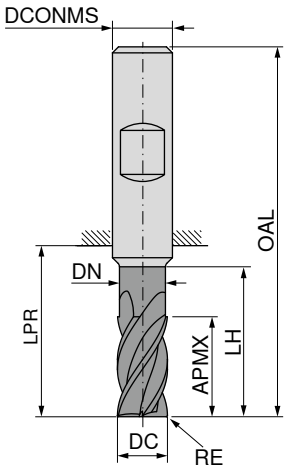
P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

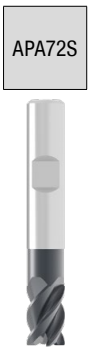
→ v_c/f_z side 348

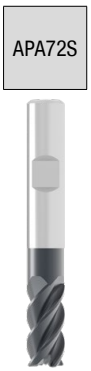
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

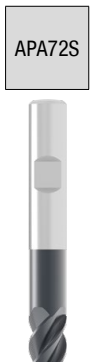
PCR UNI | λ_s=36° 38° γ_s= 8° | ZEFP | HPC











DIN 6527 HB

DIN 6527 HB

DIN 6527 HB

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 613 ... DKK V1		52 614 ... DKK V1		52 615 ... DKK V1	
5,0	0,20	9			18	54	6	4	347,00	05000				
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4			349,00	05000		
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4					402,00	05000
5,7	0,20	10			18	54	6	4	347,00	057				
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4			349,00	057		
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4					402,00	057
6,0	0,20	10			18	54	6	4	347,00	060				
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4			364,00	060		
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4					414,00	060
6,7	0,20	11			22	58	8	4	416,00	067				
6,7	0,20	16	6,5	25	27	63	8	4			412,00	067		
6,7	0,20	16	6,4	30	32	68	8	4					549,00	067
7,0	0,20	11			22	58	8	4	416,00	070				
7,0	0,20	16	6,8	25	27	63	8	4			412,00	070		
7,0	0,20	16	6,7	30	32	68	8	4					549,00	070
7,7	0,20	12			22	58	8	4	416,00	077				
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4			424,00	077		
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4					549,00	077
8,0	0,20	12			22	58	8	4	416,00	080				
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4			439,00	080		
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4					574,00	080
8,7	0,32	13			26	66	10	4	541,00	087				
8,7	0,32	19	8,5	30	32	72	10	4			616,00	087		
8,7	0,32	22	8,4	38	40	80	10	4					686,00	087
9,0	0,32	13			26	66	10	4	541,00	090				
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4			616,00	090		
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4					686,00	090
9,7	0,32	14			26	66	10	4	541,00	097				
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4			616,00	097		
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4					686,00	097
10,0	0,32	14			26	66	10	4	541,00	100				
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4			586,00	100		
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4					654,00	100
11,7	0,32	16			28	73	12	4	706,00	117				
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4			789,00	117		
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4					938,00	117
12,0	0,32	16			28	73	12	4	706,00	120				
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4			753,00	120		
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4					893,00	120
13,7	0,32	18			30	75	14	4	892,00	137				

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N			
S			
H			
O			

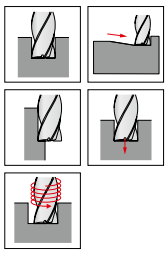
→ v_c/f_z side 368-371

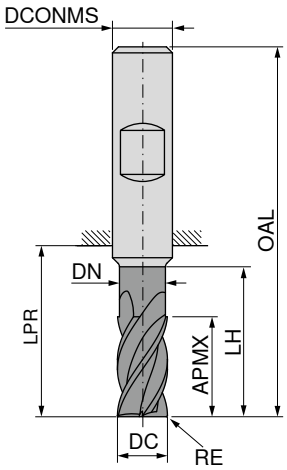
14

Forsætter på næste side

MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

PCR UNI | λ_s=36° 38° γ_s= 8° | ZEFP | HPC





DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

HB | HB | HB

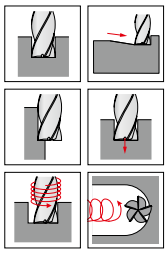
DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 613 ... DKK V1		52 614 ... DKK V1		52 615 ... DKK V1	
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4			936,00	**137**		
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4					1.131,00	**137**
14,0	0,32	18			30	75	14	4	892,00	**140**				
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4			970,00	**140**		
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4					1.103,00	**140**
15,5	0,32	22			34	82	16	4	1.134,00	**155**				
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4			1.272,00	**155**		
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4					1.578,00	**155**
16,0	0,32	22			34	82	16	4	1.134,00	**160**				
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4			1.316,00	**160**		
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4					1.542,00	**160**
17,5	0,32	24			36	84	18	4	1.351,00	**175**				
17,5	0,32	32	17,3	42	44	92	18	4			1.489,00	**175**		
17,5	0,32	36	17,0	67	69	117	18	4					1.775,00	**175**
18,0	0,32	24			36	84	18	4	1.351,00	**180**				
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4			1.533,00	**180**		
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4					1.771,00	**180**
19,5	0,50	26			42	92	20	4	1.671,00	**195**				
19,5	0,50	38	19,3	52	54	104	20	4			2.008,00	**195**		
19,5	0,50	41	19,0	74	76	126	20	4					2.605,00	**195**
20,0	0,50	26			42	92	20	4	1.671,00	**200**				
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4			2.078,00	**200**		
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4					2.557,00	**200**
P										●		●		●
M										○		○		○
K										●		●		●
N														
S														
H														
O														

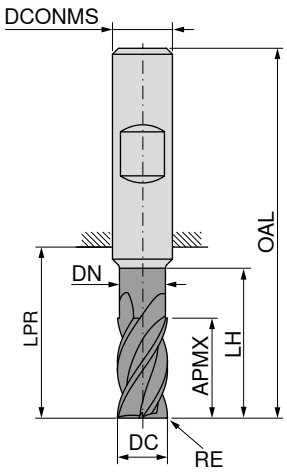
→ v_c/f_z side 368–371

MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

- Egnet til dynamisk fræsning
- Spånbryder 0,9xDC
- Skæredybde: 3 x DC

PCR UNI | λ_s=36° γ_s=10° | ZEFP | HPC





NEW

APA72S

DIN 6527

HB

52 619 ...

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4	428,00	**05202**
6	0,20	17	5,8	25	26	62	6	4	428,00	**06202**
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4	569,00	**08202**
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4	665,00	**10203**
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4	898,00	**12203**
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4	1.137,00	**14203**
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4	1.532,00	**16203**
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4	1.873,00	**18203**
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4	2.516,00	**20205**

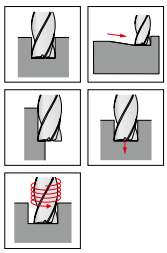
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

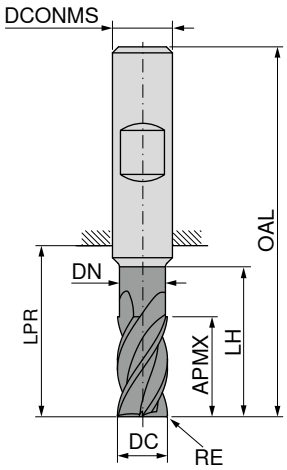
→ v_c/f_z side 368–371

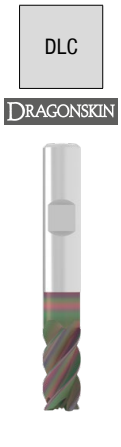
14

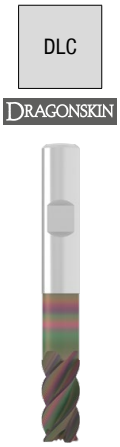
MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

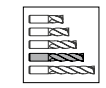
PCR ALU | λ_s=36° γ_s=13° | ZEFP | HPC





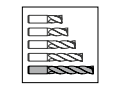






DIN 6527

HB



DIN 6527

HB

DC f8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 616 ... DKK V1		52 617 ... DKK V1	
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4	406,00	050		
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4			448,00	050
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4	406,00	057		
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4			448,00	057
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4	419,00	060		
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4			462,00	060
6,7	0,20	16	6,5	25	27	63	8	4	482,00	067		
6,7	0,20	16	6,4	30	32	68	8	4			603,00	067
7,0	0,20	16	6,8	25	27	63	8	4	482,00	070		
7,0	0,20	16	6,7	30	32	68	8	4			603,00	070
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4	482,00	077		
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4			603,00	077
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4	511,00	080		
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4			629,00	080
8,7	0,32	19	8,5	30	32	72	10	4	674,00	087		
8,7	0,32	22	8,4	38	40	80	10	4			741,00	087
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4	674,00	090		
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4			741,00	090
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4	674,00	097		
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4			741,00	097
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4	654,00	100		
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4			713,00	100
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4	874,00	117		
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4			1.017,00	117
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4	833,00	120		
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4			976,00	120
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4	1.041,00	137		
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4			1.239,00	137
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4	1.079,00	140		
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4			1.211,00	140
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4	1.401,00	155		
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4			1.708,00	155
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4	1.444,00	160		
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4			1.671,00	160
17,5	0,32	32	17,3	42	44	92	18	4	1.630,00	175		
17,5	0,32	36	17,0	67	69	117	18	4			1.914,00	175
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4	1.669,00	180		
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4			1.910,00	180
19,5	0,50	38	19,3	52	54	104	20	4	2.183,00	195		
19,5	0,50	41	19,0	74	76	126	20	4			2.778,00	195
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4	2.257,00	200		
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4			2.731,00	200

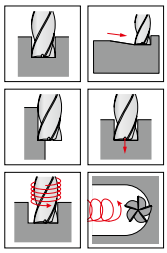
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

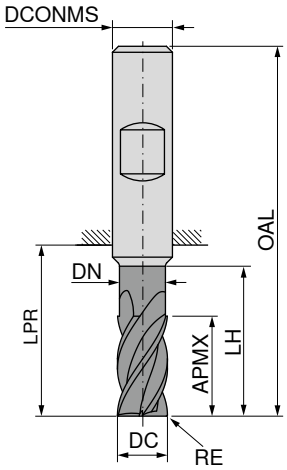
→ v_c/f_z side 372+373

MonsterMill – Dykfræser med hjørneradius

- Egnet til dynamisk fræsning
- Spånbryder 0,9xDC
- Skæredybde: 3 x DC

PCR ALU | λ_s=36° γ_s=13° | ZEFP | HPC





NEW

DLC

DRAGONSKIN

DIN 6527

HB

52 618 ...

DC $_{f8}$ mm	RE $_{\pm 0,03}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1	
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4	476,00	**05202**
6	0,20	18	5,8	25	26	62	6	4	476,00	**06202**
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4	625,00	**08202**
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4	727,00	**10203**
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4	983,00	**12203**
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4	1.249,00	**14203**
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4	1.653,00	**16203**
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4	2.067,00	**18203**
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4	2.685,00	**20205**

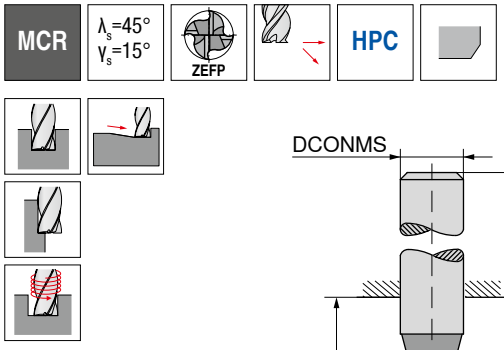
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

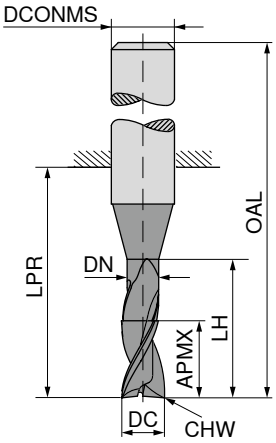
→ v_c/f_z side 372–375

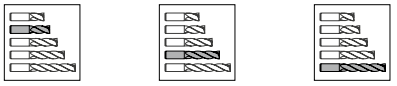
14

MonsterMill – Skrubfræser

▲ Med ulige delte skær







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HB | HB | HB

DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 752 ... DKK V1		52 752 ... DKK V1		52 752 ... DKK V1	
1	1,5	0,9	3	10	38	3	0,09	3	892,00	010 [1]				
2	3,0	1,9	8	21	57	6	0,17	3	883,00	020				
3	5,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3	996,00	030				
3	8,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3			1.056,00	031		
3	5,0	2,9	19	26	62	6	0,17	3					1.014,00	032
4	8,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3	987,00	040				
4	11,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3			1.047,00	041		
4	8,0	3,8	23	26	62	6	0,17	3					1.004,00	042
5	9,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3	960,00	050				
5	13,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3			1.031,00	051		
5	9,0	4,8	24	26	62	6	0,17	3					987,00	052
6	10,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4	943,00	060				
6	13,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4			1.014,00	061		
6	10,0	5,8	25	26	62	6	0,17	4					960,00	062
8	12,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4	1.039,00	080				
8	19,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4			1.238,00	081		
8	12,0	7,7	30	32	68	8	0,28	4					1.056,00	082
10	15,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4	1.168,00	100				
10	22,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4			1.290,00	101		
10	15,0	9,5	35	40	80	10	0,28	4					1.212,00	102
12	18,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4	1.438,00	120				
12	26,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4			1.567,00	121		
12	18,0	11,5	45	48	93	12	0,28	4					1.506,00	122
14	21,0	13,5	35	38	83	14	0,28	4	1.679,00	140				
14	26,0	13,5	35	38	83	14	0,28	4			1.748,00	141		
14	21,0	13,5	50	54	99	14	0,28	4					1.818,00	142
16	24,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4	2.337,00	160				
16	32,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4			2.545,00	161		
16	24,0	15,5	55	60	108	16	0,43	4					2.536,00	162
20	30,0	19,5	50	54	104	20	0,43	4	3.125,00	200				
20	38,0	19,5	50	54	104	20	0,43	4			3.325,00	201		
20	30,0	19,5	70	76	126	20	0,43	4					3.436,00	202

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

O

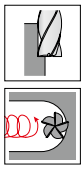
1) Skaftudførelse DIN 6535 HA

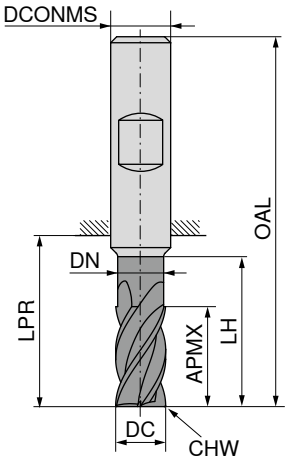
→ v_c/f_z side 376–379

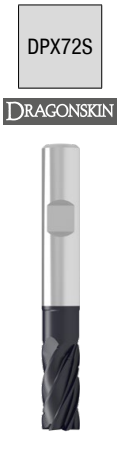
CircularLine – Endefræser

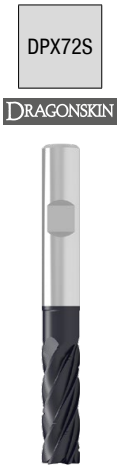
- Spånbryder 0,9 x DC
- 53 585 ... Skæredybde: 2 x DC
- 53 587 ... Skæredybde: 3 x DC

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 8° | ZEFP | HPC









Fabriksstandard | Fabriksstandard

HB | HB

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 585 ... DKK V1		53 587 ... DKK V1	
6	13	5,8	19	21	57	6	0,2	6	367,00	060		
6	19	5,8	25	27	63	6	0,2	6			370,00	060
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	6	478,00	080		
8	25	7,7	33	35	71	8	0,2	6			481,00	080
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	6	614,00	100		
10	31	9,7	41	43	83	10	0,2	6			674,00	100
12	26	11,6	36	38	83	12	0,2	6	790,00	120		
12	37	11,6	47	49	94	12	0,2	6			796,00	120
14	26	13,6	36	38	83	14	0,2	6	1.087,00	14000		
14	43	13,6	55	59	104	14	0,2	6			1.417,00	14000
16	36	15,5	42	44	92	16	0,2	6	1.575,00	160		
16	49	15,5	61	63	111	16	0,2	6			1.645,00	160
18	36	17,5	42	44	92	18	0,2	6	2.168,00	18000		
18	55	17,5	69	73	121	18	0,2	6			2.288,00	18000
20	41	19,5	52	54	104	20	0,2	6	2.266,00	200		
20	61	19,5	75	77	127	20	0,2	6			2.303,00	200

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N		
S	○	○
H		
O		

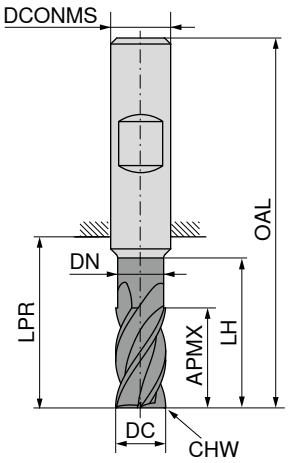
→ v_c/f_z side 380+381

14

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 4 x DC

CCR UNI | λ_s=35° γ_s= 8° | ZEFP | HPC



DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 589 ...

DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
6	25	5,8	29	31	67	6	0,2	5	383,00	**060**
8	33	7,7	38	40	76	8	0,2	5	494,00	**080**
10	41	9,7	47	49	89	10	0,2	5	687,00	**100**
12	49	11,6	55	57	102	12	0,2	5	837,00	**120**
14	57	13,6	64	68	113	14	0,2	5	1.485,00	**14000**
16	65	15,5	73	75	123	16	0,2	5	1.679,00	**160**
18	73	17,5	82	86	134	18	0,2	5	2.306,00	**18000**
20	82	19,5	91	93	143	20	0,2	5	2.364,00	**200**

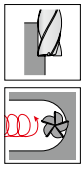
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

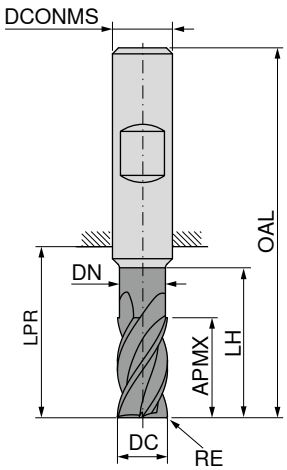
→ v_c/f_z side 382+383

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 2 x DC

CCR UNI | λ_s=30° 31° | γ_s= 8° | ZEFP | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 586 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1	
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	6	367,00	**06002**
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	6	369,00	**06010**
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	6	369,00	**06015**
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	6	478,00	**08002**
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	6	490,00	**08010**
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	6	490,00	**08015**
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	6	490,00	**08020**
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	6	614,00	**10002**
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	6	631,00	**10010**
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	6	631,00	**10015**
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	6	631,00	**10016**
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	6	631,00	**10020**
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	6	790,00	**12002**
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	6	794,00	**12010**
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	6	794,00	**12015**
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	6	794,00	**12016**
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	6	794,00	**12020**
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	6	794,00	**12030**
14	0,2	30	13,6	36	38	83	14	6	939,00	**14002**
14	1,0	30	13,6	36	38	83	14	6	947,00	**14010**
14	1,5	30	13,6	36	38	83	14	6	947,00	**14015**
14	1,6	30	13,6	36	38	83	14	6	947,00	**14016**
14	2,0	30	13,6	36	38	83	14	6	947,00	**14020**
14	3,0	30	13,6	36	38	83	14	6	947,00	**14030**
16	0,2	36	15,5	42	44	92	16	6	1.575,00	**16002**
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	6	1.699,00	**16010**
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	6	1.642,00	**16015**
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	6	1.642,00	**16016**
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	6	1.642,00	**16020**
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	6	1.642,00	**16030**
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	6	1.642,00	**16040**
18	0,2	38	17,5	42	44	92	18	6	1.874,00	**18002**
18	1,0	38	17,5	42	44	92	18	6	1.890,00	**18010**
18	1,5	38	17,5	42	44	92	18	6	1.890,00	**18015**
18	1,6	38	17,5	42	44	92	18	6	1.890,00	**18016**
18	2,0	38	17,5	42	44	92	18	6	1.890,00	**18020**
18	3,0	38	17,5	42	44	92	18	6	1.890,00	**18030**

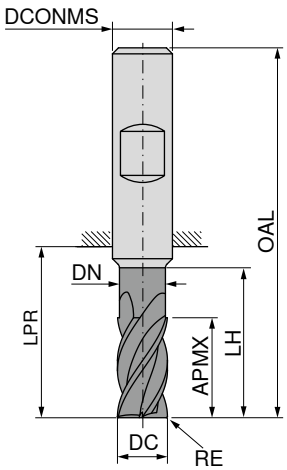
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 380+381

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 2 x DC

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 8° | ZEFP | HPC



DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 586 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1	
18	4,0	38	17,5	42	44	92	18	6	1.890,00	**18040**
20	0,2	41	19,5	52	54	104	20	6	2.266,00	**20002**
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.289,00	**20010**
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	6	2.289,00	**20015**
20	1,6	41	19,5	52	54	104	20	6	2.289,00	**20016**
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.289,00	**20020**
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.289,00	**20030**
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.289,00	**20040**

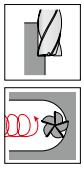
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

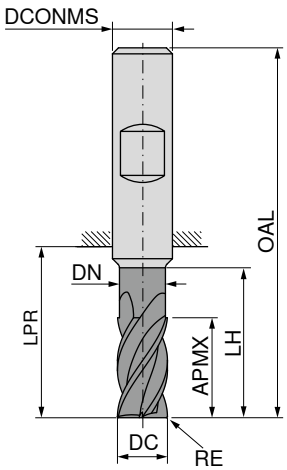
→ v_c/f_z side 380+381

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 3 x DC

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 8° | ZEFP | HPC





NEW

DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 642 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1	
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	370,00	**06202**
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	381,00	**06210**
6	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	381,00	**06215**
8	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	481,00	**08202**
8	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	494,00	**08210**
8	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	494,00	**08215**
8	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	494,00	**08220**
10	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	674,00	**10202**
10	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	689,00	**10210**
10	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	689,00	**10215**
10	1,6	31	9,7	41	43	83	10	6	689,00	**10216**
10	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	689,00	**10220**
12	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	796,00	**12202**
12	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	816,00	**12210**
12	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	816,00	**12215**
12	1,6	37	11,6	47	49	94	12	6	816,00	**12216**
12	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	816,00	**12220**
12	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	816,00	**12230**
14	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	1.226,00	**14202**
14	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.251,00	**14210**
14	1,5	43	13,6	55	59	104	14	6	1.251,00	**14215**
14	1,6	43	13,6	55	59	104	14	6	1.251,00	**14216**
14	2,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.251,00	**14220**
14	3,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.251,00	**14230**
16	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	1.645,00	**16202**
16	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.662,00	**16210**
16	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	1.662,00	**16215**
16	1,6	49	15,5	61	63	111	16	6	1.662,00	**16216**
16	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.662,00	**16220**
16	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.662,00	**16230**
16	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	1.662,00	**16240**
18	0,2	55	17,5	69	73	121	18	6	1.978,00	**18202**
18	1,0	55	17,5	69	73	121	18	6	1.998,00	**18210**
18	1,5	55	17,5	69	73	121	18	6	1.998,00	**18215**
18	1,6	55	17,5	69	73	121	18	6	1.998,00	**18216**
18	2,0	55	17,5	69	73	121	18	6	1.998,00	**18220**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

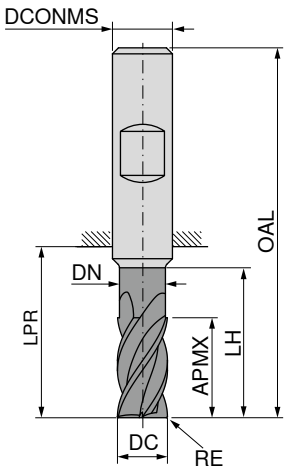
→ v_c/f_z side 380+381

14

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 3 x DC

CCR UNI | λ_s=30° γ_s= 8° | ZEFP | HPC



NEW

DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 642 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
18	3,0	55	17,5	69	73	121	18	6	1.998,00	**18230**
18	4,0	55	17,5	69	73	121	18	6	1.998,00	**18240**
20	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	2.303,00	**20202**
20	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.329,00	**20210**
20	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	2.329,00	**20215**
20	1,6	61	19,5	75	77	127	20	6	2.329,00	**20216**
20	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.329,00	**20220**
20	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.329,00	**20230**
20	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.329,00	**20240**

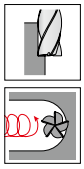
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

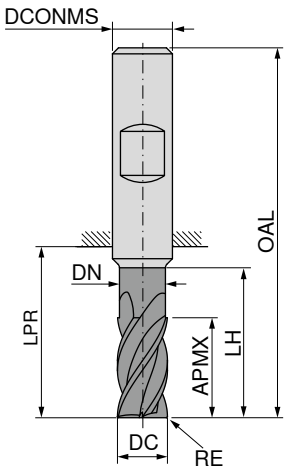
→ v_c/f_z side 380+381

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 4 x DC

CCR UNI | λ_s=35° 36° γ_s= 9° | ZEFP | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 593 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,05}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V1	
6	0,2	25	5,8	29	31	67	6	5	383,00	**06002**
6	1,0	25	5,8	29	31	67	6	5	394,00	**06010**
6	1,5	25	5,8	29	31	67	6	5	394,00	**06015**
8	0,2	33	7,7	38	40	76	8	5	494,00	**08002**
8	1,0	33	7,7	38	40	76	8	5	507,00	**08010**
8	1,5	33	7,7	38	40	76	8	5	507,00	**08015**
8	2,0	33	7,7	38	40	76	8	5	507,00	**08020**
10	0,2	41	9,7	47	49	89	10	5	687,00	**10002**
10	1,0	41	9,7	47	49	89	10	5	703,00	**10010**
10	1,5	41	9,7	47	49	89	10	5	703,00	**10015**
10	1,6	41	9,7	47	49	89	10	5	703,00	**10016**
10	2,0	41	9,7	47	49	89	10	5	703,00	**10020**
12	0,2	49	11,6	55	57	102	12	5	837,00	**12002**
12	1,0	49	11,6	55	57	102	12	5	858,00	**12010**
12	1,5	49	11,6	55	57	102	12	5	858,00	**12015**
12	1,6	49	11,6	55	57	102	12	5	858,00	**12016**
12	2,0	49	11,6	55	57	102	12	5	858,00	**12020**
12	3,0	49	11,6	55	57	102	12	5	858,00	**12030**
14	0,2	57	13,6	64	68	113	14	5	1.284,00	**14002**
14	1,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.310,00	**14010**
14	1,5	57	13,6	64	68	113	14	5	1.310,00	**14015**
14	1,6	57	13,6	64	68	113	14	5	1.310,00	**14016**
14	2,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.310,00	**14020**
14	3,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.310,00	**14030**
16	0,2	65	15,5	73	75	123	16	5	1.679,00	**16002**
16	1,0	65	15,5	73	75	123	16	5	1.705,00	**16010**
16	1,5	65	15,5	73	75	123	16	5	1.705,00	**16015**
16	1,6	65	15,5	73	75	123	16	5	1.705,00	**16016**
16	2,0	65	15,5	73	75	123	16	5	1.705,00	**16020**
16	3,0	65	15,5	73	75	123	16	5	1.705,00	**16030**
16	4,0	65	15,5	73	75	123	16	5	1.705,00	**16040**
18	0,2	73	17,5	82	86	134	18	5	1.993,00	**18002**
18	1,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.015,00	**18010**
18	1,5	73	17,5	82	86	134	18	5	2.015,00	**18015**
18	1,6	73	17,5	82	86	134	18	5	2.015,00	**18016**
18	2,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.015,00	**18020**
18	3,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.015,00	**18030**

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

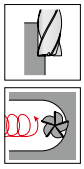
→ v_c/f_z side 382+383

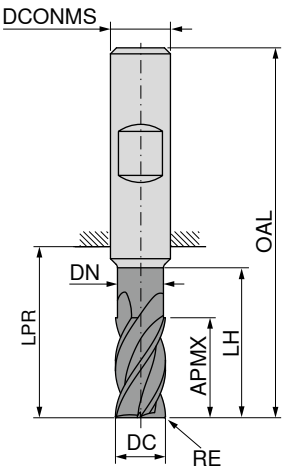
14

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 4 x DC

CCR UNI | λ_s=35° 36° γ_s= 9° | ZEFP | HPC





DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 593 ...

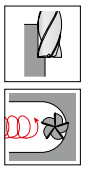
DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
18	4,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.015,00	**18040**
20	0,2	82	19,5	91	93	143	20	5	2.364,00	**20002**
20	1,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.398,00	**20010**
20	1,5	82	19,5	91	93	143	20	5	2.398,00	**20015**
20	1,6	82	19,5	91	93	143	20	5	2.398,00	**20016**
20	2,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.398,00	**20020**
20	3,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.398,00	**20030**
20	4,0	82	19,5	91	93	143	20	5	2.398,00	**20040**

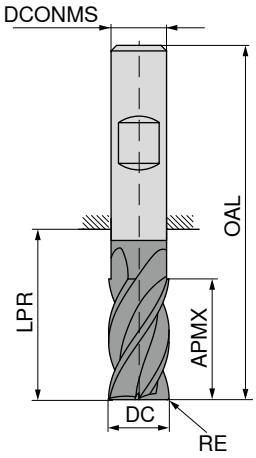
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 382+383

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 5 x DC





NEW

DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 593 ...

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
6,0	0,2	31	39	75	6	5	471,00	**06402**
6,0	1,0	31	39	75	6	5	471,00	**06410**
6,0	1,5	31	39	75	6	5	471,00	**06415**
8,0	0,2	41	49	85	8	5	542,00	**08402**
8,0	1,0	41	49	85	8	5	542,00	**08410**
8,0	1,5	41	49	85	8	5	542,00	**08415**
8,0	2,0	41	49	85	8	5	542,00	**08420**
10,0	0,2	51	60	100	10	5	749,00	**10402**
10,0	1,0	51	60	100	10	5	749,00	**10410**
10,0	1,5	51	60	100	10	5	749,00	**10415**
10,0	1,6	51	60	100	10	5	749,00	**10416**
10,0	2,0	51	60	100	10	5	749,00	**10420**
12,0	0,2	61	70	115	12	5	928,00	**12402**
12,0	1,0	61	70	115	12	5	928,00	**12410**
12,0	1,5	61	70	115	12	5	928,00	**12415**
12,0	1,6	61	70	115	12	5	928,00	**12416**
12,0	2,0	61	70	115	12	5	928,00	**12420**
12,0	3,0	61	70	115	12	5	928,00	**12430**
14,0	0,2	71	81	126	14	5	1.907,00	**14402**
14,0	1,0	71	81	126	14	5	1.907,00	**14410**
14,0	1,5	71	81	126	14	5	1.907,00	**14415**
14,0	1,6	71	81	126	14	5	1.907,00	**14416**
14,0	2,0	71	81	126	14	5	1.907,00	**14420**
14,0	3,0	71	81	126	14	5	1.907,00	**14430**
16,0	0,2	81	92	140	16	5	1.886,00	**16402**
16,0	1,0	81	92	140	16	5	1.886,00	**16410**
16,0	1,5	81	92	140	16	5	1.886,00	**16415**
16,0	1,6	81	92	140	16	5	1.886,00	**16416**
16,0	2,0	81	92	140	16	5	1.886,00	**16420**
16,0	3,0	81	92	140	16	5	1.886,00	**16430**
16,0	4,0	81	92	140	16	5	1.886,00	**16440**
18,0	0,2	91	102	150	18	5	2.157,00	**18402**
18,0	1,0	91	102	150	18	5	2.157,00	**18410**
18,0	1,5	91	102	150	18	5	2.157,00	**18415**
18,0	1,6	91	102	150	18	5	2.157,00	**18416**

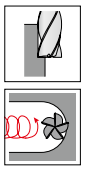
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

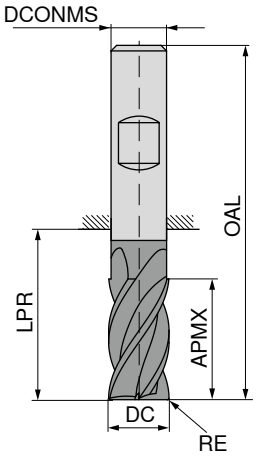
→ v_c/f_z side 384+385

14

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 5 x DC





NEW

DPX72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 593 ...

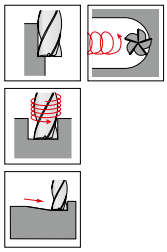
DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
18,0	2,0	91	102	150	18	5	2.157,00	**18420**
18,0	3,0	91	102	150	18	5	2.157,00	**18430**
18,0	4,0	91	102	150	18	5	2.157,00	**18440**
20,0	0,2	102	113	163	20	5	2.605,00	**20402**
20,0	1,0	102	113	163	20	5	2.605,00	**20410**
20,0	1,5	102	113	163	20	5	2.605,00	**20415**
20,0	1,6	102	113	163	20	5	2.605,00	**20416**
20,0	2,0	102	113	163	20	5	2.605,00	**20420**
20,0	3,0	102	113	163	20	5	2.605,00	**20430**
20,0	4,0	102	113	163	20	5	2.605,00	**20440**

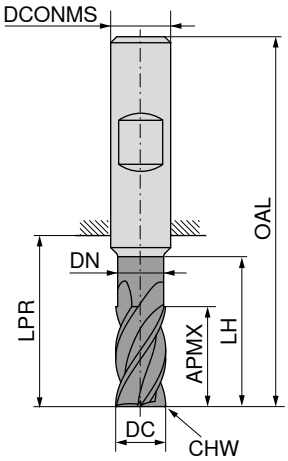
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

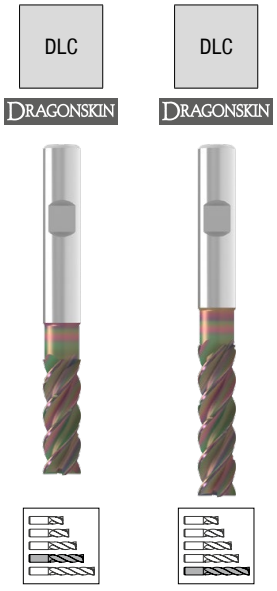
→ v_c/f_z side 384+385

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 1,8 x DC
- 53 590 ... Skæredybde: 3 x DC
- 53 591 ... Skæredybde: 4 x DC







Fabriksstandard
HB

Fabriksstandard
HB

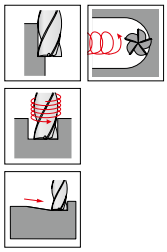
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 590 ... DKK V1		53 591 ... DKK V1	
6	19	5,8	24	30	66	6	0,2	4	389,00	060		
6	25	5,8	30	35	71	6	0,2	4			402,00	060
8	25	7,7	32	37	73	8	0,2	4	506,00	080		
8	33	7,7	40	44	80	8	0,2	4			519,00	080
10	31	9,7	40	49	89	10	0,2	4	705,00	100		
10	41	9,7	50	55	95	10	0,2	4			718,00	100
12	37	11,6	48	56	101	12	0,2	4	847,00	120		
12	49	11,6	60	64	109	12	0,2	4			892,00	120
14	43	13,0	56	60	105	14	0,2	4	1.298,00	14000		
14	57	13,0	70	74	119	14	0,2	4			1.329,00	14000
16	49	15,5	64	72	120	16	0,2	4	1.740,00	160		
16	65	15,5	80	84	132	16	0,2	4			1.775,00	160
18	56	17,0	72	76	124	18	0,2	4	1.994,00	18000		
18	74	17,0	90	94	142	18	0,2	4			2.151,00	18000
20	62	19,5	80	84	134	20	0,2	4	2.442,00	200		
20	82	19,5	100	104	154	20	0,2	4			2.502,00	200
P												
M												
K												
N										●		●
S												
H												
O												

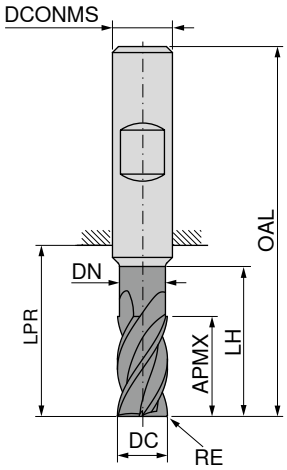
→ v_c/f_z side 386

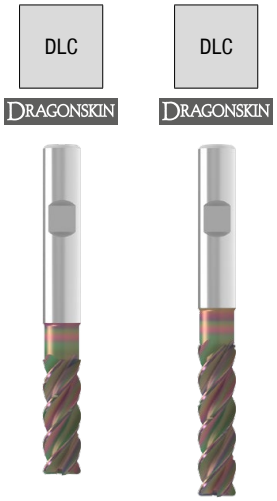
14

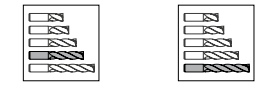
CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 1,8 x DC
- 53 594 ... Skæredybde: 3 x DC
- 53 595 ... Skæredybde: 4 x DC









Fabriksstandard | Fabriksstandard

HB | HB

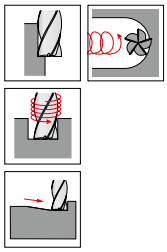
DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 594 ... DKK V1		53 595 ... DKK V1	
6	0,2	19	5,8	24	30	66	6	4	389,00	06002		
6	1,0	19	5,8	24	30	66	6	4	400,00	06010		
6	1,5	19	5,8	24	30	66	6	4	400,00	06015		
6	0,2	25	5,8	30	35	71	6	4			402,00	06002
6	1,0	25	5,8	30	35	71	6	4			413,00	06010
6	1,5	25	5,8	30	35	71	6	4			413,00	06015
8	0,2	25	7,7	32	37	73	8	4	506,00	08002		
8	1,0	25	7,7	32	37	73	8	4	519,00	08010		
8	1,5	25	7,7	32	37	73	8	4	519,00	08015		
8	2,0	25	7,7	32	37	73	8	4	519,00	08020		
8	0,2	33	7,7	40	44	80	8	4			519,00	08002
8	1,0	33	7,7	40	44	80	8	4			532,00	08010
8	1,5	33	7,7	40	44	80	8	4			532,00	08015
8	2,0	33	7,7	40	44	80	8	4			532,00	08020
10	0,2	31	9,7	40	49	89	10	4	705,00	10002		
10	1,0	31	9,7	40	49	89	10	4	719,00	10010		
10	1,5	31	9,7	40	49	89	10	4	719,00	10015		
10	1,6	31	9,7	40	49	89	10	4	719,00	10016		
10	2,0	31	9,7	40	49	89	10	4	719,00	10020		
10	0,2	41	9,7	50	55	95	10	4			718,00	10002
10	1,0	41	9,7	50	55	95	10	4			733,00	10010
10	1,5	41	9,7	50	55	95	10	4			733,00	10015
10	1,6	41	9,7	50	55	95	10	4			733,00	10016
10	2,0	41	9,7	50	55	95	10	4			733,00	10020
12	0,2	37	11,6	48	56	101	12	4	847,00	12002		
12	1,0	37	11,6	48	56	101	12	4	865,00	12010		
12	1,5	37	11,6	48	56	101	12	4	865,00	12015		
12	1,6	37	11,6	48	56	101	12	4	865,00	12016		
12	2,0	37	11,6	48	56	101	12	4	865,00	12020		
12	3,0	37	11,6	48	56	101	12	4	865,00	12030		
12	0,2	49	11,6	60	64	109	12	4			892,00	12002
12	1,0	49	11,6	60	64	109	12	4			910,00	12010
12	1,5	49	11,6	60	64	109	12	4			910,00	12015
12	1,6	49	11,6	60	64	109	12	4			910,00	12016
12	2,0	49	11,6	60	64	109	12	4			910,00	12020
12	3,0	49	11,6	60	64	109	12	4			910,00	12030

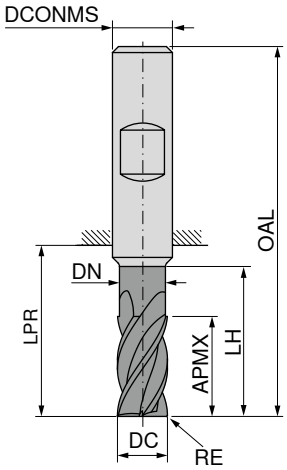
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

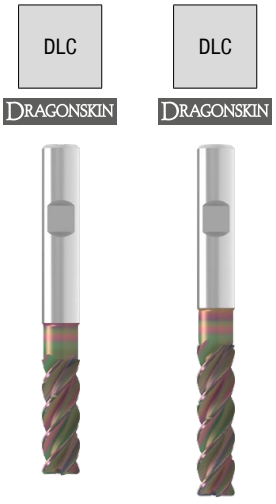
→ v_c/f_z side 386

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 1,8 x DC
- 53 594 ... Skæredybde: 3 x DC
- 53 595 ... Skæredybde: 4 x DC







Fabriksstandard
HB

Fabriksstandard
HB

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 594 ... DKK V1		53 595 ... DKK V1	
14	0,2	43	13,0	56	60	105	14	4	1.298,00	14002		
14	1,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.325,00	14010		
14	1,5	43	13,0	56	60	105	14	4	1.325,00	14015		
14	1,6	43	13,0	56	60	105	14	4	1.325,00	14016		
14	2,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.325,00	14020		
14	3,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.325,00	14030		
14	0,2	57	13,0	70	74	119	14	4			1.329,00	14002
14	1,0	57	13,0	70	74	119	14	4			1.343,00	14010
14	1,5	57	13,0	70	74	119	14	4			1.343,00	14015
14	1,6	57	13,0	70	74	119	14	4			1.343,00	14016
14	2,0	57	13,0	70	74	119	14	4			1.343,00	14020
14	3,0	57	13,0	70	74	119	14	4			1.343,00	14030
16	0,2	49	15,5	64	72	120	16	4	1.740,00	16002		
16	1,0	49	15,5	64	72	120	16	4	1.758,00	16010		
16	1,5	49	15,5	64	72	120	16	4	1.758,00	16015		
16	1,6	49	15,5	64	72	120	16	4	1.758,00	16016		
16	2,0	49	15,5	64	72	120	16	4	1.758,00	16020		
16	3,0	49	15,5	64	72	120	16	4	1.758,00	16030		
16	4,0	49	15,5	64	72	120	16	4	1.758,00	16040		
16	0,2	65	15,5	80	84	132	16	4			1.775,00	16002
16	1,0	65	15,5	80	84	132	16	4			1.801,00	16010
16	1,5	65	15,5	80	84	132	16	4			1.801,00	16015
16	1,6	65	15,5	80	84	132	16	4			1.801,00	16016
16	2,0	65	15,5	80	84	132	16	4			1.801,00	16020
16	3,0	65	15,5	80	84	132	16	4			1.801,00	16030
16	4,0	65	15,5	80	84	132	16	4			1.801,00	16040
18	0,2	56	17,0	72	76	124	18	4	1.994,00	18002		
18	1,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.013,00	18010		
18	1,5	56	17,0	72	76	124	18	4	2.013,00	18015		
18	1,6	56	17,0	72	76	124	18	4	2.013,00	18016		
18	2,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.013,00	18020		
18	3,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.013,00	18030		
18	4,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.013,00	18040		
18	0,2	74	17,0	90	94	142	18	4			2.151,00	18002
18	1,0	74	17,0	90	94	142	18	4			2.158,00	18010
18	1,5	74	17,0	90	94	142	18	4			2.158,00	18015

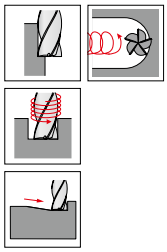
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

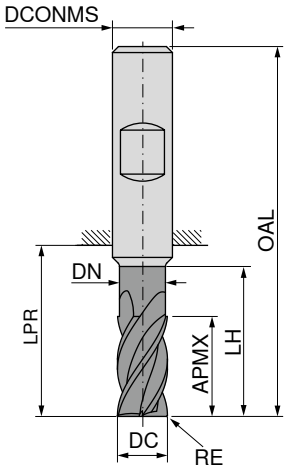
→ v_c/f_z side 386

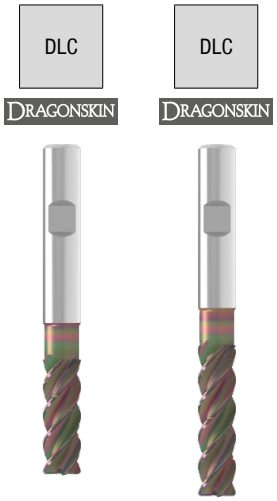
Forsætter på næste side

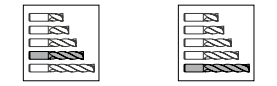
CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 1,8 x DC
- 53 594 ... Skæredybde: 3 x DC
- 53 595 ... Skæredybde: 4 x DC









Fabriksstandard | Fabriksstandard

HB | HB

DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 594 ... DKK V1		53 595 ... DKK V1	
18	1,6	74	17,0	90	94	142	18	4			2.158,00	**18016**
18	2,0	74	17,0	90	94	142	18	4			2.158,00	**18020**
18	3,0	74	17,0	90	94	142	18	4			2.158,00	**18030**
18	4,0	74	17,0	90	94	142	18	4			2.158,00	**18040**
20	0,2	62	19,5	80	84	134	20	4	2.442,00	**20002**		
20	1,0	62	19,5	80	84	134	20	4	2.467,00	**20010**		
20	1,5	62	19,5	80	84	134	20	4	2.467,00	**20015**		
20	1,6	62	19,5	80	84	134	20	4	2.467,00	**20016**		
20	2,0	62	19,5	80	84	134	20	4	2.467,00	**20020**		
20	3,0	62	19,5	80	84	134	20	4	2.467,00	**20030**		
20	4,0	62	19,5	80	84	134	20	4	2.467,00	**20040**		
20	0,2	82	19,5	100	104	154	20	4			2.502,00	**20002**
20	1,0	82	19,5	100	104	154	20	4			2.528,00	**20010**
20	1,5	82	19,5	100	104	154	20	4			2.528,00	**20015**
20	1,6	82	19,5	100	104	154	20	4			2.528,00	**20016**
20	2,0	82	19,5	100	104	154	20	4			2.528,00	**20020**
20	3,0	82	19,5	100	104	154	20	4			2.528,00	**20030**
20	4,0	82	19,5	100	104	154	20	4			2.528,00	**20040**

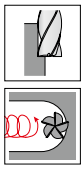
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

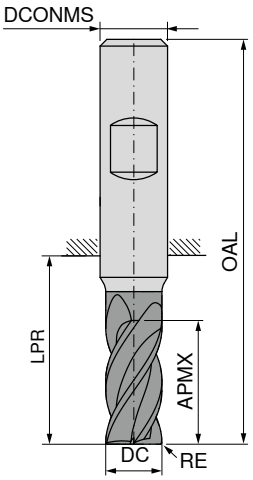
→ v_c/f_z side 386

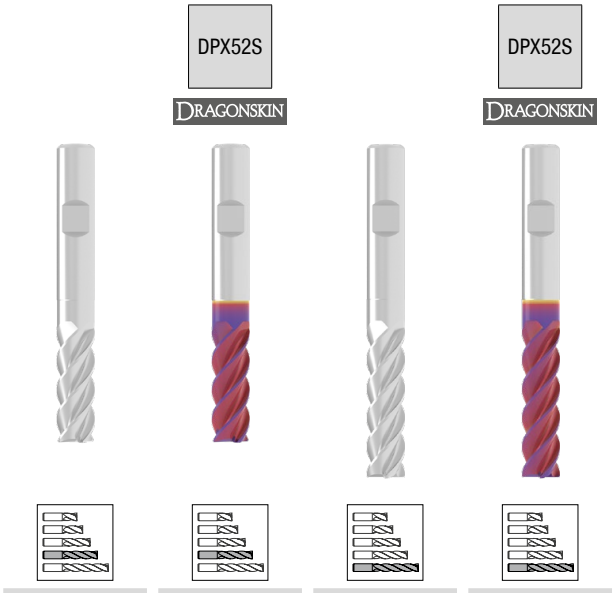
CircularLine – Endefræser med hjørneradius

- ▲ Spånbryder 0,9 x DC
- ▲ 52 509 ... / 52 510 ... Type lang skæredybde: 3 x DC
- ▲ 52 509 ... / 52 510 ... Type ekstra lang skæredybde: 4 x DC

CCR Ti | λ_s=40° γ_s=10° | ZEFP | HPC







							52 509 ...		52 510 ...		52 509 ...		52 510 ...	
							Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
							HB		HB		HB		HB	
DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,01}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
6	0,1	18	29	65	6	5	482,00	**06000**	536,00	**06000**				
6	0,1	24	31	67	6	5					524,00	**06100**	578,00	**06100**
8	0,2	24	34	70	8	5	632,00	**08000**	708,00	**08000**				
8	0,2	32	44	80	8	5					658,00	**08100**	734,00	**08100**
10	0,2	30	40	80	10	5	790,00	**10000**	883,00	**10000**				
10	0,2	40	50	90	10	5					836,00	**10100**	931,00	**10100**
12	0,2	36	50	95	12	5	1.013,00	**12000**	1.118,00	**12000**				
12	0,2	48	55	100	12	5					1.056,00	**12100**	1.162,00	**12100**
16	0,2	48	62	110	16	5	1.566,00	**16000**	1.696,00	**16000**				
16	0,3	64	72	120	16	5					1.666,00	**16100**	1.796,00	**16100**
20	0,3	60	75	125	20	5	2.066,00	**20000**	2.226,00	**20000**				
20	0,3	80	90	140	20	5					2.554,00	**20100**	2.714,00	**20100**
P							○		○		○		○	
M							○		○		○		○	
K														
N														
S							●		●		●		●	
H														
O														

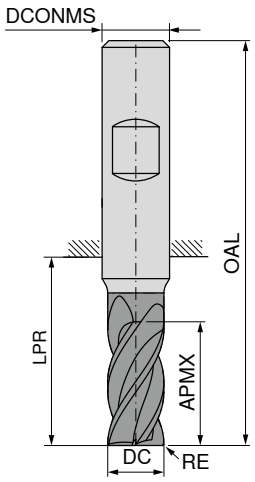
→ v_c/f_z side 388+389

14

CircularLine – Endefræser

- Spånbryder 0,9 x DC
- Skæredybde: 3 x DC

CCR H | λ_s= 60° γ_s= -6° | ZEFP | 45–70 HRC



DPX62S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HB

53 596 ...

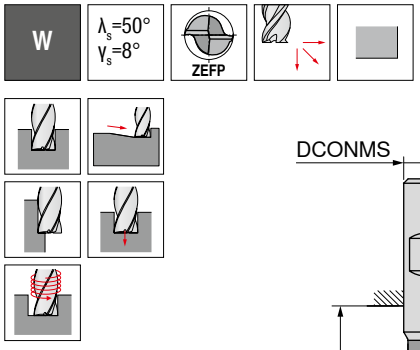
DC e8 mm	RE ±0,03 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
6	0,2	19	24	60	6	6	396,00	**06002**
6	1,0	19	24	60	6	6	396,00	**06010**
8	0,2	25	31	67	8	6	546,00	**08002**
8	1,0	25	31	67	8	6	546,00	**08010**
10	0,2	31	37	77	10	6	756,00	**10002**
10	1,0	31	37	77	10	6	756,00	**10010**
10	1,5	31	37	77	10	6	756,00	**10015**
12	0,2	37	43	88	12	6	898,00	**12002**
12	1,0	37	43	88	12	6	898,00	**12010**
12	1,5	37	43	88	12	6	898,00	**12015**
12	2,0	37	43	88	12	6	898,00	**12020**
12	3,0	37	43	88	12	6	898,00	**12030**
16	0,2	49	56	104	16	6	1.799,00	**16002**
16	1,0	49	56	104	16	6	1.799,00	**16010**
16	1,5	49	56	104	16	6	1.799,00	**16015**
16	2,0	49	56	104	16	6	1.799,00	**16020**
16	3,0	49	56	104	16	6	1.799,00	**16030**
20	0,2	61	68	118	20	6	2.593,00	**20002**
20	1,0	61	68	118	20	6	2.593,00	**20010**
20	1,5	61	68	118	20	6	2.593,00	**20015**
20	2,0	61	68	118	20	6	2.593,00	**20020**
20	3,0	61	68	118	20	6	2.593,00	**20030**

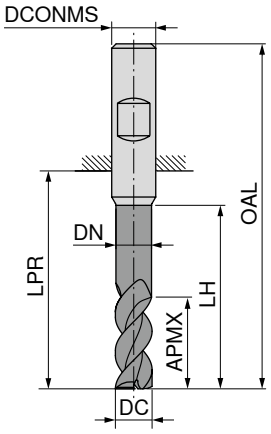
P	
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

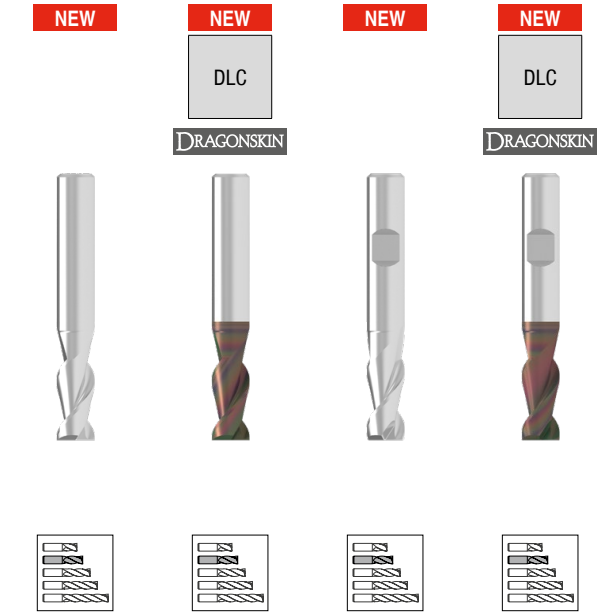
→ v_c/f_z side 387

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







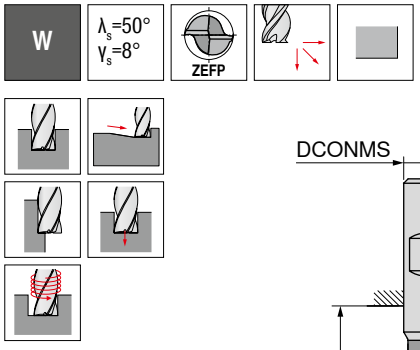
								53 623 ...		53 625 ...		53 624 ...		53 626 ...	
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HA		HA		HB		HB	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	2	203,00	05100	255,00	05100	203,00	05100	255,00	05100
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	2	247,00	05600	299,00	05600	247,00	05600	299,00	05600
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	2	228,00	06100	288,00	06100	228,00	06100	288,00	06100
6,5	17,0	6,2	24	28	64	8	2	262,00	06600	322,00	06600	262,00	06600	322,00	06600
7,0	17,0	6,7	24	28	64	8	2	255,00	07100	316,00	07100	255,00	07100	316,00	07100
7,5	17,0	7,2	24	28	64	8	2	248,00	07600	308,00	07600	248,00	07600	308,00	07600
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	2	237,00	08100	305,00	08100	237,00	08100	305,00	08100
8,5	21,0	8,2	30	34	74	10	2	403,00	08600	471,00	08600	403,00	08600	471,00	08600
9,0	21,0	8,7	30	34	74	10	2	393,00	09100	461,00	09100	393,00	09100	461,00	09100
9,5	21,0	9,2	30	34	74	10	2	382,00	09600	450,00	09600	382,00	09600	450,00	09600
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	2	364,00	10100	440,00	10100	364,00	10100	440,00	10100
10,5	25,0	10,1	36	40	85	12	2	558,00	10600	633,00	10600	558,00	10600	633,00	10600
11,0	25,0	10,6	36	40	85	12	2	543,00	11100	618,00	11100	543,00	11100	618,00	11100
11,5	25,0	11,1	36	40	85	12	2	526,00	11600	602,00	11600	526,00	11600	602,00	11600
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	2	517,00	12100	622,00	12100	517,00	12100	622,00	12100
12,5	29,0	12,1	42	46	91	14	2					744,00	12600	850,00	12600
13,0	29,0	12,6	42	46	91	14	2					738,00	13100	844,00	13100
13,5	29,0	13,1	42	46	91	14	2					732,00	13600	837,00	13600
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	2					739,00	14100	880,00	14100
14,5	33,0	14,0	48	52	100	16	2					1.010,00	14600	1.152,00	14600
15,0	33,0	14,5	48	52	100	16	2					987,00	15100	1.129,00	15100
15,5	33,0	15,0	48	52	100	16	2					963,00	15600	1.106,00	15600
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	2					1.015,00	16100	1.180,00	16100
16,5	38,0	16,0	54	58	106	18	2					1.312,00	16600	1.478,00	16600
17,0	38,0	16,5	54	58	106	18	2					1.277,00	17100	1.443,00	17100
17,5	38,0	17,0	54	58	106	18	2					1.239,00	17600	1.405,00	17600
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	2					1.224,00	18100	1.405,00	18100
18,5	42,0	18,0	60	64	114	20	2					1.622,00	18600	1.804,00	18600
19,0	42,0	18,5	60	64	114	20	2					1.578,00	19100	1.759,00	19100
19,5	42,0	19,0	60	64	114	20	2					1.533,00	19600	1.714,00	19600
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	2					1.506,00	20100	1.732,00	20100
P															
M															
K															
N								•		•		•		•	
S															
H															
O															

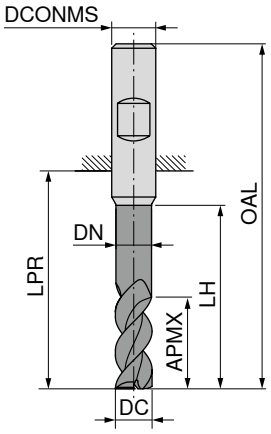
→ v_c/f_z side 390+391

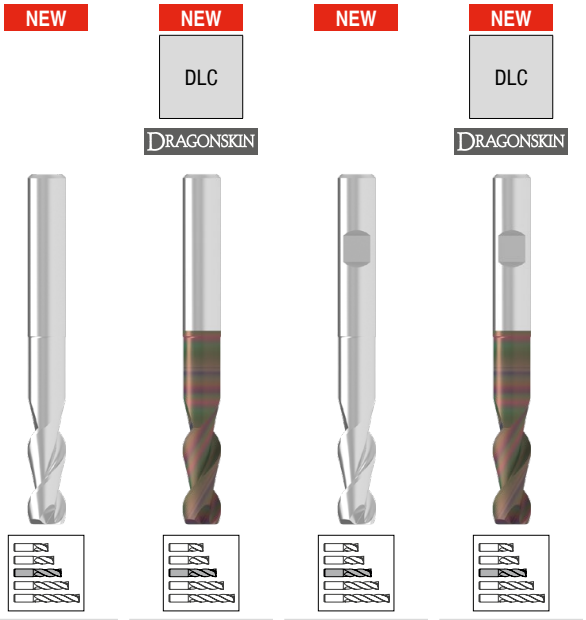
14

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre





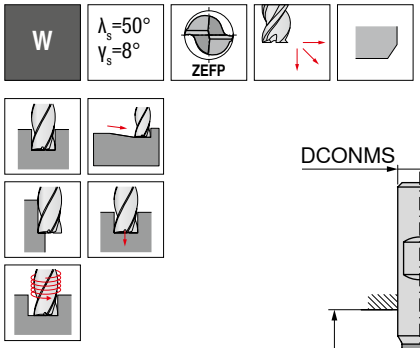


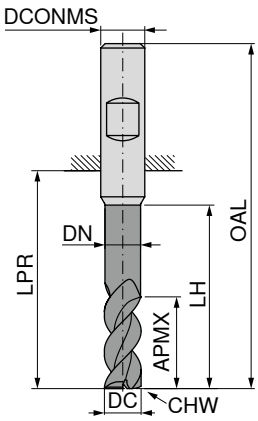
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HA		HA		HB		HB	
								53 633 ...		53 635 ...		53 634 ...		53 636 ...	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2	182,00	02300	234,00	02300	182,00	02300	234,00	02300
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2	233,00	02800	285,00	02800	233,00	02800	285,00	02800
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2	239,00	03300	291,00	03300	239,00	03300	291,00	03300
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2	225,00	03800	277,00	03800	225,00	03800	277,00	03800
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2	230,00	04300	282,00	04300	230,00	04300	282,00	04300
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2	238,00	04800	290,00	04800	238,00	04800	290,00	04800
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2	243,00	05300	295,00	05300	243,00	05300	295,00	05300
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2	297,00	05800	349,00	05800	297,00	05800	349,00	05800
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2	273,00	06300	333,00	06300	273,00	06300	333,00	06300
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	2	327,00	06800	387,00	06800	327,00	06800	387,00	06800
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	2	319,00	07300	379,00	07300	319,00	07300	379,00	07300
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	2	310,00	07800	371,00	07800	310,00	07800	371,00	07800
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2	296,00	08300	364,00	08300	296,00	08300	364,00	08300
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	2	504,00	08800	572,00	08800	504,00	08800	572,00	08800
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	2	471,00	09300	539,00	09300	471,00	09300	539,00	09300
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	2	458,00	09800	526,00	09800	458,00	09800	526,00	09800
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2	437,00	10300	513,00	10300	437,00	10300	513,00	10300
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	2	669,00	10800	745,00	10800	669,00	10800	745,00	10800
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	2	678,00	11300	754,00	11300	678,00	11300	754,00	11300
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	2	632,00	11800	707,00	11800	632,00	11800	707,00	11800
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2	620,00	12300	726,00	12300	620,00	12300	726,00	12300
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	2					968,00	12800	1.073,00	12800
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	2					959,00	13300	1.065,00	13300
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	2					952,00	13800	1.057,00	13800
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	2					960,00	14300	1.102,00	14300
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	2					1.313,00	14800	1.456,00	14800
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	2					1.284,00	15300	1.426,00	15300
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	2					1.254,00	15800	1.395,00	15800
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	2					1.319,00	16300	1.486,00	16300
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	2					1.706,00	16800	1.872,00	16800
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	2					1.659,00	17300	1.825,00	17300
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	2					1.611,00	17800	1.777,00	17800
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	2					1.591,00	18300	1.773,00	18300
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	2					2.109,00	18800	2.291,00	18800
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	2					2.052,00	19300	2.233,00	19300
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	2					1.993,00	19800	2.172,00	19800
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	2					1.957,00	20300	2.183,00	20300
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

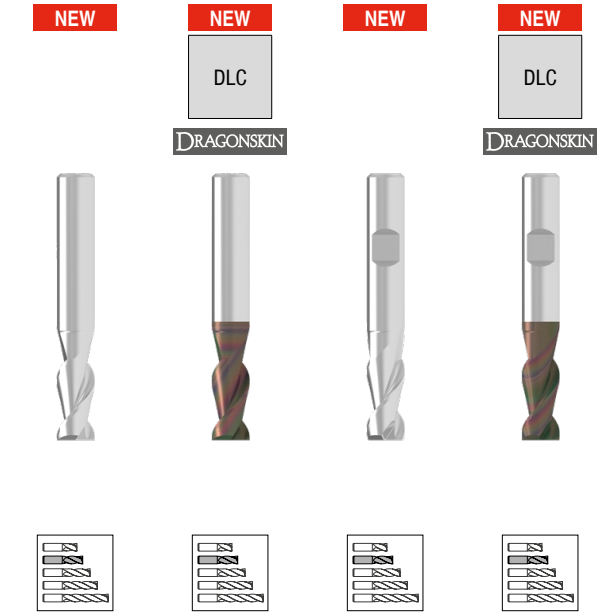
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
									53 619 ...		53 621 ...		53 620 ...		53 622 ...	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	2	203,00	05100	255,00	05100	203,00	05100	255,00	05100
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	0,1	2	247,00	05600	299,00	05600	247,00	05600	299,00	05600
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	2	228,00	06100	288,00	06100	228,00	06100	288,00	06100
6,5	17,0	6,2	24	28	64	8	0,1	2	262,00	06600	322,00	06600	262,00	06600	322,00	06600
7,0	17,0	6,7	24	28	64	8	0,1	2	255,00	07100	316,00	07100	255,00	07100	316,00	07100
7,5	17,0	7,2	24	28	64	8	0,1	2	248,00	07600	308,00	07600	248,00	07600	308,00	07600
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,1	2	237,00	08100	305,00	08100	237,00	08100	305,00	08100
8,5	21,0	8,2	30	34	74	10	0,1	2	403,00	08600	471,00	08600	403,00	08600	471,00	08600
9,0	21,0	8,7	30	34	74	10	0,1	2	393,00	09100	461,00	09100	393,00	09100	461,00	09100
9,5	21,0	9,2	30	34	74	10	0,1	2	382,00	09600	450,00	09600	382,00	09600	450,00	09600
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,1	2	364,00	10100	440,00	10100	364,00	10100	440,00	10100
10,5	25,0	10,1	36	40	85	12	0,1	2	558,00	10600	633,00	10600	558,00	10600	633,00	10600
11,0	25,0	10,6	36	40	85	12	0,1	2	543,00	11100	618,00	11100	543,00	11100	618,00	11100
11,5	25,0	11,1	36	40	85	12	0,1	2	526,00	11600	602,00	11600	526,00	11600	602,00	11600
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,1	2	517,00	12100	622,00	12100	517,00	12100	622,00	12100
12,5	29,0	12,1	42	46	91	14	0,1	2					744,00	12600	850,00	12600
13,0	29,0	12,6	42	46	91	14	0,1	2					738,00	13100	844,00	13100
13,5	29,0	13,1	42	46	91	14	0,1	2					732,00	13600	837,00	13600
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	0,1	2					739,00	14100	880,00	14100
14,5	33,0	14,0	48	52	100	16	0,1	2					1.010,00	14600	1.152,00	14600
15,0	33,0	14,5	48	52	100	16	0,1	2					987,00	15100	1.129,00	15100
15,5	33,0	15,0	48	52	100	16	0,1	2					963,00	15600	1.106,00	15600
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,1	2					1.015,00	16100	1.180,00	16100
16,5	38,0	16,0	54	58	106	18	0,1	2					1.312,00	16600	1.478,00	16600
17,0	38,0	16,5	54	58	106	18	0,1	2					1.277,00	17100	1.443,00	17100
17,5	38,0	17,0	54	58	106	18	0,1	2					1.239,00	17600	1.405,00	17600
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	0,1	2					1.224,00	18100	1.405,00	18100
18,5	42,0	18,0	60	64	114	20	0,1	2					1.622,00	18600	1.804,00	18600
19,0	42,0	18,5	60	64	114	20	0,1	2					1.578,00	19100	1.759,00	19100
19,5	42,0	19,0	60	64	114	20	0,1	2					1.533,00	19600	1.714,00	19600
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,1	2					1.506,00	20100	1.732,00	20100

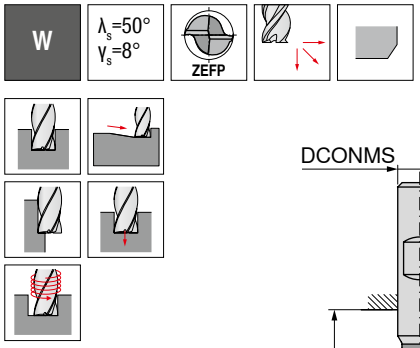
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

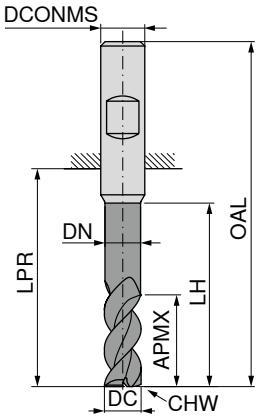
→ v_c/f_z side 390+391

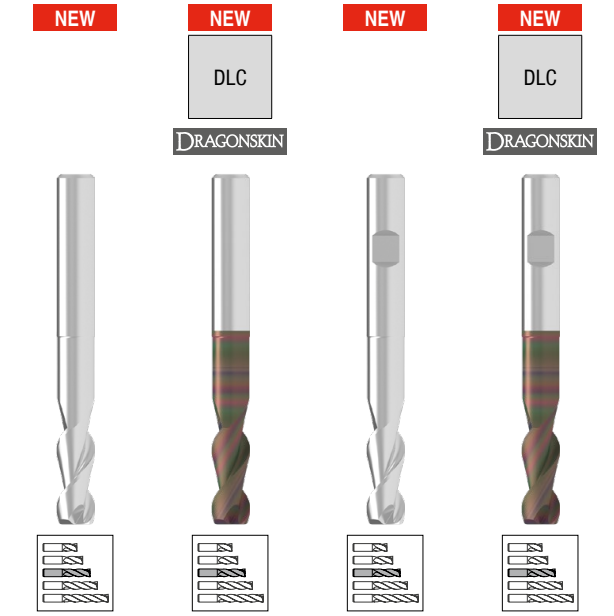
14

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre





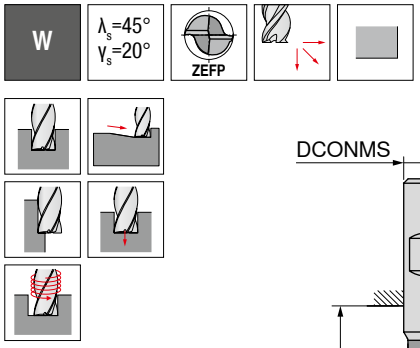


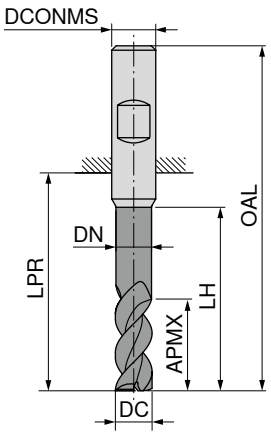
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
									53 629 ...		53 631 ...		53 630 ...		53 632 ...	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1		V1		V1		V1	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	0,05	2	182,00	**02300**	234,00	**02300**	182,00	**02300**	234,00	**02300**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	0,05	2	233,00	**02800**	285,00	**02800**	233,00	**02800**	285,00	**02800**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	0,10	2	239,00	**03300**	291,00	**03300**	239,00	**03300**	291,00	**03300**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	0,10	2	225,00	**03800**	277,00	**03800**	225,00	**03800**	277,00	**03800**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	0,10	2	230,00	**04300**	282,00	**04300**	230,00	**04300**	282,00	**04300**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	0,10	2	238,00	**04800**	290,00	**04800**	238,00	**04800**	290,00	**04800**
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	0,10	2	243,00	**05300**	295,00	**05300**	243,00	**05300**	295,00	**05300**
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	0,10	2	297,00	**05800**	349,00	**05800**	297,00	**05800**	349,00	**05800**
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	0,10	2	243,00	**06300**	304,00	**06300**	243,00	**06300**	304,00	**06300**
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	0,10	2	327,00	**06800**	387,00	**06800**	327,00	**06800**	387,00	**06800**
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	0,10	2	319,00	**07300**	379,00	**07300**	319,00	**07300**	379,00	**07300**
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	0,10	2	310,00	**07800**	371,00	**07800**	310,00	**07800**	371,00	**07800**
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	0,10	2	296,00	**08300**	364,00	**08300**	296,00	**08300**	364,00	**08300**
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	0,10	2	504,00	**08800**	572,00	**08800**	504,00	**08800**	572,00	**08800**
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	0,10	2	471,00	**09300**	539,00	**09300**	471,00	**09300**	539,00	**09300**
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	0,10	2	458,00	**09800**	526,00	**09800**	458,00	**09800**	526,00	**09800**
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	0,10	2	437,00	**10300**	513,00	**10300**	437,00	**10300**	513,00	**10300**
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	0,10	2	669,00	**10800**	745,00	**10800**	669,00	**10800**	745,00	**10800**
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	0,10	2	678,00	**11300**	754,00	**11300**	678,00	**11300**	754,00	**11300**
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	0,10	2	632,00	**11800**	707,00	**11800**	632,00	**11800**	707,00	**11800**
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	0,10	2	620,00	**12300**	726,00	**12300**	620,00	**12300**	726,00	**12300**
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	0,10	2					968,00	**12800**	1.073,00	**12800**
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	0,10	2					959,00	**13300**	1.065,00	**13300**
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	0,10	2					952,00	**13800**	1.057,00	**13800**
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	0,10	2					960,00	**14300**	1.102,00	**14300**
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	0,10	2					1.313,00	**14800**	1.456,00	**14800**
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	0,10	2					1.284,00	**15300**	1.426,00	**15300**
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	0,10	2					1.254,00	**15800**	1.395,00	**15800**
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	0,10	2					1.319,00	**16300**	1.486,00	**16300**
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	0,10	2					1.706,00	**16800**	1.872,00	**16800**
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	0,10	2					1.659,00	**17300**	1.825,00	**17300**
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	0,10	2					1.611,00	**17800**	1.777,00	**17800**
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	0,10	2					1.591,00	**18300**	1.773,00	**18300**
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	0,10	2					2.109,00	**18800**	2.291,00	**18800**
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	0,10	2					2.052,00	**19300**	2.233,00	**19300**
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	0,10	2					1.993,00	**19800**	2.172,00	**19800**
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	0,10	2					1.957,00	**20300**	2.183,00	**20300**

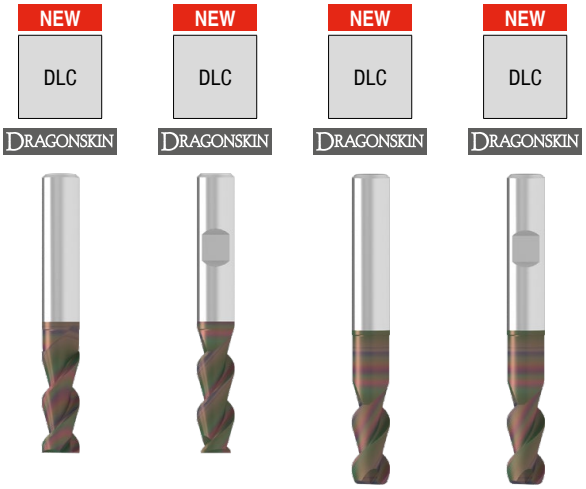
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser







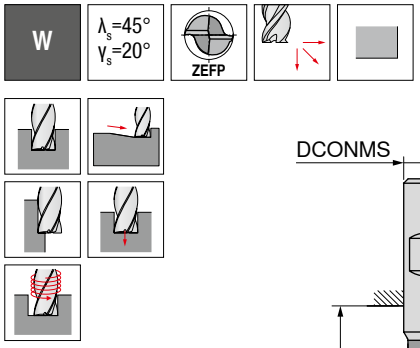
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 627 ... DKK V1		53 628 ... DKK V1		53 637 ... DKK V1		53 638 ... DKK V1	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2					246,00	**02300**	246,00	**02300**
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2					297,00	**02800**	297,00	**02800**
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2					303,00	**03300**	303,00	**03300**
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2					289,00	**03800**	289,00	**03800**
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2					294,00	**04300**	294,00	**04300**
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2					301,00	**04800**	301,00	**04800**
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	2	307,00	**05100**	307,00	**05100**				
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2					293,00	**05300**	293,00	**05300**
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	2	311,00	**05600**	311,00	**05600**				
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2					297,00	**05800**	297,00	**05800**
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	2	292,00	**06100**	292,00	**06100**				
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2					274,00	**06300**	274,00	**06300**
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	2	338,00	**06600**	338,00	**06600**				
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	2					417,00	**06800**	417,00	**06800**
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	2	332,00	**07100**	332,00	**07100**				
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	2					406,00	**07300**	406,00	**07300**
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	2	325,00	**07600**						
7,5	17,0	7,2	24,0	49	85	8	2			421,00	**07600**				
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	2					394,00	**07800**	394,00	**07800**
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	2	314,00	**08100**						
8,0	17,0	7,7	24,0	49	85	8	2			421,00	**08100**				
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2					376,00	**08300**	376,00	**08300**
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	2	493,00	**08600**	493,00	**08600**				
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	2					578,00	**08800**	578,00	**08800**
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	2	482,00	**09100**	482,00	**09100**				
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	2					561,00	**09300**	561,00	**09300**
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	2	471,00	**09600**	471,00	**09600**				
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	2					543,00	**09800**	543,00	**09800**
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	2	454,00	**10100**	454,00	**10100**				
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2					517,00	**10300**	517,00	**10300**
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	2	660,00	**10600**	660,00	**10600**				
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	2					788,00	**10800**	788,00	**10800**
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	2	645,00	**11100**	645,00	**11100**				
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	2					762,00	**11300**	762,00	**11300**
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	2	629,00	**11600**	629,00	**11600**				
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	2					735,00	**11800**	735,00	**11800**
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	2	619,00	**12100**	619,00	**12100**				
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2					716,00	**12300**	716,00	**12300**

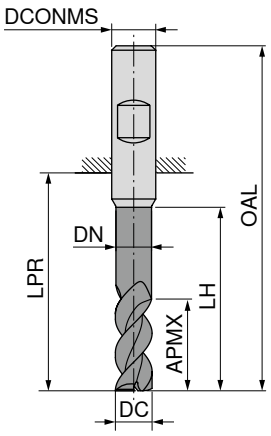
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

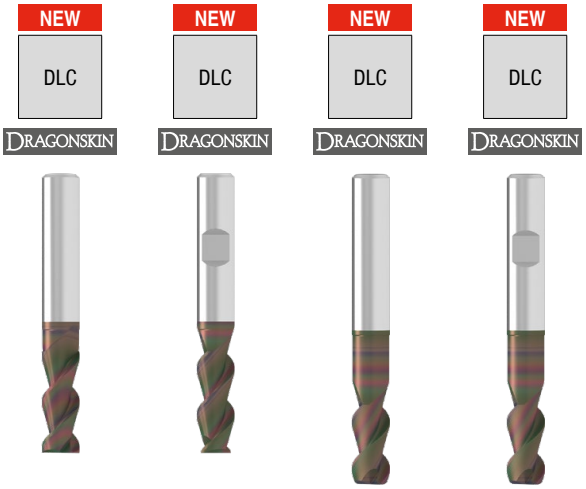
→ v_c/f_z side 390+391

14

AluLine – Endefræser





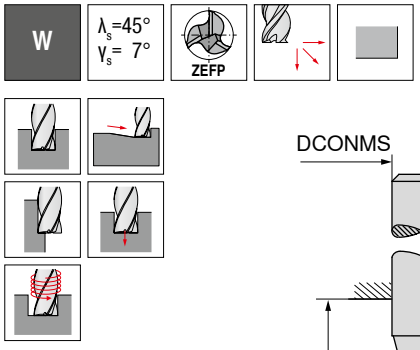


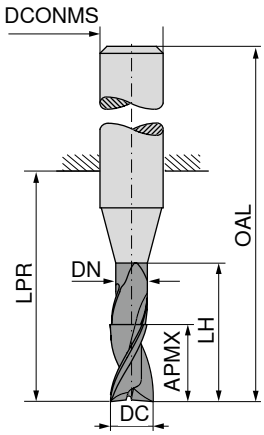
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 627 ... DKK V1		53 628 ... DKK V1		53 637 ... DKK V1		53 638 ... DKK V1	
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	2			852,00	**12600**				
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	2							1.046,00	**12800**
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	2			830,00	**13100**				
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	2							1.009,00	**13300**
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	2			809,00	**13600**				
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	2							973,00	**13800**
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	2			803,00	**14100**				
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	2							957,00	**14300**
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	2			1.106,00	**14600**				
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	2							1.403,00	**14800**
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	2			1.079,00	**15100**				
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	2							1.355,00	**15300**
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	2			1.049,00	**15600**				
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	2							1.307,00	**15800**
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	2			1.079,00	**16100**				
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	2							1.328,00	**16300**
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	2			1.465,00	**16600**				
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	2							1.581,00	**16800**
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	2			1.429,00	**17100**				
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	2							1.521,00	**17300**
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	2			1.393,00	**17600**				
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	2							1.459,00	**17800**
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	2			1.377,00	**18100**				
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	2							1.420,00	**18300**
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	2			1.815,00	**18600**				
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	2							2.364,00	**18800**
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	2			1.770,00	**19100**				
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	2							2.290,00	**19300**
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	2			1.723,00	**19600**				
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	2							2.213,00	**19800**
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	2			1.696,00	**20100**				
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	2							2.158,00	**20300**
P															
M															
K															
N								•		•		•		•	
S															
H															
O															

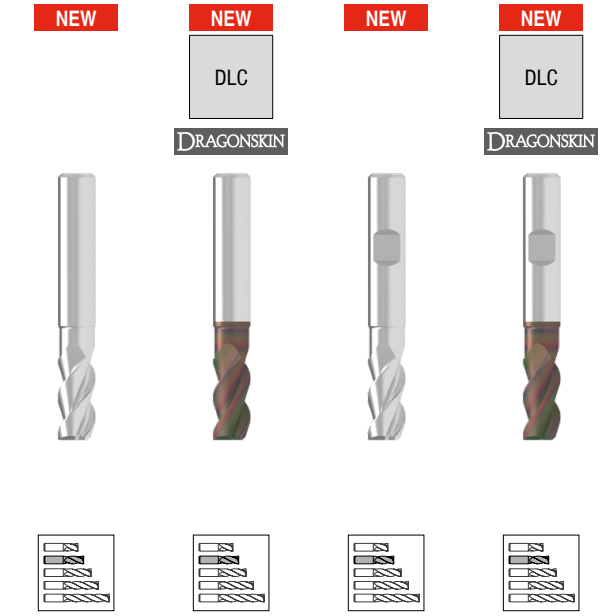
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HA		HA		HB		HB	
								53 615 ...		53 617 ...		53 616 ...		53 618 ...	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
2,0	4,5	1,8	6,0	14	50	6	3	185,00	02100	237,00	02100	185,00	02100	237,00	02100
2,5	5,5	2,3	7,5	19	55	6	3	183,00	02600	235,00	02600	183,00	02600	235,00	02600
3,0	6,5	2,8	9,0	19	55	6	3	188,00	03100	240,00	03100	188,00	03100	240,00	03100
3,5	8,5	3,3	12,0	19	55	6	3	197,00	03600	249,00	03600	197,00	03600	249,00	03600
4,0	8,5	3,8	12,0	19	55	6	3	199,00	04100	251,00	04100	199,00	04100	251,00	04100
4,5	10,5	4,3	15,0	22	58	6	3	253,00	04600	305,00	04600	253,00	04600	305,00	04600
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	3	223,00	05100	275,00	05100	223,00	05100	275,00	05100
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	3	260,00	05600	312,00	05600	260,00	05600	312,00	05600
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	3	227,00	06100	288,00	06100	227,00	06100	288,00	06100
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	3	275,00	06600	335,00	06600	275,00	06600	335,00	06600
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	3	268,00	07100	328,00	07100	268,00	07100	328,00	07100
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	3	261,00	07600	321,00	07600	261,00	07600	321,00	07600
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	3	249,00	08100	317,00	08100	249,00	08100	317,00	08100
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	3	424,00	08600	492,00	08600	424,00	08600	492,00	08600
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	3	412,00	09100	480,00	09100	412,00	09100	480,00	09100
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	3	401,00	09600	469,00	09600	401,00	09600	469,00	09600
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	3	382,00	10100	458,00	10100	382,00	10100	458,00	10100
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	3	586,00	10600	661,00	10600	586,00	10600	661,00	10600
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	3	570,00	11100	645,00	11100	570,00	11100	645,00	11100
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	3	553,00	11600	628,00	11600	553,00	11600	628,00	11600
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	3	543,00	12100	648,00	12100	543,00	12100	648,00	12100
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	3					744,00	12600	850,00	12600
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	3					738,00	13100	844,00	13100
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	3					732,00	13600	837,00	13600
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	3					739,00	14100	880,00	14100
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	3					1.010,00	14600	1.152,00	14600
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	3					987,00	15100	1.129,00	15100
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	3					963,00	15600	1.106,00	15600
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	3					1.015,00	16100	1.180,00	16100
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	3					1.312,00	16600	1.478,00	16600
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	3					1.277,00	17100	1.443,00	17100
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	3					1.239,00	17600	1.405,00	17600
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	3					1.224,00	18100	1.405,00	18100
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	3					1.622,00	18600	1.804,00	18600
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	3					1.578,00	19100	1.759,00	19100
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	3					1.533,00	19600	1.714,00	19600
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	3					1.506,00	20100	1.732,00	20100

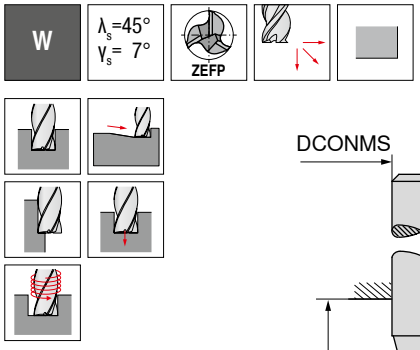
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

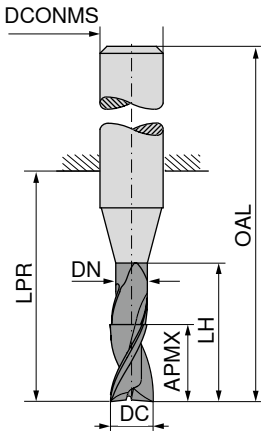
→ v_c/f_z side 390+391

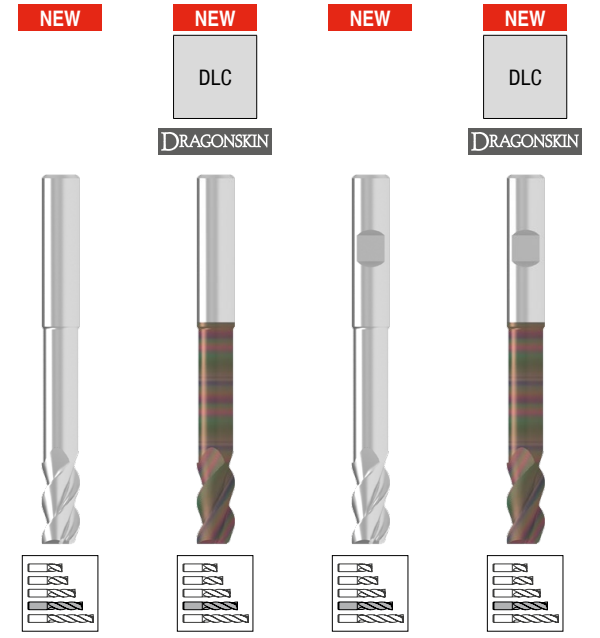
14

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







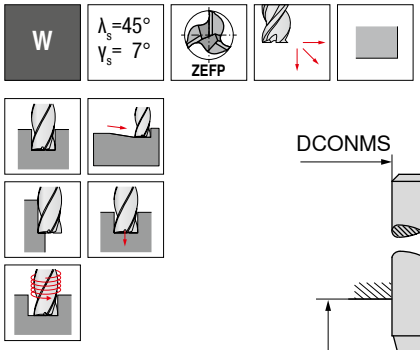
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HA		HA		HB		HB	
								53 615 ...		53 617 ...		53 616 ...		53 618 ...	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1		V1		V1		V1	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	3	222,00	02200	274,00	02200	222,00	02200	274,00	02200
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	3	219,00	02700	271,00	02700	219,00	02700	271,00	02700
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	3	225,00	03200	277,00	03200	225,00	03200	277,00	03200
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	3	237,00	03700	289,00	03700	237,00	03700	289,00	03700
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	3	239,00	04200	292,00	04200	239,00	04200	292,00	04200
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	3	304,00	04700	356,00	04700	304,00	04700	356,00	04700
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	3	267,00	05200	319,00	05200	267,00	05200	319,00	05200
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	3	312,00	05700	364,00	05700	312,00	05700	364,00	05700
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	3	273,00	06200	333,00	06200	273,00	06200	333,00	06200
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	3	330,00	06700	390,00	06700	330,00	06700	390,00	06700
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	3	321,00	07200	382,00	07200	321,00	07200	382,00	07200
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	3	313,00	07700	373,00	07700	313,00	07700	373,00	07700
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	3	299,00	08200	367,00	08200	299,00	08200	367,00	08200
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	3	508,00	08700	576,00	08700	508,00	08700	576,00	08700
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	3	495,00	09200	563,00	09200	495,00	09200	563,00	09200
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	3	481,00	09700	549,00	09700	481,00	09700	549,00	09700
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	3	459,00	10200	535,00	10200	459,00	10200	535,00	10200
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	3	703,00	10700	779,00	10700	703,00	10700	779,00	10700
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	3	683,00	11200	759,00	11200	683,00	11200	759,00	11200
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	3	663,00	11700	739,00	11700	663,00	11700	739,00	11700
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	3	651,00	12200	757,00	12200	651,00	12200	757,00	12200
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	3					893,00	12700	999,00	12700
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	3					885,00	13200	991,00	13200
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	3					878,00	13700	984,00	13700
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	3					886,00	14200	1.029,00	14200
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	3					1.212,00	14700	1.354,00	14700
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	3					1.186,00	15200	1.328,00	15200
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	3					1.157,00	15700	1.299,00	15700
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	3					1.218,00	16200	1.384,00	16200
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	3					1.575,00	16700	1.741,00	16700
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	3					1.532,00	17200	1.697,00	17200
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	3					1.488,00	17700	1.653,00	17700
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	3					1.469,00	18200	1.650,00	18200
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	3					2.109,00	18700	2.291,00	18700
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	3					2.052,00	19200	2.233,00	19200
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	3					1.993,00	19700	2.172,00	19700
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	3					1.957,00	20200	2.183,00	20200

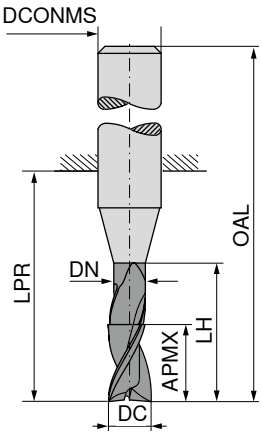
P															
M															
K															
N								●		●		●		●	
S															
H															
O															

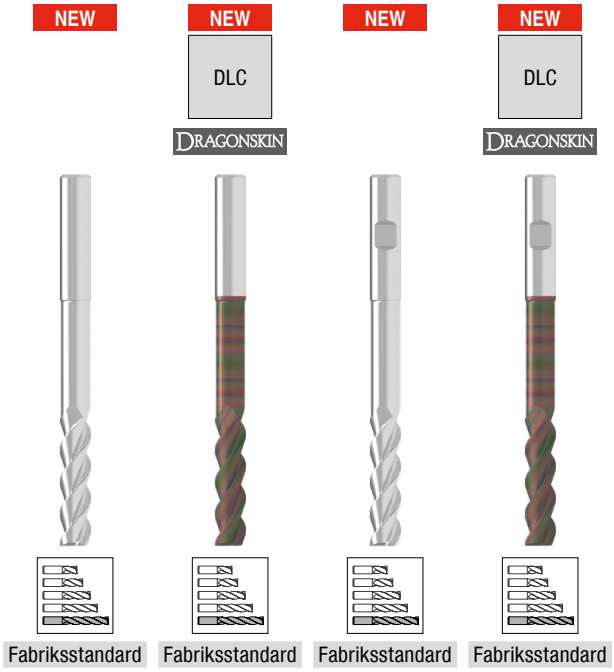
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HB | HB

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 615 ... DKK V1		53 617 ... DKK V1		53 616 ... DKK V1		53 618 ... DKK V1	
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	3	296,00	02400	349,00	02400	296,00	02400	349,00	02400
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	3	293,00	02900	345,00	02900	293,00	02900	345,00	02900
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	3	300,00	03400	352,00	03400	300,00	03400	352,00	03400
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	3	316,00	03900	368,00	03900	316,00	03900	368,00	03900
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	3	319,00	04400	371,00	04400	319,00	04400	371,00	04400
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	3	405,00	04900	457,00	04900	405,00	04900	457,00	04900
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	3	356,00	05400	408,00	05400	356,00	05400	408,00	05400
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	3	415,00	05900	468,00	05900	415,00	05900	468,00	05900
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	3	364,00	06400	424,00	06400	364,00	06400	424,00	06400
6,5	33,0	6,2	64	68	104	8	3	440,00	06900	500,00	06900	440,00	06900	500,00	06900
7,0	33,0	6,7	64	68	104	8	3	429,00	07400	489,00	07400	429,00	07400	489,00	07400
7,5	33,0	7,2	64	68	104	8	3	417,00	07900	478,00	07900	417,00	07900	478,00	07900
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	3	398,00	08400	466,00	08400	398,00	08400	466,00	08400
8,5	41,0	8,2	80	84	124	10	3	677,00	08900	745,00	08900	677,00	08900	745,00	08900
9,0	41,0	8,7	80	84	124	10	3	660,00	09400	728,00	09400	660,00	09400	728,00	09400
9,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	641,00	09900	709,00	09900	641,00	09900	709,00	09900
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	3	612,00	10400	687,00	10400	612,00	10400	687,00	10400
10,5	49,0	10,1	96	100	145	12	3	937,00	10900	1.014,00	10900	937,00	10900	1.014,00	10900
11,0	49,0	10,6	96	100	145	12	3	912,00	11400	987,00	11400	912,00	11400	987,00	11400
11,5	49,0	11,1	96	100	145	12	3	884,00	11900	960,00	11900	884,00	11900	960,00	11900
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	3	868,00	12400	974,00	12400	868,00	12400	974,00	12400
12,5	57,0	12,1	112	116	161	14	3					1.414,00	12900	1.519,00	12900
13,0	57,0	12,6	112	116	161	14	3					1.402,00	13400	1.507,00	13400
13,5	57,0	13,1	112	116	161	14	3					1.391,00	13900	1.495,00	13900
14,0	57,0	13,6	112	116	161	14	3					1.403,00	14400	1.545,00	14400
14,5	65,0	14,0	128	132	180	16	3					1.919,00	14900	2.061,00	14900
15,0	65,0	14,5	128	132	180	16	3					1.877,00	15400	2.020,00	15400
15,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3					1.833,00	15900	1.974,00	15900
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	3					1.928,00	16400	2.094,00	16400
16,5	74,0	16,0	144	148	196	18	3					2.493,00	16900	2.658,00	16900
17,0	74,0	16,5	144	148	196	18	3					2.425,00	17400	2.591,00	17400

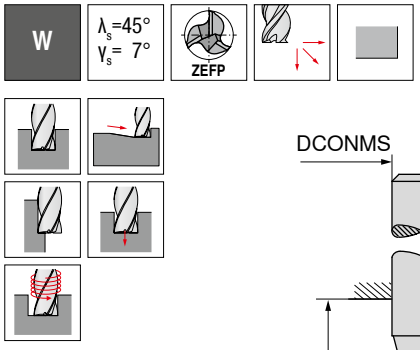
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

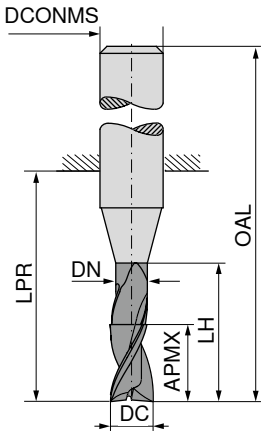
→ v_c/f_z side 390+391

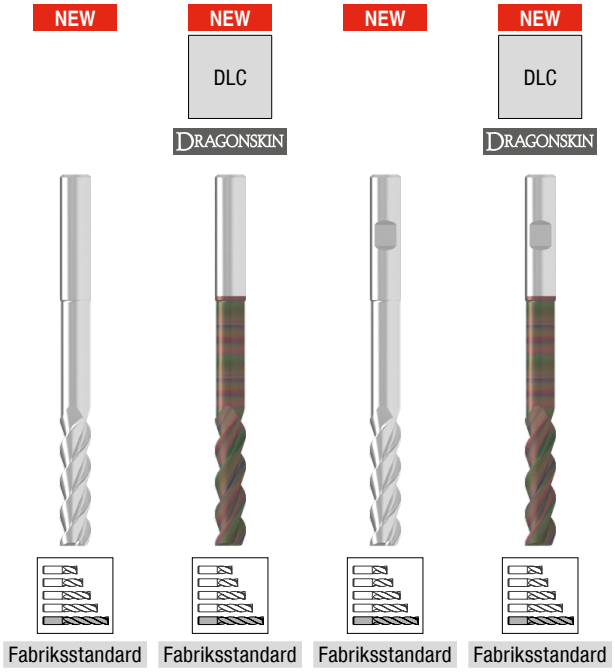
14

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre





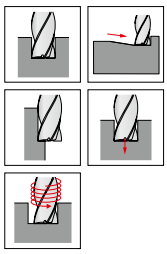


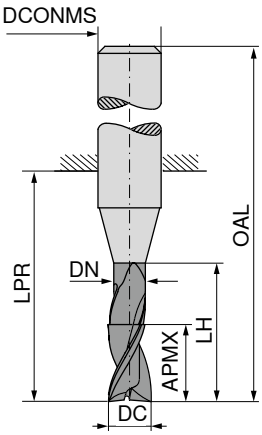
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
								HA	HA	HB	HB
								53 615 ...	53 617 ...	53 616 ...	53 618 ...
								DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
17,5	74,0	17,0	144	148	196	18	3			2.355,00 **17900**	2.521,00 **17900**
18,0	74,0	17,5	144	148	196	18	3			2.326,00 **18400**	2.507,00 **18400**
18,5	82,0	18,0	160	164	214	20	3			3.083,00 **18900**	3.265,00 **18900**
19,0	82,0	18,5	160	164	214	20	3			2.999,00 **19400**	3.180,00 **19400**
19,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3			2.911,00 **19900**	3.092,00 **19900**
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	3			2.860,00 **20400**	3.087,00 **20400**
P											
M											
K											
N								●	●	●	●
S											
H											
O											

→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre





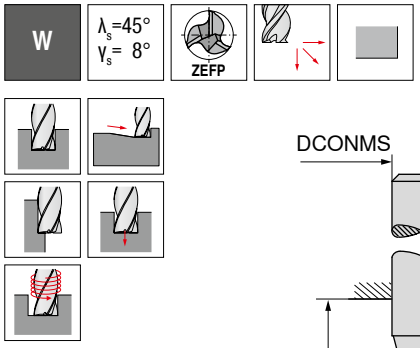
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	53 517 ... DKK V1		53 518 ... DKK V1		53 519 ... DKK V1		53 520 ... DKK V1	
3	8	2,7	13	21	57	6	3							215,00	**030**
4	11	3,7	17	21	57	6	3							235,00	**040**
5	13	4,7	19	21	57	6	3					233,00	**050**		
6	13	5,7	19	21	57	6	3					218,00	**060**		
6	18	5,7	24	26	62	6	3							236,00	**060**
8	21	7,4	25	27	63	8	3			306,00	**080**				
8	24	7,4	30	32	68	8	3					349,00	**080**		
10	22	9,2	30	32	72	10	3			425,00	**100**				
10	30	9,2	38	40	80	10	3					461,00	**100**		
12	26	11,0	36	38	83	12	3			661,00	**120**				
12	36	11,0	46	48	93	12	3					716,00	**120**		
14	26	13,0	36	38	83	14	3	845,00	**140**						
16	36	15,0	42	44	92	16	3	1.177,00	**160**						
16	48	15,0	58	60	108	16	3					1.290,00	**160**		
18	36	17,0	42	44	92	18	3	1.428,00	**180**						
20	41	19,0	52	54	104	20	3	1.689,00	**200**						
20	60	19,0	74	76	126	20	3					2.415,00	**200**		

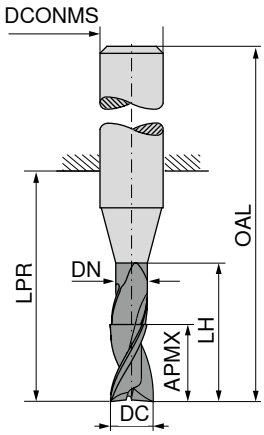
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

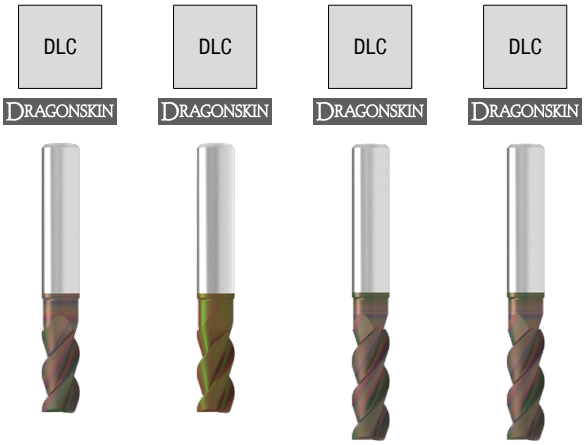
→ v_c/f_z side 390+391

14

AluLine – Endefræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA | HA

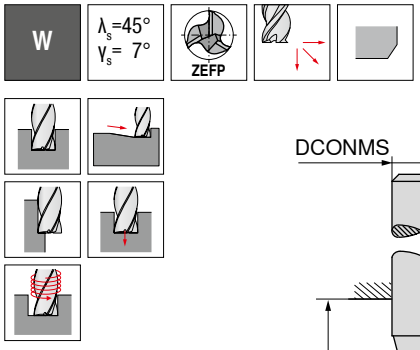
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	53 521 ... DKK V1		53 522 ... DKK V1		53 523 ... DKK V1		53 524 ... DKK V1	
3	8	2,7	13	21	57	6	3							292,00	030
4	11	3,7	17	21	57	6	3							313,00	040
5	13	4,7	19	21	57	6	3					309,00	050		
6	13	5,7	19	21	57	6	3					295,00	060		
6	18	5,7	24	26	62	6	3							313,00	060
8	21	7,4	25	27	63	8	3			383,00	080				
8	24	7,4	30	32	68	8	3					425,00	080		
10	22	9,2	30	32	72	10	3			501,00	100				
10	30	9,2	38	40	80	10	3					538,00	100		
12	26	11,0	36	38	83	12	3			738,00	120				
12	36	11,0	46	48	93	12	3					793,00	120		
14	26	13,0	36	38	83	14	3	926,00	140						
16	36	15,0	42	44	92	16	3	1.256,00	160						
18	36	17,0	42	44	92	18	3	1.497,00	180						
20	41	19,0	52	54	104	20	3	1.767,00	200						

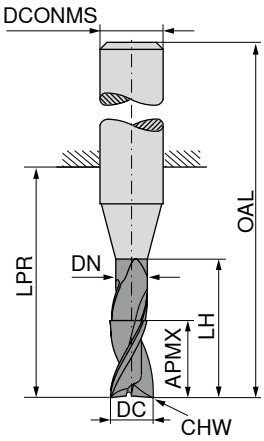
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

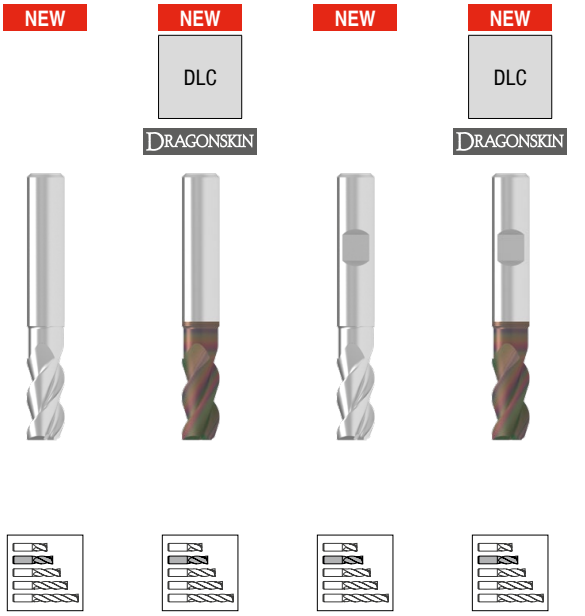
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
									53 611 ...		53 613 ...		53 612 ...		53 614 ...	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
2,0	4,5	1,8	6,0	14	50	6	0,05	3	185,00	02100	237,00	02100	185,00	02100	237,00	02100
2,5	5,5	2,3	7,5	19	55	6	0,05	3	183,00	02600	235,00	02600	183,00	02600	235,00	02600
3,0	6,5	2,8	9,0	19	55	6	0,10	3	188,00	03100	240,00	03100	188,00	03100	240,00	03100
3,5	8,5	3,3	12,0	19	55	6	0,10	3	197,00	03600	249,00	03600	197,00	03600	249,00	03600
4,0	8,5	3,8	12,0	19	55	6	0,10	3	199,00	04100	251,00	04100	199,00	04100	251,00	04100
4,5	10,5	4,3	15,0	22	58	6	0,10	3	253,00	04600	305,00	04600	253,00	04600	305,00	04600
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	0,10	3	223,00	05100	275,00	05100	223,00	05100	275,00	05100
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	0,10	3	260,00	05600	312,00	05600	260,00	05600	312,00	05600
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	0,20	3	227,00	06100	288,00	06100	227,00	06100	288,00	06100
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	0,20	3	275,00	06600	335,00	06600	275,00	06600	335,00	06600
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	0,20	3	268,00	07100	328,00	07100	268,00	07100	328,00	07100
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	0,20	3	261,00	07600	321,00	07600	261,00	07600	321,00	07600
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	0,20	3	249,00	08100	317,00	08100	249,00	08100	317,00	08100
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	0,20	3	424,00	08600	492,00	08600	424,00	08600	492,00	08600
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	0,20	3	412,00	09100	480,00	09100	412,00	09100	480,00	09100
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	0,20	3	401,00	09600	469,00	09600	401,00	09600	469,00	09600
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	0,20	3	382,00	10100	458,00	10100	382,00	10100	458,00	10100
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	0,20	3	586,00	10600	661,00	10600	586,00	10600	661,00	10600
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	0,20	3	570,00	11100	645,00	11100	570,00	11100	645,00	11100
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	0,20	3	553,00	11600	628,00	11600	553,00	11600	628,00	11600
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	0,20	3	543,00	12100	648,00	12100	543,00	12100	648,00	12100
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	0,20	3					744,00	12600	850,00	12600
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	0,20	3					738,00	13100	844,00	13100
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	0,20	3					732,00	13600	837,00	13600
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	0,20	3					739,00	14100	880,00	14100
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	0,20	3					1.010,00	14600	1.152,00	14600
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	0,20	3					987,00	15100	1.129,00	15100
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	0,20	3					963,00	15600	1.106,00	15600
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	0,20	3					1.015,00	16100	1.180,00	16100
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	0,20	3					1.312,00	16600	1.478,00	16600
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	0,20	3					1.277,00	17100	1.443,00	17100
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	0,20	3					1.239,00	17600	1.405,00	17600
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	0,20	3					1.224,00	18100	1.405,00	18100
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	0,20	3					1.622,00	18600	1.804,00	18600
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	0,20	3					1.578,00	19100	1.759,00	19100
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	0,20	3					1.533,00	19600	1.714,00	19600
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	0,20	3					1.506,00	20100	1.732,00	20100

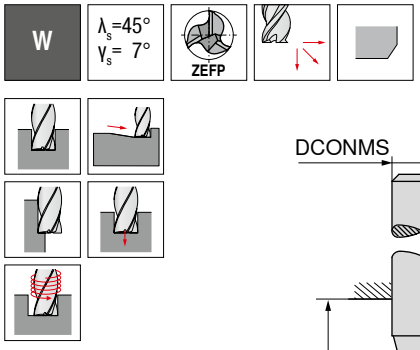
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

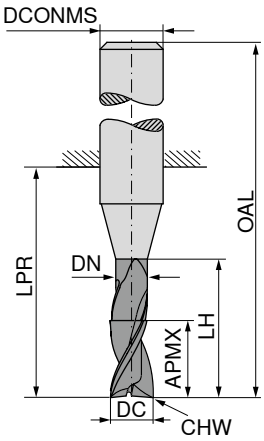
→ v_c/f_z side 390+391

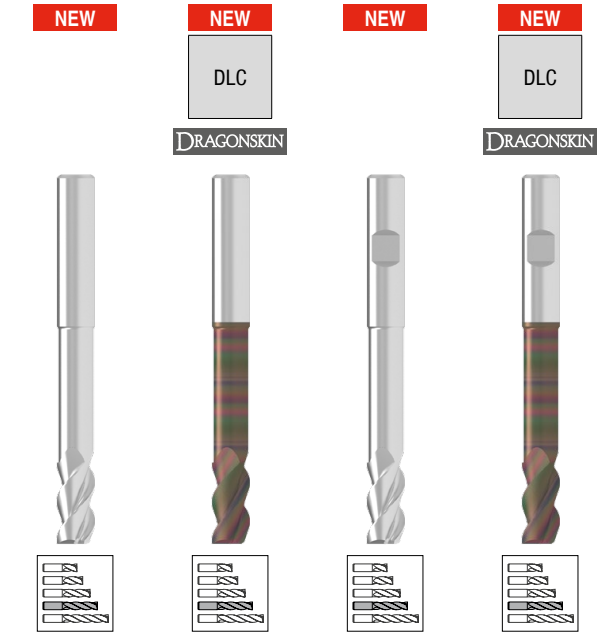
14

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre





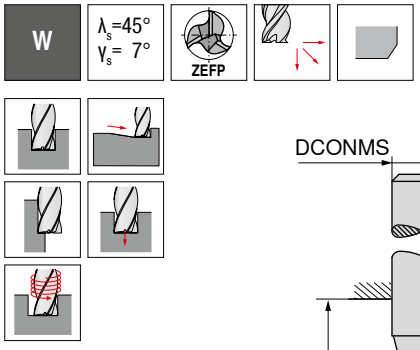


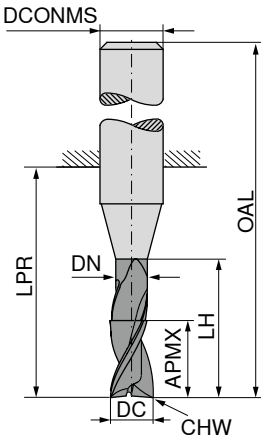
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
									53 611 ...		53 613 ...		53 612 ...		53 614 ...	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	CHW	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1		V1		V1		V1	
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	0,05	3	222,00	02200	274,00	02200	222,00	02200	274,00	02200
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	0,05	3	219,00	02700	271,00	02700	219,00	02700	271,00	02700
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	0,10	3	225,00	03200	277,00	03200	225,00	03200	277,00	03200
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	0,10	3	237,00	03700	289,00	03700	237,00	03700	289,00	03700
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	0,10	3	239,00	04200	292,00	04200	239,00	04200	292,00	04200
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	0,10	3	304,00	04700	356,00	04700	304,00	04700	356,00	04700
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	0,10	3	267,00	05200	319,00	05200	267,00	05200	319,00	05200
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	0,10	3	312,00	05700	364,00	05700	312,00	05700	364,00	05700
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	0,20	3	273,00	06200	333,00	06200	273,00	06200	333,00	06200
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	0,20	3	330,00	06700	390,00	06700	330,00	06700	390,00	06700
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	0,20	3	321,00	07200	382,00	07200	321,00	07200	382,00	07200
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	0,20	3	313,00	07700	373,00	07700	313,00	07700	373,00	07700
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	0,20	3	299,00	08200	367,00	08200	299,00	08200	367,00	08200
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	0,20	3	508,00	08700	576,00	08700	508,00	08700	576,00	08700
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	0,20	3	495,00	09200	563,00	09200	495,00	09200	563,00	09200
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	0,20	3	481,00	09700	549,00	09700	481,00	09700	549,00	09700
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	0,20	3	459,00	10200	535,00	10200	459,00	10200	535,00	10200
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	0,20	3	703,00	10700	779,00	10700	703,00	10700	779,00	10700
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	0,20	3	683,00	11200	759,00	11200	683,00	11200	759,00	11200
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	0,20	3	663,00	11700	739,00	11700	663,00	11700	739,00	11700
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	0,20	3	651,00	12200	757,00	12200	651,00	12200	757,00	12200
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	0,20	3					1.042,00	12700	1.147,00	12700
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	0,20	3					1.034,00	13200	1.139,00	13200
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	0,20	3					1.024,00	13700	1.129,00	13700
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	0,20	3					1.034,00	14200	1.177,00	14200
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	0,20	3					1.414,00	14700	1.557,00	14700
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	0,20	3					1.383,00	15200	1.525,00	15200
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	0,20	3					1.350,00	15700	1.492,00	15700
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	0,20	3					1.421,00	16200	1.587,00	16200
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	0,20	3					1.837,00	16700	2.003,00	16700
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	0,20	3					1.788,00	17200	1.953,00	17200
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	0,20	3					1.735,00	17700	1.901,00	17700
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	0,20	3					1.714,00	18200	1.895,00	18200
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	0,20	3					2.272,00	18700	2.453,00	18700
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	0,20	3					2.210,00	19200	2.391,00	19200
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	0,20	3					2.145,00	19700	2.326,00	19700
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	0,20	3					2.107,00	20200	2.335,00	20200
P																
M																
K																
N									●		●		●		●	
S																
H																
O																

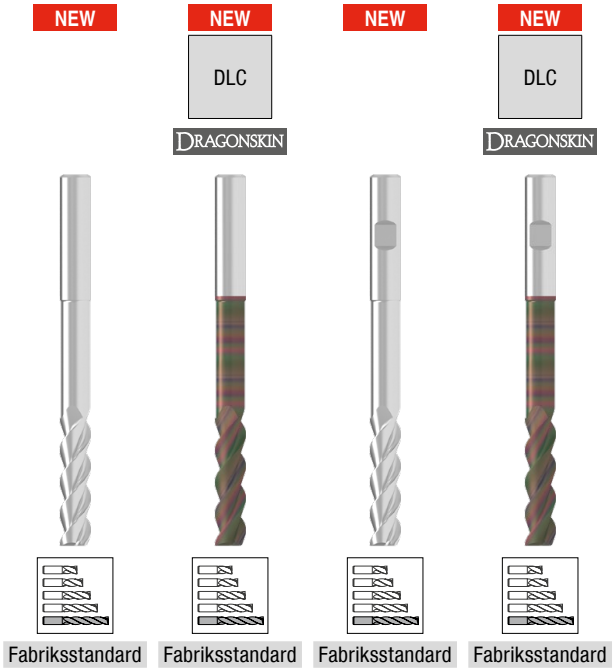
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	HA	HA	HB	HB
	53 611 ...	**53 613 ...**	**53 612 ...**	**53 614 ...**
	DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP								
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	0,05	3	296,00	**02400**	349,00	**02400**	296,00	**02400**	349,00	**02400**
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	0,05	3	293,00	**02900**	345,00	**02900**	293,00	**02900**	345,00	**02900**
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	0,10	3	300,00	**03400**	352,00	**03400**	300,00	**03400**	352,00	**03400**
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	0,10	3	316,00	**03900**	368,00	**03900**	316,00	**03900**	368,00	**03900**
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	0,10	3	319,00	**04400**	371,00	**04400**	319,00	**04400**	371,00	**04400**
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	0,10	3	405,00	**04900**	457,00	**04900**	405,00	**04900**	457,00	**04900**
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	0,10	3	356,00	**05400**	408,00	**05400**	356,00	**05400**	408,00	**05400**
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	0,10	3	415,00	**05900**	468,00	**05900**	415,00	**05900**	468,00	**05900**
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	0,20	3	364,00	**06400**	424,00	**06400**	364,00	**06400**	424,00	**06400**
6,5	33,0	6,2	64	68	104	8	0,20	3	440,00	**06900**	500,00	**06900**	440,00	**06900**	500,00	**06900**
7,0	33,0	6,7	64	68	104	8	0,20	3	429,00	**07400**	489,00	**07400**	429,00	**07400**	489,00	**07400**
7,5	33,0	7,2	64	68	104	8	0,20	3	417,00	**07900**	478,00	**07900**	417,00	**07900**	478,00	**07900**
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	0,20	3	398,00	**08400**	466,00	**08400**	398,00	**08400**	466,00	**08400**
8,5	41,0	8,2	80	84	124	10	0,20	3	677,00	**08900**	745,00	**08900**	677,00	**08900**	745,00	**08900**
9,0	41,0	8,7	80	84	124	10	0,20	3	660,00	**09400**	728,00	**09400**	660,00	**09400**	728,00	**09400**
9,5	41,0	9,2	80	84	124	10	0,20	3	641,00	**09900**	709,00	**09900**	641,00	**09900**	709,00	**09900**
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	0,20	3	612,00	**10400**	687,00	**10400**	612,00	**10400**	687,00	**10400**
10,5	49,0	10,1	96	100	145	12	0,20	3	937,00	**10900**	1.014,00	**10900**	937,00	**10900**	1.014,00	**10900**
11,0	49,0	10,6	96	100	145	12	0,20	3	912,00	**11400**	987,00	**11400**	912,00	**11400**	987,00	**11400**
11,5	49,0	11,1	96	100	145	12	0,20	3	884,00	**11900**	960,00	**11900**	884,00	**11900**	960,00	**11900**
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	0,20	3	868,00	**12400**	974,00	**12400**	868,00	**12400**	974,00	**12400**
12,5	57,0	12,1	112	116	161	14	0,20	3					1.414,00	**12900**	1.519,00	**12900**
13,0	57,0	12,6	112	116	161	14	0,20	3					1.402,00	**13400**	1.507,00	**13400**
13,5	57,0	13,1	112	116	161	14	0,20	3					1.391,00	**13900**	1.495,00	**13900**
14,0	57,0	13,6	112	116	161	14	0,20	3					1.403,00	**14400**	1.545,00	**14400**
14,5	65,0	14,0	128	132	180	16	0,20	3					1.919,00	**14900**	2.061,00	**14900**
15,0	65,0	14,5	128	132	180	16	0,20	3					1.877,00	**15400**	2.020,00	**15400**
15,5	65,0	15,0	128	132	180	16	0,20	3					1.833,00	**15900**	1.974,00	**15900**
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	0,20	3					1.928,00	**16400**	2.094,00	**16400**
16,5	74,0	16,0	144	148	196	18	0,20	3					2.493,00	**16900**	2.658,00	**16900**
17,0	74,0	16,5	144	148	196	18	0,20	3					2.425,00	**17400**	2.591,00	**17400**
17,5	74,0	17,0	144	148	196	18	0,20	3					2.355,00	**17900**	2.521,00	**17900**
18,0	74,0	17,5	144	148	196	18	0,20	3					2.326,00	**18400**	2.507,00	**18400**
18,5	82,0	18,0	160	164	214	20	0,20	3					3.083,00	**18900**	3.265,00	**18900**
19,0	82,0	18,5	160	164	214	20	0,20	3					2.999,00	**19400**	3.180,00	**19400**
19,5	82,0	19,0	160	164	214	20	0,20	3					2.911,00	**19900**	3.092,00	**19900**
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	0,20	3					2.860,00	**20400**	3.087,00	**20400**

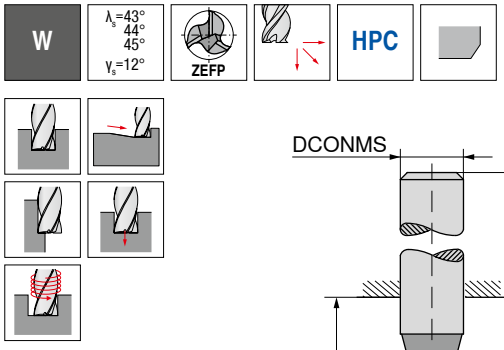
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

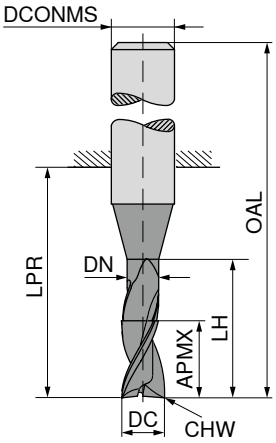
→ v_c/f_z side 390+391

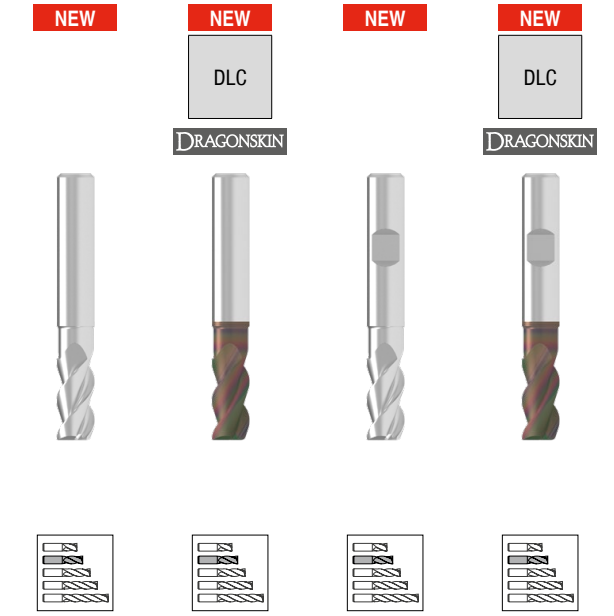
14

AluLine – Endefræser

▲ Med differentieret skærdeling





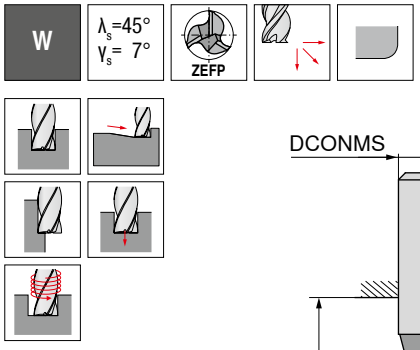


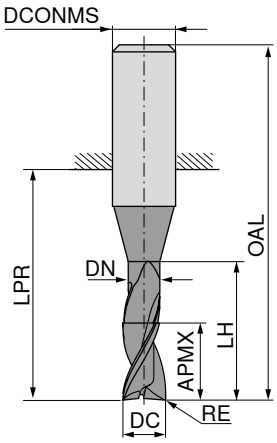
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
									53 584 ...		53 598 ...		53 597 ...		53 599 ...	
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
3,0	8	2,7	12	21	57	6	0,1	3	229,00	03000	281,00	03000	229,00	03000	281,00	03000
3,5	8	3,2	12	21	57	6	0,1	3	232,00	03600	284,00	03600	232,00	03600	284,00	03600
4,0	11	3,7	18	21	57	6	0,1	3	229,00	04000	281,00	04000	229,00	04000	281,00	04000
4,5	11	4,2	18	21	57	6	0,1	3	230,00	04600	290,00	04600	230,00	04600	290,00	04600
5,0	13	4,7	18	21	57	6	0,1	3	230,00	05000	290,00	05000	230,00	05000	290,00	05000
5,5	13	5,2	18	21	57	6	0,1	3	229,00	05600	289,00	05600	229,00	05600	289,00	05600
6,0	13	5,7	18	21	57	6	0,2	3	233,00	06000	294,00	06000	233,00	06000	294,00	06000
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	3	273,00	06600	350,00	06600	273,00	06600	350,00	06600
7,0	21	6,6	25	27	63	8	0,2	3	268,00	07000	350,00	07000	268,00	07000	336,00	07000
7,5	21	7,1	25	27	63	8	0,2	3	271,00	07600	339,00	07600	271,00	07600	339,00	07600
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	3	274,00	08000	342,00	08000	274,00	08000	342,00	08000
8,5	22	7,9	30	33	73	10	0,2	3	497,00	08600	572,00	08600	497,00	08600	572,00	08600
9,0	22	8,4	30	33	73	10	0,2	3	498,00	09000	573,00	09000	498,00	09000	573,00	09000
9,5	22	8,9	30	33	73	10	0,2	3	497,00	09600	573,00	09600	497,00	09600	573,00	09600
10,0	22	9,2	30	33	73	10	0,2	3	496,00	10000	572,00	10000	496,00	10000	572,00	10000
10,5	26	9,7	36	38	83	12	0,2	3	693,00	10600	798,00	10600	693,00	10600	798,00	10600
11,0	26	10,0	36	38	83	12	0,2	3	693,00	11000	798,00	11000	693,00	11000	798,00	11000
11,5	26	10,5	36	38	83	12	0,2	3	692,00	11600	797,00	11600	692,00	11600	797,00	11600
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	3	690,00	12000	797,00	12000	690,00	12000	797,00	12000
12,5	26	11,5	36	38	83	14	0,2	3					856,00	12600	998,00	12600
13,0	26	12,0	36	38	83	14	0,2	3					856,00	13000	998,00	13000
13,5	26	12,5	36	38	83	14	0,2	3					856,00	13600	998,00	13600
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	3					854,00	14000	997,00	14000
14,5	36	13,5	42	44	92	16	0,2	3					1.338,00	14600	1.504,00	14600
15,0	36	14,0	42	44	92	16	0,2	3					1.338,00	15000	1.504,00	15000
15,5	36	14,5	42	44	92	16	0,2	3					1.338,00	15600	1.504,00	15600
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	3					1.337,00	16000	1.503,00	16000
16,5	36	15,5	42	44	92	18	0,2	3					1.755,00	16600	1.936,00	16600
17,0	36	16,0	42	44	92	18	0,2	3					1.754,00	17000	1.935,00	17000
17,5	36	16,5	42	44	92	18	0,2	3					1.753,00	17600	1.934,00	17600
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	3					1.753,00	18000	1.934,00	18000
18,5	41	17,5	52	54	104	20	0,2	3					2.026,00	18600	2.254,00	18600
19,0	41	18,0	52	54	104	20	0,2	3					2.026,00	19000	2.254,00	19000
19,5	41	18,5	52	54	104	20	0,2	3					2.026,00	19600	2.252,00	19600
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	3					2.025,00	20000	2.251,00	20000
P																
M																
K																
N									•		•		•		•	
S																
H																
O																

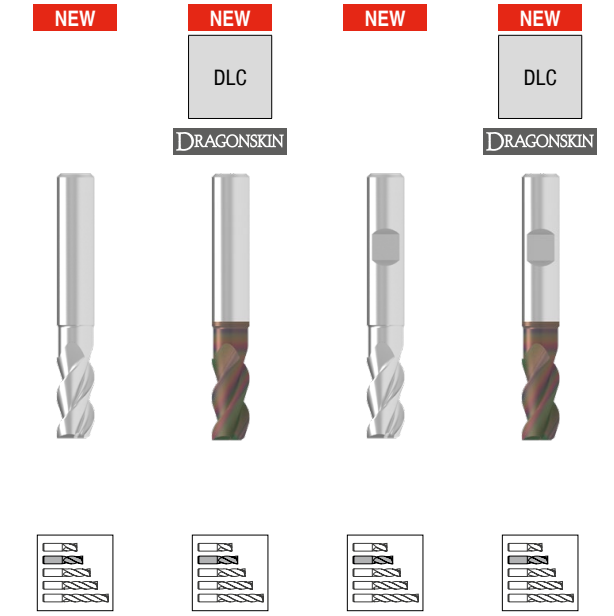
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HB | HB

DC h6 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 708 ... DKK V1		53 710 ... DKK V1		53 709 ... DKK V1		53 711 ... DKK V1	
2	0,3	4,5	1,8	6	14	50	6	3	195,00	02103	247,00	02103	195,00	02103	247,00	02103
2	0,5	4,5	1,8	6	14	50	6	3	195,00	02105	247,00	02105	195,00	02105	247,00	02105
3	0,3	6,5	2,7	9	19	55	6	3	200,00	03103	252,00	03103	200,00	03103	252,00	03103
3	0,5	6,5	2,7	9	19	55	6	3	200,00	03105	252,00	03105	200,00	03105	252,00	03105
3	1,0	6,5	2,7	9	19	55	6	3	200,00	03110	252,00	03110	200,00	03110	252,00	03110
4	0,3	8,5	3,7	12	19	55	6	3	212,00	04103	264,00	04103	212,00	04103	264,00	04103
4	0,5	8,5	3,7	12	19	55	6	3	212,00	04105	264,00	04105	212,00	04105	264,00	04105
4	1,0	8,5	3,7	12	19	55	6	3	212,00	04110	264,00	04110	212,00	04110	264,00	04110
5	0,3	10,5	4,7	15	22	58	6	3	242,00	05103	294,00	05103	237,00	05103	289,00	05103
5	0,5	10,5	4,7	15	22	58	6	3	242,00	05105	294,00	05105	237,00	05105	289,00	05105
5	1,0	10,5	4,7	15	22	58	6	3	242,00	05110	294,00	05110	237,00	05110	289,00	05110
6	0,3	13,0	5,7	18	22	58	6	3	242,00	06103	303,00	06103	242,00	06103	303,00	06103
6	0,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	242,00	06105	303,00	06105	242,00	06105	303,00	06105
6	1,0	13,0	5,7	18	22	58	6	3	242,00	06110	303,00	06110	242,00	06110	303,00	06110
6	1,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	242,00	06115	303,00	06115	242,00	06115	303,00	06115
8	0,3	17,0	7,4	24	28	64	8	3	265,00	08103	333,00	08103	265,00	08103	333,00	08103
8	0,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	265,00	08105	333,00	08105	265,00	08105	333,00	08105
8	1,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	265,00	08110	333,00	08110	265,00	08110	333,00	08110
8	1,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	265,00	08115	333,00	08115	265,00	08115	333,00	08115
8	2,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	265,00	08120	333,00	08120	265,00	08120	333,00	08120
10	0,3	21,0	9,2	30	34	74	10	3	407,00	10103	483,00	10103	407,00	10103	483,00	10103
10	0,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	407,00	10105	483,00	10105	407,00	10105	483,00	10105
10	1,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	407,00	10110	483,00	10110	407,00	10110	483,00	10110
10	1,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	407,00	10115	483,00	10115	407,00	10115	483,00	10115
10	2,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	407,00	10120	483,00	10120	407,00	10120	483,00	10120
10	3,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	407,00	10130	483,00	10130	407,00	10130	483,00	10130
12	0,3	25,0	11,0	36	40	85	12	3	578,00	12103	683,00	12103	578,00	12103	683,00	12103
12	0,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	578,00	12105	683,00	12105	578,00	12105	683,00	12105
12	1,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	578,00	12110	683,00	12110	578,00	12110	683,00	12110
12	1,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	578,00	12115	683,00	12115	578,00	12115	683,00	12115
12	2,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	578,00	12120	683,00	12120	578,00	12120	683,00	12120
12	3,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	578,00	12130	683,00	12130	578,00	12130	683,00	12130
12	4,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	578,00	12140	683,00	12140	578,00	12140	683,00	12140
16	0,3	33,0	15,0	48	52	100	16	3					930,00	16103	1.096,00	16103
16	0,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3					930,00	16105	1.096,00	16105
16	1,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					930,00	16110	1.096,00	16110
16	1,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3					930,00	16115	1.096,00	16115

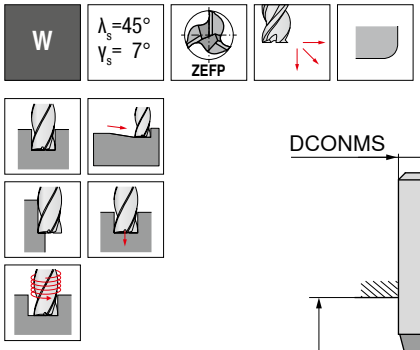
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

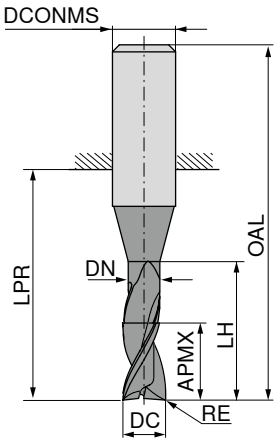
→ v_c/f_z side 390+391

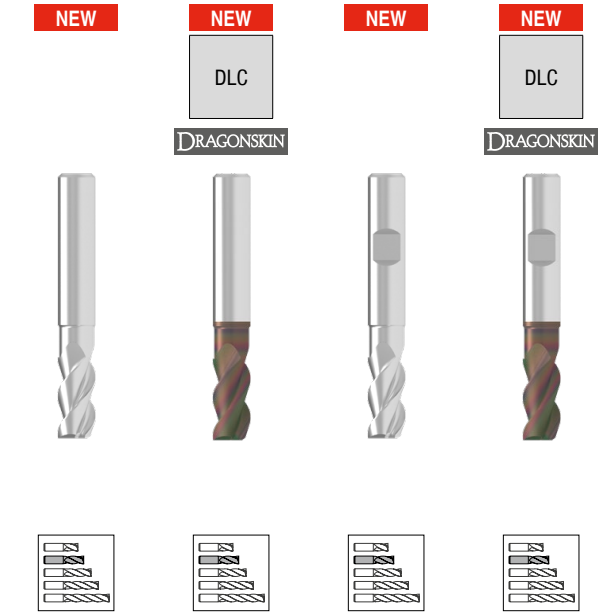
14

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre







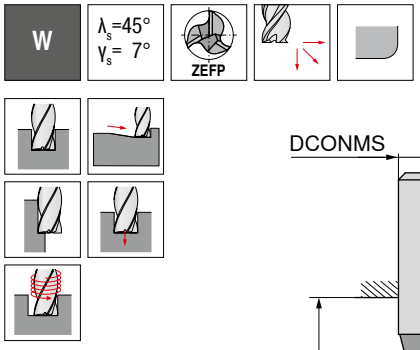
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
									53 708 ...		**53 710 ...**		**53 709 ...**		**53 711 ...**	
DC $_{h6}$ **mm**	**RE** $_{\pm 0,05}$ mm	**APMX** mm	**DN** mm	**LH** mm	**LPR** mm	**OAL** mm	**DCONMS** $_{h6}$ mm	**ZEFP**	**DKK** V1		**DKK** V1		**DKK** V1		**DKK** V1	
16	2,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					930,00	**16120**	1.096,00	**16120**
16	3,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					930,00	**16130**	1.096,00	**16130**
16	4,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					930,00	**16140**	1.096,00	**16140**
20	0,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.465,00	**20105**	1.692,00	**20105**
20	1,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.465,00	**20110**	1.692,00	**20110**
20	1,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.465,00	**20115**	1.692,00	**20115**
20	2,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.465,00	**20120**	1.692,00	**20120**
20	3,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.465,00	**20130**	1.692,00	**20130**
20	4,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3					1.465,00	**20140**	1.692,00	**20140**

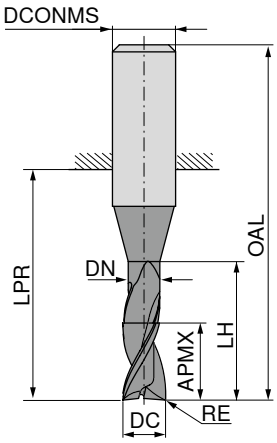
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

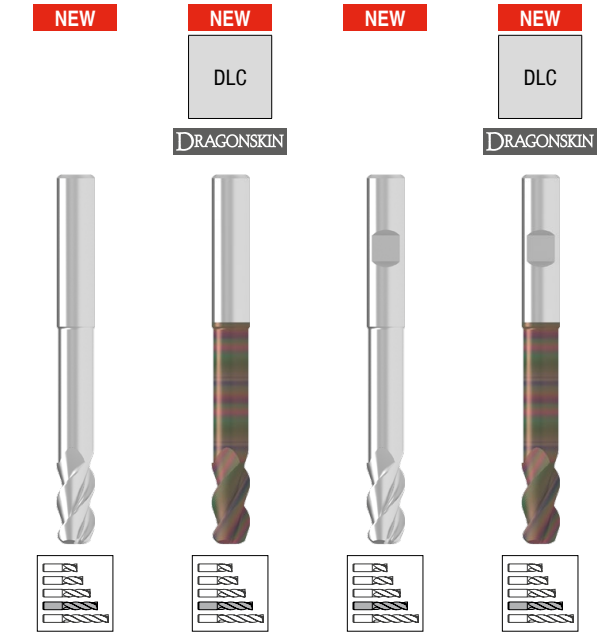
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre







DC h6 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 53 708 ... DKK V1		Fabriksstandard HA 53 710 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 53 709 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 53 711 ... DKK V1	
2	0,3	5,5	1,8	10	19	55	6	3	234,00	02203	286,00	02203	234,00	02203	286,00	02203
2	0,5	5,5	1,8	10	19	55	6	3	234,00	02205	286,00	02205	234,00	02205	286,00	02205
3	0,3	8,0	2,7	15	22	58	6	3	246,00	03203	298,00	03203	240,00	03203	292,00	03203
3	0,5	8,0	2,7	15	22	58	6	3	246,00	03205	298,00	03205	240,00	03205	292,00	03205
3	1,0	8,0	2,7	15	22	58	6	3	246,00	03210	298,00	03210	240,00	03210	292,00	03210
4	0,3	10,5	3,7	20	26	62	6	3	255,00	04203	307,00	04203	255,00	04203	307,00	04203
4	0,5	10,5	3,7	20	26	62	6	3	255,00	04205	307,00	04205	255,00	04205	307,00	04205
4	1,0	10,5	3,7	20	26	62	6	3	255,00	04210	307,00	04210	255,00	04210	307,00	04210
5	0,3	13,0	4,7	25	34	70	6	3	284,00	05203	336,00	05203	284,00	05203	336,00	05203
5	0,5	13,0	4,7	25	34	70	6	3	284,00	05205	336,00	05205	284,00	05205	336,00	05205
5	1,0	13,0	4,7	25	34	70	6	3	284,00	05210	336,00	05210	284,00	05210	336,00	05210
6	0,3	16,0	5,7	30	34	70	6	3	291,00	06203	351,00	06203	291,00	06203	351,00	06203
6	0,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3	291,00	06205	351,00	06205	291,00	06205	351,00	06205
6	1,0	16,0	5,7	30	34	70	6	3	291,00	06210	351,00	06210	291,00	06210	351,00	06210
6	1,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3	291,00	06215	351,00	06215	291,00	06215	351,00	06215
8	0,3	21,0	7,4	40	44	80	8	3	318,00	08203	386,00	08203	318,00	08203	386,00	08203
8	0,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3	318,00	08205	386,00	08205	318,00	08205	386,00	08205
8	1,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3	318,00	08210	386,00	08210	318,00	08210	386,00	08210
8	1,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3	318,00	08215	386,00	08215	318,00	08215	386,00	08215
8	2,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3	318,00	08220	386,00	08220	318,00	08220	386,00	08220
10	0,3	26,0	9,2	50	54	94	10	3	489,00	10203	564,00	10203	489,00	10203	564,00	10203
10	0,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	489,00	10205	564,00	10205	489,00	10205	564,00	10205
10	1,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	489,00	10210	564,00	10210	489,00	10210	564,00	10210
10	1,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3	489,00	10215	564,00	10215	489,00	10215	564,00	10215
10	2,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	489,00	10220	564,00	10220	489,00	10220	564,00	10220
10	3,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3	489,00	10230	564,00	10230	489,00	10230	564,00	10230
12	0,3	31,0	11,0	60	64	109	12	3	693,00	12203	799,00	12203	693,00	12203	799,00	12203
12	0,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	693,00	12205	799,00	12205	693,00	12205	799,00	12205
12	1,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	693,00	12210	799,00	12210	693,00	12210	799,00	12210
12	1,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3	693,00	12215	799,00	12215	693,00	12215	799,00	12215
12	2,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	693,00	12220	799,00	12220	693,00	12220	799,00	12220
12	3,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	693,00	12230	799,00	12230	693,00	12230	799,00	12230
12	4,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3	693,00	12240	799,00	12240	693,00	12240	799,00	12240
16	0,3	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.488,00	16203	1.653,00	16203
16	0,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.488,00	16205	1.653,00	16205
16	1,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.488,00	16210	1.653,00	16210

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

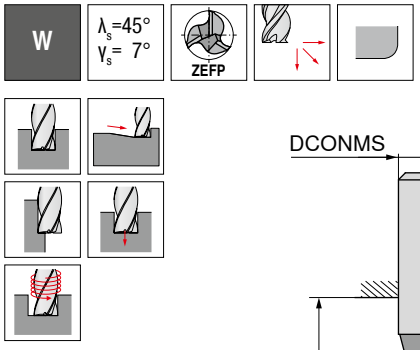
→ v_c/f_z side 390+391

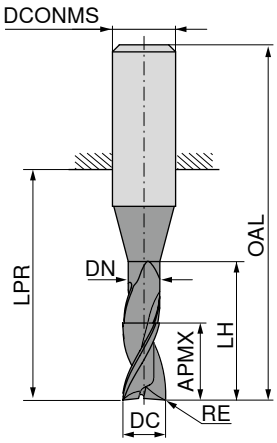
14

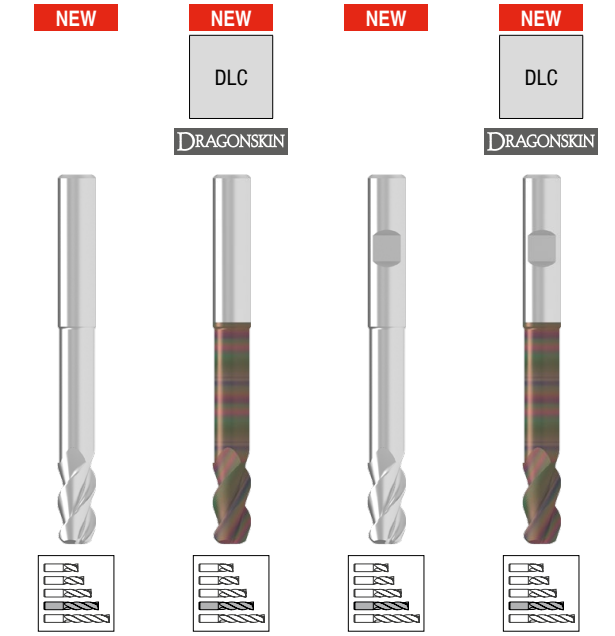
Forsætter på næste side

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre





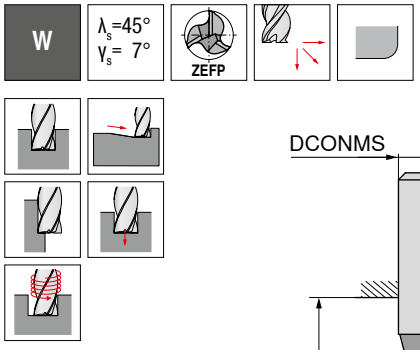


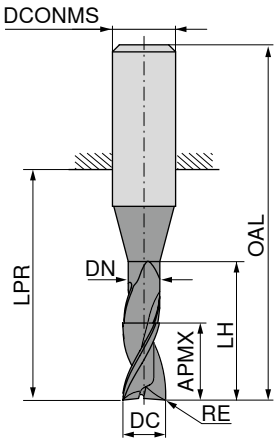
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
									53 708 ...		**53 710 ...**		**53 709 ...**		**53 711 ...**	
DC h6 **mm**	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
16	1,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.488,00	**16215**	1.653,00	**16215**
16	2,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.488,00	**16220**	1.653,00	**16220**
16	3,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.488,00	**16230**	1.653,00	**16230**
16	4,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3					1.488,00	**16240**	1.653,00	**16240**
20	0,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.343,00	**20205**	2.571,00	**20205**
20	1,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.343,00	**20210**	2.571,00	**20210**
20	1,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.343,00	**20215**	2.571,00	**20215**
20	2,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.343,00	**20220**	2.571,00	**20220**
20	3,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.343,00	**20230**	2.571,00	**20230**
20	4,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3					2.343,00	**20240**	2.571,00	**20240**
P																
M																
K																
N									●		●		●		●	
S																
H																
O																

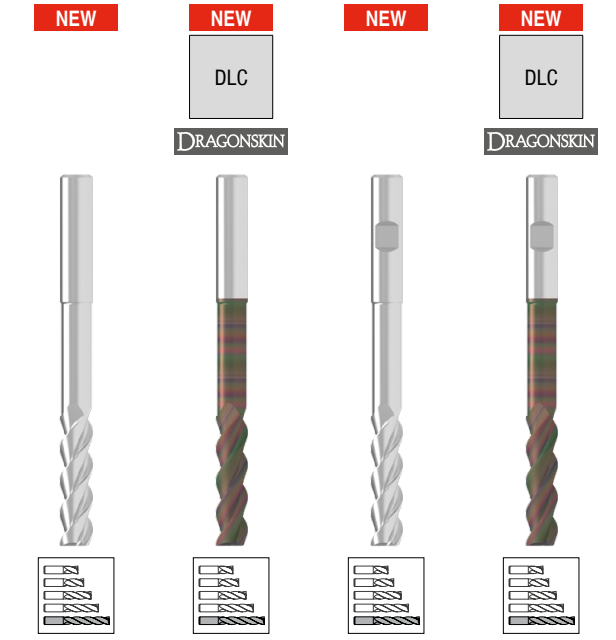
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre







DC h6 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 53 708 ... DKK V1		Fabriksstandard HA 53 710 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 53 709 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 53 711 ... DKK V1	
2	0,3	8,5	1,8	16	26	62	6	3	253,00	02403	305,00	02403	253,00	02403	305,00	02403
2	0,5	8,5	1,8	16	26	62	6	3	253,00	02405	305,00	02405	253,00	02405	305,00	02405
3	0,3	12,5	2,7	24	31	67	6	3	260,00	03403	312,00	03403	260,00	03403	312,00	03403
3	0,5	12,5	2,7	24	31	67	6	3	260,00	03405	312,00	03405	260,00	03405	312,00	03405
3	1,0	12,5	2,7	24	31	67	6	3	260,00	03410	312,00	03410	260,00	03410	312,00	03410
4	0,3	16,5	3,7	32	38	74	6	3	287,00	04403	339,00	04403	287,00	04403	339,00	04403
4	0,5	16,5	3,7	32	38	74	6	3	287,00	04405	339,00	04405	287,00	04405	339,00	04405
4	1,0	16,5	3,7	32	38	74	6	3	287,00	04410	339,00	04410	276,00	04410	328,00	04410
5	0,3	20,5	4,7	40	52	88	6	3	308,00	05403	360,00	05403	308,00	05403	360,00	05403
5	0,5	20,5	4,7	40	52	88	6	3	308,00	05405	360,00	05405	308,00	05405	360,00	05405
5	1,0	20,5	4,7	40	52	88	6	3	308,00	05410	360,00	05410	308,00	05410	360,00	05410
6	0,3	25,0	5,7	48	52	88	6	3	315,00	06403	375,00	06403	315,00	06403	375,00	06403
6	0,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3	315,00	06405	375,00	06405	315,00	06405	375,00	06405
6	1,0	25,0	5,7	48	52	88	6	3	315,00	06410	375,00	06410	315,00	06410	375,00	06410
6	1,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3	315,00	06415	375,00	06415	315,00	06415	375,00	06415
8	0,3	33,0	7,4	64	68	104	8	3	424,00	08403	492,00	08403	424,00	08403	492,00	08403
8	0,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3	424,00	08405	492,00	08405	424,00	08405	492,00	08405
8	1,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3	424,00	08410	492,00	08410	424,00	08410	492,00	08410
8	1,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3	424,00	08415	492,00	08415	424,00	08415	492,00	08415
8	2,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3	424,00	08420	492,00	08420	424,00	08420	492,00	08420
10	0,3	41,0	9,2	80	84	124	10	3	651,00	10403	727,00	10403	651,00	10403	727,00	10403
10	0,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	651,00	10405	727,00	10405	651,00	10405	727,00	10405
10	1,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	651,00	10410	727,00	10410	651,00	10410	727,00	10410
10	1,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3	651,00	10415	727,00	10415	651,00	10415	727,00	10415
10	2,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	651,00	10420	727,00	10420	651,00	10420	727,00	10420
10	3,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3	651,00	10430	727,00	10430	651,00	10430	727,00	10430
12	0,3	49,0	11,0	96	100	145	12	3	925,00	12403	1.030,00	12403	925,00	12403	1.030,00	12403
12	0,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	925,00	12405	1.030,00	12405	925,00	12405	1.030,00	12405
12	1,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	925,00	12410	1.030,00	12410	925,00	12410	1.030,00	12410
12	1,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3	925,00	12415	1.030,00	12415	925,00	12415	1.030,00	12415
12	2,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	925,00	12420	1.030,00	12420	925,00	12420	1.030,00	12420
12	3,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	925,00	12430	1.030,00	12430	925,00	12430	1.030,00	12430
12	4,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3	925,00	12440	1.030,00	12440	925,00	12440	1.030,00	12440
16	0,3	65,0	15,0	128	132	180	16	3					1.693,00	16403	1.859,00	16403
16	0,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3					1.693,00	16405	1.859,00	16405
16	1,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3					1.693,00	16410	1.859,00	16410

P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

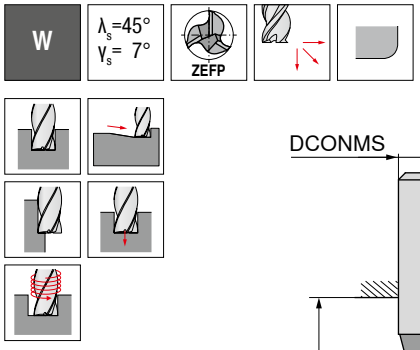
→ v_c/f_z side 390+391

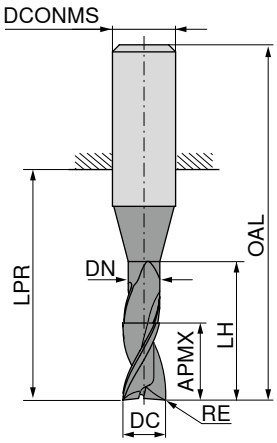
14

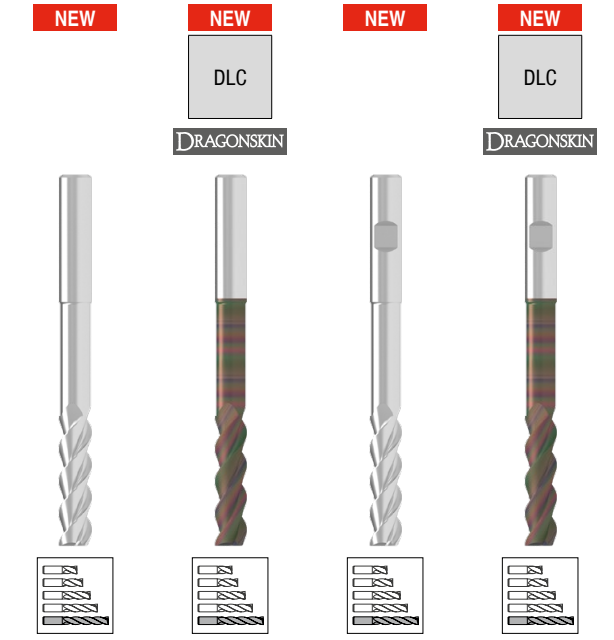
Forsætter på næste side

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre







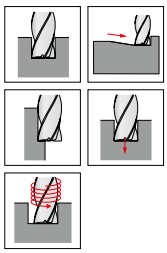
DC h6 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 53 708 ... DKK V1		Fabriksstandard HA 53 710 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 53 709 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 53 711 ... DKK V1	
16	1,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3					1.693,00	**16415**	1.859,00	**16415**
16	2,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3					1.693,00	**16420**	1.859,00	**16420**
16	3,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3					1.693,00	**16430**	1.859,00	**16430**
16	4,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3					1.693,00	**16440**	1.859,00	**16440**
20	0,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3					2.777,00	**20405**	3.003,00	**20405**
20	1,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3					2.777,00	**20410**	3.003,00	**20410**
20	1,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3					2.777,00	**20415**	3.003,00	**20415**
20	2,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3					2.777,00	**20420**	3.003,00	**20420**
20	3,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3					2.777,00	**20430**	3.003,00	**20430**
20	4,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3					2.777,00	**20440**	3.003,00	**20440**

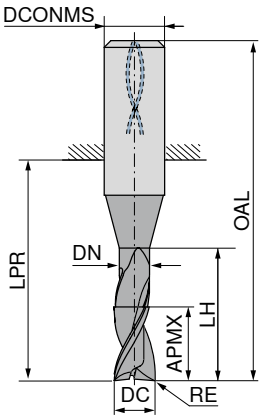
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

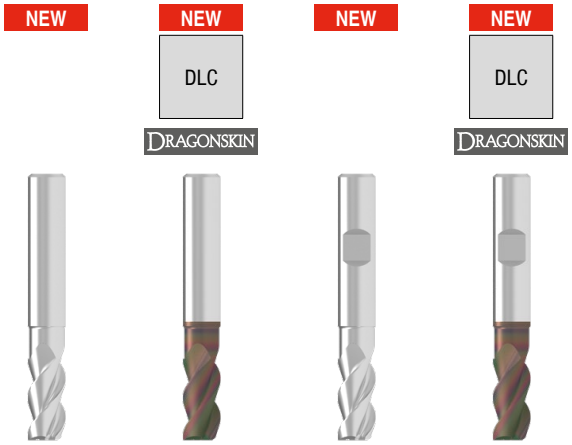
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre







									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
									53 712 ...		53 714 ...		53 713 ...		53 715 ...	
DC h6 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
6	0,3	13	5,7	18	22	58	6	3	278,00	06103	339,00	06103	278,00	06103	339,00	06103
6	0,5	13	5,7	18	22	58	6	3	278,00	06105	339,00	06105	278,00	06105	339,00	06105
6	1,0	13	5,7	18	22	58	6	3	278,00	06110	339,00	06110	278,00	06110	339,00	06110
6	1,5	13	5,7	18	22	58	6	3	278,00	06115	339,00	06115	278,00	06115	339,00	06115
8	0,3	17	7,4	24	28	64	8	3	369,00	08103	437,00	08103	369,00	08103	437,00	08103
8	0,5	17	7,4	24	28	64	8	3	369,00	08105	437,00	08105	369,00	08105	437,00	08105
8	1,0	17	7,4	24	28	64	8	3	369,00	08110	437,00	08110	369,00	08110	437,00	08110
8	1,5	17	7,4	24	28	64	8	3	369,00	08115	437,00	08115	369,00	08115	437,00	08115
8	2,0	17	7,4	24	28	64	8	3	369,00	08120	437,00	08120	369,00	08120	437,00	08120
10	0,3	21	9,2	30	34	74	10	3	567,00	10103	642,00	10103	567,00	10103	642,00	10103
10	0,5	21	9,2	30	34	74	10	3	567,00	10105	642,00	10105	567,00	10105	642,00	10105
10	1,0	21	9,2	30	34	74	10	3	567,00	10110	642,00	10110	567,00	10110	642,00	10110
10	1,5	21	9,2	30	34	74	10	3	567,00	10115	642,00	10115	567,00	10115	642,00	10115
10	2,0	21	9,2	30	34	74	10	3	567,00	10120	642,00	10120	567,00	10120	642,00	10120
10	3,0	21	9,2	30	34	74	10	3	567,00	10130	642,00	10130	567,00	10130	642,00	10130
12	0,3	25	11,0	36	40	85	12	3	804,00	12103	910,00	12103	804,00	12103	910,00	12103
12	0,5	25	11,0	36	40	85	12	3	804,00	12105	910,00	12105	804,00	12105	910,00	12105
12	1,0	25	11,0	36	40	85	12	3	804,00	12110	910,00	12110	804,00	12110	910,00	12110
12	1,5	25	11,0	36	40	85	12	3	804,00	12115	910,00	12115	804,00	12115	910,00	12115
12	2,0	25	11,0	36	40	85	12	3	804,00	12120	910,00	12120	804,00	12120	910,00	12120
12	3,0	25	11,0	36	40	85	12	3	804,00	12130	910,00	12130	804,00	12130	910,00	12130
12	4,0	25	11,0	36	40	85	12	3	804,00	12140	910,00	12140	804,00	12140	910,00	12140
16	0,3	33	15,0	48	52	100	16	3					1.208,00	16103	1.375,00	16103
16	0,5	33	15,0	48	52	100	16	3					1.208,00	16105	1.375,00	16105
16	1,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.208,00	16110	1.375,00	16110
16	1,5	33	15,0	48	52	100	16	3					1.208,00	16115	1.375,00	16115
16	2,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.208,00	16120	1.375,00	16120
16	3,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.208,00	16130	1.375,00	16130
16	4,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.208,00	16140	1.375,00	16140
20	0,5	42	19,0	60	64	114	20	3					2.459,00	20105	2.686,00	20105
20	1,0	42	19,0	60	64	114	20	3					2.459,00	20110	2.686,00	20110
20	1,5	42	19,0	60	64	114	20	3					2.459,00	20115	2.686,00	20115
20	2,0	42	19,0	60	64	114	20	3					2.459,00	20120	2.686,00	20120
20	3,0	42	19,0	60	64	114	20	3					2.459,00	20130	2.686,00	20130
20	4,0	42	19,0	60	64	114	20	3					2.459,00	20140	2.686,00	20140

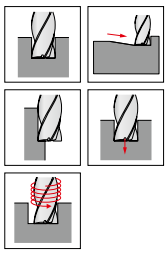
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

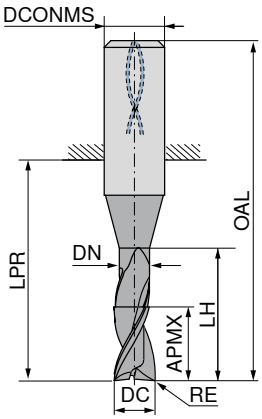
→ v_c/f_z side 390+391

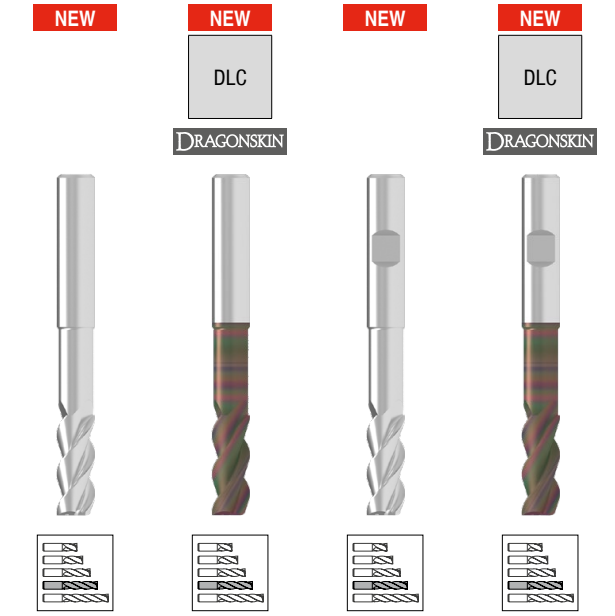
14

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre







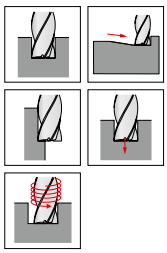
									53 712 ...		53 714 ...		53 713 ...		53 715 ...	
DC h6 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
6	0,3	16	5,7	30	34	70	6	3	334,00	06203	395,00	06203	334,00	06203	395,00	06203
6	0,5	16	5,7	30	34	70	6	3	334,00	06205	395,00	06205	334,00	06205	395,00	06205
6	1,0	16	5,7	30	34	70	6	3	334,00	06210	395,00	06210	334,00	06210	395,00	06210
6	1,5	16	5,7	30	34	70	6	3	334,00	06215	395,00	06215	334,00	06215	395,00	06215
8	0,3	21	7,4	40	44	80	8	3	443,00	08203	510,00	08203	443,00	08203	510,00	08203
8	0,5	21	7,4	40	44	80	8	3	443,00	08205	510,00	08205	443,00	08205	510,00	08205
8	1,0	21	7,4	40	44	80	8	3	443,00	08210	510,00	08210	443,00	08210	510,00	08210
8	1,5	21	7,4	40	44	80	8	3	443,00	08215	510,00	08215	443,00	08215	510,00	08215
8	2,0	21	7,4	40	44	80	8	3	443,00	08220	510,00	08220	443,00	08220	510,00	08220
10	0,3	26	9,2	50	54	94	10	3	680,00	10203	755,00	10203	680,00	10203	755,00	10203
10	0,5	26	9,2	50	54	94	10	3	680,00	10205	755,00	10205	680,00	10205	755,00	10205
10	1,0	26	9,2	50	54	94	10	3	680,00	10210	755,00	10210	680,00	10210	755,00	10210
10	1,5	26	9,2	50	54	94	10	3	680,00	10215	755,00	10215	680,00	10215	755,00	10215
10	2,0	26	9,2	50	54	94	10	3	680,00	10220	755,00	10220	680,00	10220	755,00	10220
10	3,0	26	9,2	50	54	94	10	3	680,00	10230	755,00	10230	680,00	10230	755,00	10230
12	0,3	31	11,0	60	64	109	12	3	964,00	12203	1.070,00	12203	964,00	12203	1.070,00	12203
12	0,5	31	11,0	60	64	109	12	3	964,00	12205	1.070,00	12205	964,00	12205	1.070,00	12205
12	1,0	31	11,0	60	64	109	12	3	964,00	12210	1.070,00	12210	964,00	12210	1.070,00	12210
12	1,5	31	11,0	60	64	109	12	3	964,00	12215	1.070,00	12215	964,00	12215	1.070,00	12215
12	2,0	31	11,0	60	64	109	12	3	964,00	12220	1.070,00	12220	964,00	12220	1.070,00	12220
12	3,0	31	11,0	60	64	109	12	3	964,00	12230	1.070,00	12230	964,00	12230	1.070,00	12230
12	4,0	31	11,0	60	64	109	12	3	964,00	12240	1.070,00	12240	964,00	12240	1.070,00	12240
16	0,3	41	15,0	80	84	132	16	3					1.673,00	16203	1.839,00	16203
16	0,5	41	15,0	80	84	132	16	3					1.673,00	16205	1.839,00	16205
16	1,0	41	15,0	80	84	132	16	3					1.673,00	16210	1.839,00	16210
16	1,5	41	15,0	80	84	132	16	3					1.673,00	16215	1.839,00	16215
16	2,0	41	15,0	80	84	132	16	3					1.673,00	16220	1.839,00	16220
16	3,0	41	15,0	80	84	132	16	3					1.673,00	16230	1.839,00	16230
16	4,0	41	15,0	80	84	132	16	3					1.673,00	16240	1.839,00	16240
20	0,5	52	19,0	100	104	154	20	3					2.637,00	20205	2.863,00	20205
20	1,0	52	19,0	100	104	154	20	3					2.637,00	20210	2.863,00	20210
20	1,5	52	19,0	100	104	154	20	3					2.637,00	20215	2.863,00	20215
20	2,0	52	19,0	100	104	154	20	3					2.637,00	20220	2.863,00	20220
20	3,0	52	19,0	100	104	154	20	3					2.637,00	20230	2.863,00	20230
20	4,0	52	19,0	100	104	154	20	3					2.637,00	20240	2.863,00	20240

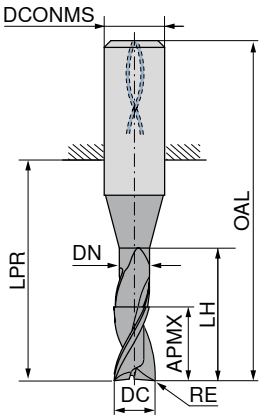
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

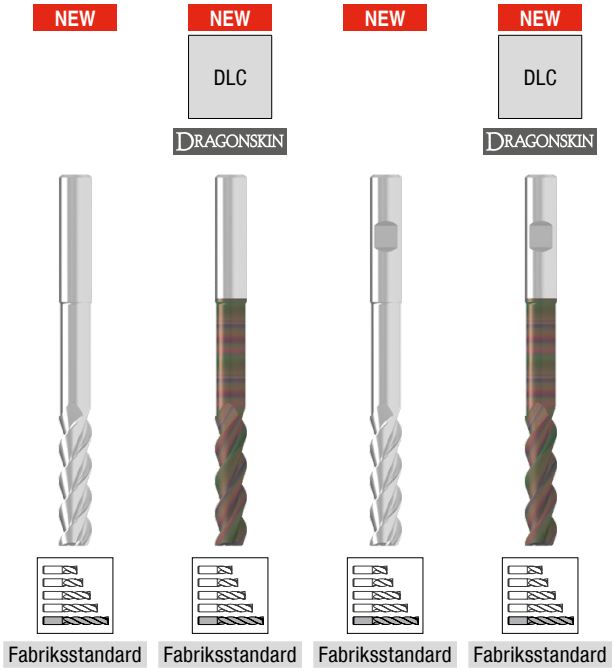
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med polerede spånkamre







DC h6 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 53 712 ... DKK V1		Fabriksstandard HA 53 714 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 53 713 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 53 715 ... DKK V1	
6	0,3	25	5,7	48	52	88	6	3	418,00	06403	478,00	06403	446,00	06403	506,00	06403
6	0,5	25	5,7	48	52	88	6	3	418,00	06405	478,00	06405	446,00	06405	506,00	06405
6	1,0	25	5,7	48	52	88	6	3	418,00	06410	478,00	06410	446,00	06410	506,00	06410
6	1,5	25	5,7	48	52	88	6	3	418,00	06415	478,00	06415	446,00	06415	506,00	06415
8	0,3	33	7,4	64	68	104	8	3	553,00	08403	621,00	08403	590,00	08403	658,00	08403
8	0,5	33	7,4	64	68	104	8	3	553,00	08405	621,00	08405	590,00	08405	658,00	08405
8	1,0	33	7,4	64	68	104	8	3	553,00	08410	621,00	08410	590,00	08410	658,00	08410
8	1,5	33	7,4	64	68	104	8	3	553,00	08415	621,00	08415	590,00	08415	658,00	08415
8	2,0	33	7,4	64	68	104	8	3	553,00	08420	621,00	08420	590,00	08420	658,00	08420
10	0,3	41	9,2	80	84	124	10	3	850,00	10403	925,00	10403	907,00	10403	983,00	10403
10	0,5	41	9,2	80	84	124	10	3	850,00	10405	925,00	10405	907,00	10405	983,00	10405
10	1,0	41	9,2	80	84	124	10	3	850,00	10410	925,00	10410	907,00	10410	983,00	10410
10	1,5	41	9,2	80	84	124	10	3	850,00	10415	925,00	10415	907,00	10415	983,00	10415
10	2,0	41	9,2	80	84	124	10	3	850,00	10420	925,00	10420	907,00	10420	983,00	10420
10	3,0	41	9,2	80	84	124	10	3	850,00	10430	925,00	10430	907,00	10430	983,00	10430
12	0,3	49	11,0	96	100	145	12	3	1.206,00	12403	1.311,00	12403	1.287,00	12403	1.392,00	12403
12	0,5	49	11,0	96	100	145	12	3	1.206,00	12405	1.311,00	12405	1.287,00	12405	1.392,00	12405
12	1,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.206,00	12410	1.311,00	12410	1.287,00	12410	1.392,00	12410
12	1,5	49	11,0	96	100	145	12	3	1.206,00	12415	1.311,00	12415	1.287,00	12415	1.392,00	12415
12	2,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.206,00	12420	1.311,00	12420	1.287,00	12420	1.392,00	12420
12	3,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.206,00	12430	1.311,00	12430	1.287,00	12430	1.392,00	12430
12	4,0	49	11,0	96	100	145	12	3	1.206,00	12440	1.311,00	12440	1.287,00	12440	1.392,00	12440
16	0,3	65	15,0	128	132	180	16	3					3.115,00	16403	3.281,00	16403
16	0,5	65	15,0	128	132	180	16	3					3.115,00	16405	3.281,00	16405
16	1,0	65	15,0	128	132	180	16	3					3.115,00	16410	3.281,00	16410
16	1,5	65	15,0	128	132	180	16	3					3.115,00	16415	3.281,00	16415
16	2,0	65	15,0	128	132	180	16	3					3.115,00	16420	3.281,00	16420
16	3,0	65	15,0	128	132	180	16	3					3.115,00	16430	3.281,00	16430
16	4,0	65	15,0	128	132	180	16	3					3.115,00	16440	3.281,00	16440
20	0,5	82	19,0	160	164	214	20	3					4.734,00	20405	4.961,00	20405
20	1,0	82	19,0	160	164	214	20	3					4.734,00	20410	4.961,00	20410
20	1,5	82	19,0	160	164	214	20	3					4.734,00	20415	4.961,00	20415
20	2,0	82	19,0	160	164	214	20	3					4.734,00	20420	4.961,00	20420
20	3,0	82	19,0	160	164	214	20	3					4.734,00	20430	4.961,00	20430
20	4,0	82	19,0	160	164	214	20	3					4.734,00	20440	4.961,00	20440

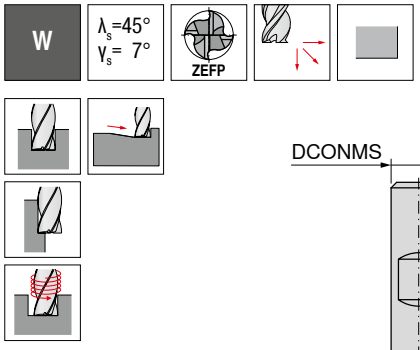
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

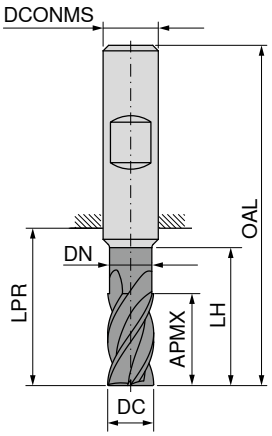
→ v_c/f_z side 390+391

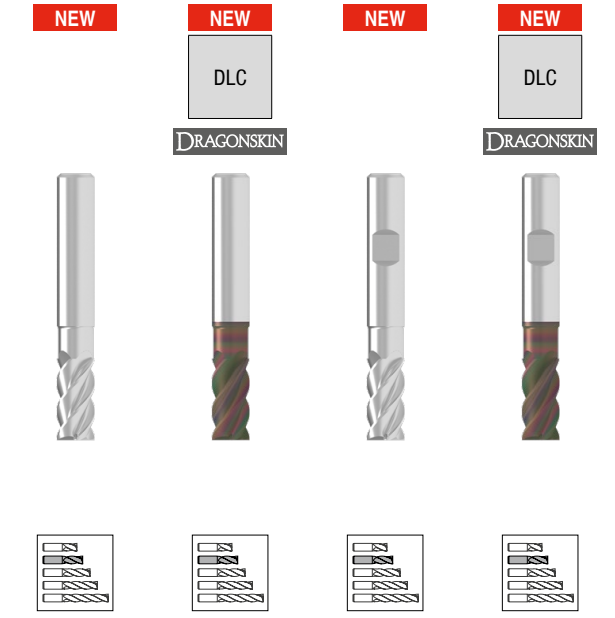
14

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







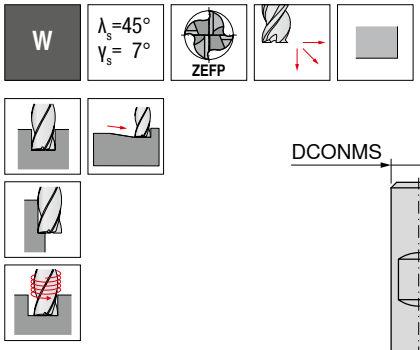
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP
5	10,5	4,8	15	22	58	6	4
6	13,0	5,8	18	22	58	6	4
8	17,0	7,7	24	28	64	8	4
10	21,0	9,7	30	34	74	10	4
12	25,0	11,6	36	40	85	12	4
14	29,0	13,6	42	46	91	14	4
16	33,0	15,5	48	52	100	16	4
18	38,0	17,5	54	58	106	18	4
20	42,0	19,5	60	64	114	20	4

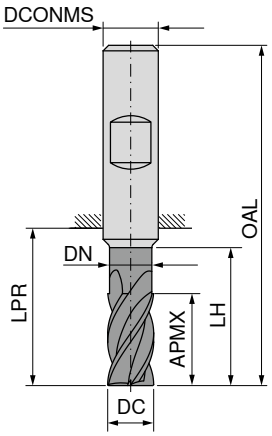
	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	HA	HA	HB	HB
	53 704 ...	53 706 ...	53 705 ...	53 707 ...
	DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
P	242,00 05100	306,00 05100	242,00 05100	306,00 05100
P	246,00 06100	306,00 06100	246,00 06100	306,00 06100
P	350,00 08100	418,00 08100	350,00 08100	418,00 08100
P	462,00 10100	537,00 10100	462,00 10100	537,00 10100
P	710,00 12100	816,00 12100	710,00 12100	816,00 12100
P			823,00 14100	966,00 14100
P			1.301,00 16100	1.466,00 16100
P			1.402,00 18100	1.584,00 18100
P			2.389,00 20100	2.617,00 20100
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

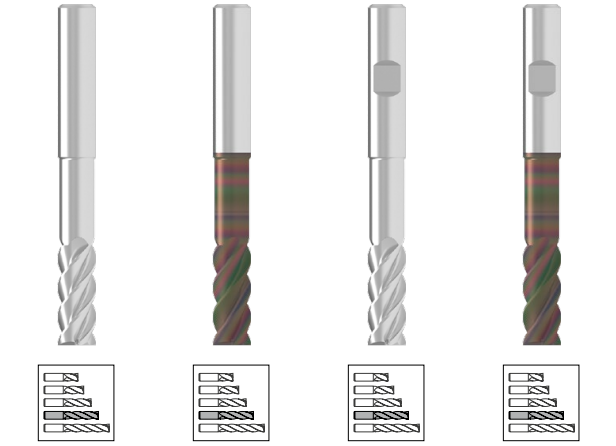
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HA		HA		HB		HB	
								53 704 ...		53 706 ...		53 705 ...		53 707 ...	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
2	5,5	1,8	10	19	55	6	4	193,00	02200	251,00	02200	193,00	02200	245,00	02200
3	8,0	2,8	15	22	58	6	4	254,00	03200	310,00	03200	254,00	03200	306,00	03200
4	10,5	3,8	20	26	62	6	4	244,00	04200	300,00	04200	244,00	04200	296,00	04200
5	13,0	4,8	25	34	70	6	4	236,00	05200	296,00	05200	236,00	05200	296,00	05200
6	16,0	5,8	30	34	70	6	4	246,00	06200	306,00	06200	246,00	06200	306,00	06200
8	21,0	7,7	40	44	80	8	4	350,00	08200	418,00	08200	350,00	08200	418,00	08200
10	26,0	9,7	50	54	94	10	4	462,00	10200	537,00	10200	462,00	10200	537,00	10200
12	31,0	11,6	60	64	109	12	4	710,00	12200	816,00	12200	710,00	12200	816,00	12200
14	36,0	13,6	70	74	119	14	4					860,00	14200	1.002,00	14200
16	41,0	15,5	80	84	132	16	4					1.301,00	16200	1.466,00	16200
18	47,0	17,5	90	94	142	18	4					1.402,00	18200	1.584,00	18200
20	52,0	19,5	100	104	154	20	4					2.389,00	20200	2.617,00	20200

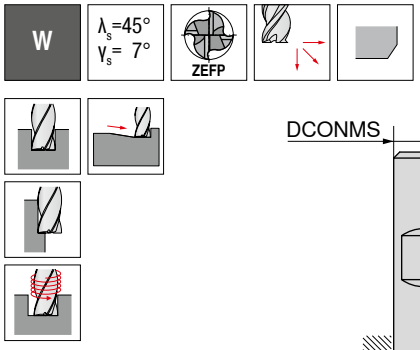
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

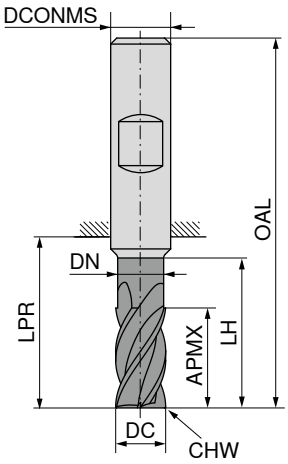
→ v_c/f_z side 390+391

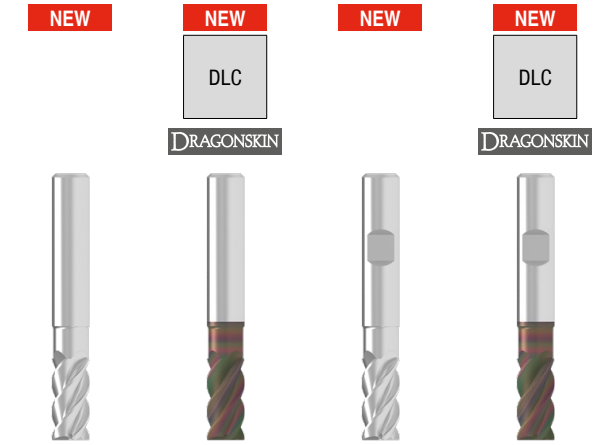
14

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre





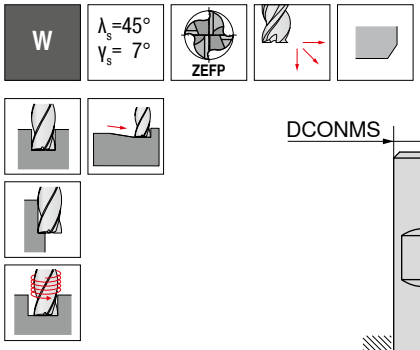


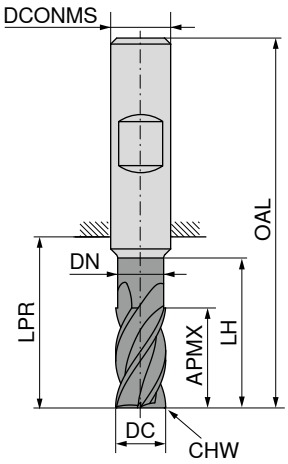
									53 700 ...		53 702 ...		53 701 ...		53 703 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
5	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	4	242,00	05100	306,00	05100	242,00	05100	306,00	05100
6	13,0	5,8	18	22	58	6	0,2	4	246,00	06100	306,00	06100	246,00	06100	306,00	06100
8	17,0	7,7	24	28	64	8	0,2	4	350,00	08100	418,00	08100	350,00	08100	418,00	08100
10	21,0	9,7	30	34	74	10	0,2	4	462,00	10100	537,00	10100	462,00	10100	537,00	10100
12	25,0	11,6	36	40	85	12	0,2	4	710,00	12100	816,00	12100	710,00	12100	816,00	12100
14	29,0	13,6	42	46	91	14	0,2	4					823,00	14100	966,00	14100
16	33,0	15,5	48	52	100	16	0,2	4					1.301,00	16100	1.466,00	16100
18	38,0	17,5	54	58	106	18	0,2	4					1.402,00	18100	1.584,00	18100
20	42,0	19,5	60	64	114	20	0,2	4					2.389,00	20100	2.617,00	20100
P																
M																
K																
N										●		●		●		●
S																
H																
O																

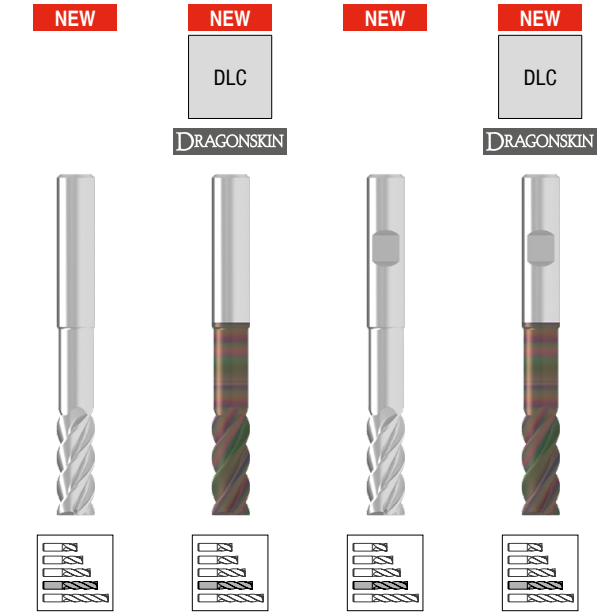
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre







	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	HA	HA	HB	HB
DC h6 mm	53 700 ...	53 702 ...	53 701 ...	53 703 ...
	DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
2	193,00 02200	245,00 02200	193,00 02200	245,00 02200
3	254,00 03200	306,00 03200	254,00 03200	306,00 03200
4	244,00 04200	296,00 04200	244,00 04200	296,00 04200
5	236,00 05200	296,00 05200	236,00 05200	296,00 05200
6	246,00 06200	306,00 06200	246,00 06200	306,00 06200
8	350,00 08200	418,00 08200	350,00 08200	418,00 08200
10	462,00 10200	537,00 10200	462,00 10200	537,00 10200
12	710,00 12200	816,00 12200	710,00 12200	816,00 12200
14			860,00 14200	1.002,00 14200
16			1.301,00 16200	1.466,00 16200
18			1.402,00 18200	1.584,00 18200
20			2.389,00 20200	2.617,00 20200

APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP
5,5	1,8	10	19	55	6	0,05	4
8,0	2,8	15	22	58	6	0,10	4
10,5	3,8	20	26	62	6	0,10	4
13,0	4,8	25	34	70	6	0,10	4
16,0	5,8	30	34	70	6	0,20	4
21,0	7,7	40	44	80	8	0,20	4
26,0	9,7	50	54	94	10	0,20	4
31,0	11,6	60	64	109	12	0,20	4
36,0	13,6	70	74	119	14	0,20	4
41,0	15,5	80	84	132	16	0,20	4
47,0	17,5	90	94	142	18	0,20	4
52,0	19,5	100	104	154	20	0,20	4

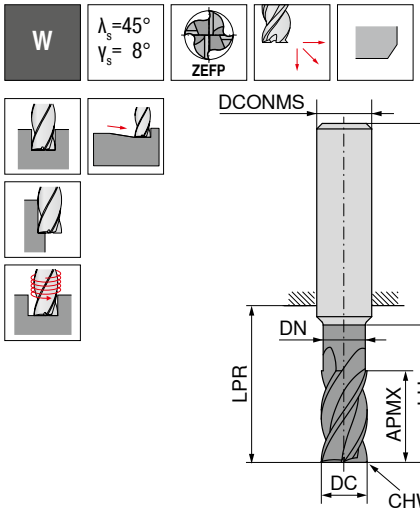
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O				

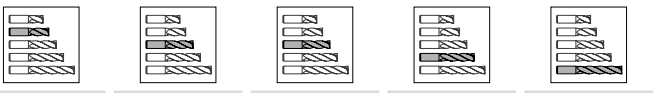
→ v_c/f_z side 390+391

14

AluLine – Endefræser

▲ Med polerede spånkamre





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

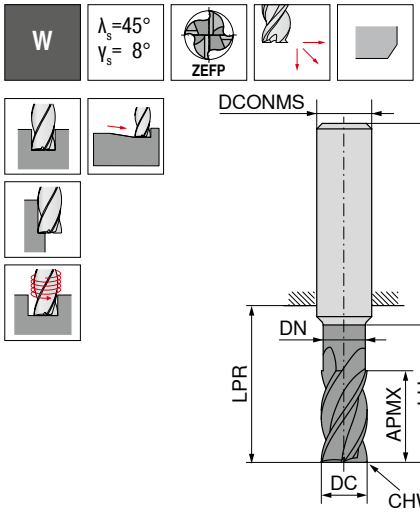
HA | HA | HA | HA | HA

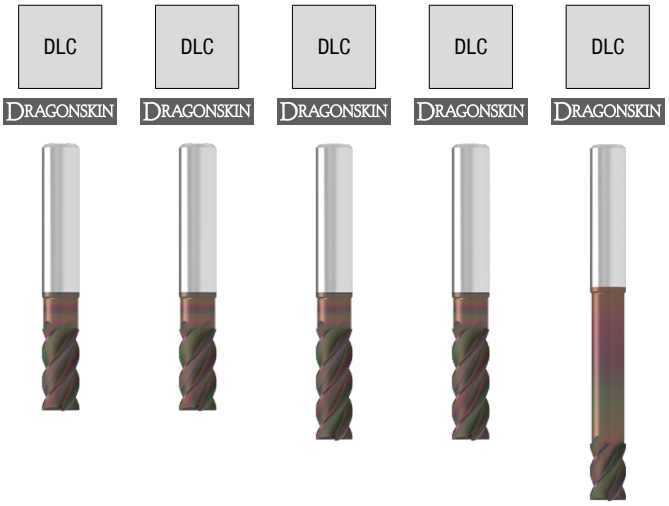
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 560 ... DKK V1		53 561 ... DKK V1		53 562 ... DKK V1		53 563 ... DKK V1		53 564 ... DKK V1	
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4							231,00	**030**		
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4							258,00	**035**		
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4							258,00	**040**		
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4							273,00	**045**		
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4					253,00	**050**				
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4					249,00	**055**				
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4									267,00	**060**
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4					267,00	**060**				
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4							267,00	**060**		
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4					357,00	**065**				
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4									380,00	**080**
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	4			380,00	**080**						
8,0	24	7,4	30	32	68	8	0,2	4					380,00	**080**				
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4					478,00	**085**				
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4							500,00	**100**		
10,0	22	9,2	30	32	72	10	0,2	4			500,00	**100**						
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4					500,00	**100**				
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4									770,00	**120**
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	4			770,00	**120**						
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4					770,00	**120**				
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	4	892,00	**140**								
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4									1.411,00	**160**
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	4	1.411,00	**160**								
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4					1.411,00	**160**				
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	4	1.514,00	**180**								
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4							2.589,00	**200**		
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	4	2.589,00	**200**								
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4					2.589,00	**200**				
25,0	52	24,0	62	65	121	25	0,3	4	3.385,00	**250**								

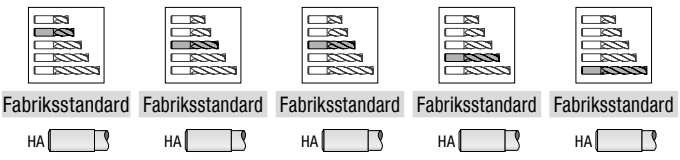
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	
S						
H						
O						

→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Endefræser





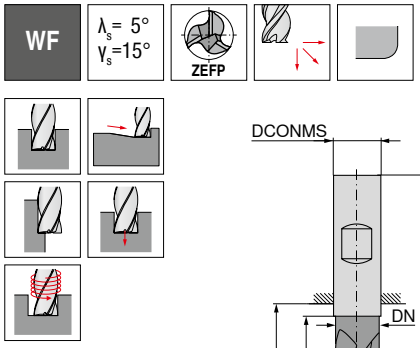


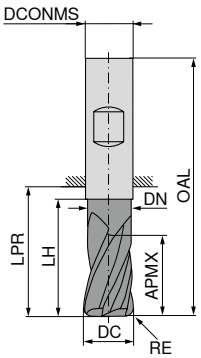
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 565 ... DKK V1		53 566 ... DKK V1		53 567 ... DKK V1		53 568 ... DKK V1		53 569 ... DKK V1	
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4							308,00	030		
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4							334,00	035		
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4							334,00	040		
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4							350,00	045		
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4					330,00	050				
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4					325,00	055				
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4									343,00	060
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4					343,00	060				
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4							343,00	060		
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4					434,00	065				
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4									456,00	080
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	4			456,00	080						
8,0	24	7,2	30	32	68	8	0,2	4					456,00	080				
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4					554,00	085				
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4							576,00	100		
10,0	22	9,2	30	32	72	10	0,2	4			576,00	100						
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4					576,00	100				
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4									845,00	120
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	4			845,00	120						
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4					845,00	120				
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	4	970,00	140								
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4									1.489,00	160
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	4	1.489,00	160								
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4					1.489,00	160				
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	4	1.592,00	180								
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4							2.657,00	200		
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	4	2.657,00	200								
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4					2.657,00	200				
25,0	52	24,0	62	65	121	25	0,3	4	3.471,00	250								
P																		
M																		
K																		
N										●		●		●		●		●
S																		
H																		
O																		

→ v_c/f_z side 390+391

14

AluLine – Skrub-sletfræser





Fabriksstandard

HA

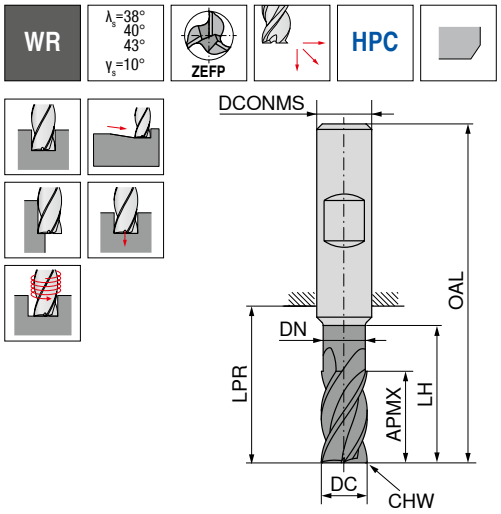
DC e8 mm	RE ±0,05 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 582 ... DKK V1		53 583 ... DKK V1		53 582 ... DKK V1		53 583 ... DKK V1		53 582 ... DKK V1		53 583 ... DKK V1	
3	0,10	5	2,7	18	44	80	6	3					326,00	03301	326,00	03301				
4	0,10	7	3,7	24	44	80	6	3					337,00	04301	337,00	04301				
5	0,15	8	4,7	16	18	54	6	3	285,00	05101	285,00	05101								
5	0,15	8	4,7	30	44	80	6	3					355,00	05301	355,00	05301				
5	0,15	13	4,7	18	21	57	6	3									285,00	05201	285,00	05201
6	0,20	10	5,7	17	18	54	6	3	285,00	06102	285,00	06102								
6	0,20	10	5,7	42	44	80	6	3					387,00	06302	387,00	06302				
6	0,20	13	5,7	18	21	57	6	3									285,00	06202	285,00	06202
8	0,25	13	7,4	20	22	58	8	3	331,00	08103	331,00	08103								
8	0,25	13	7,4	62	64	100	8	3					425,00	08303	425,00	08303				
8	0,25	21	7,4	25	27	63	8	3									350,00	08203	350,00	08203
10	0,30	16	9,2	24	26	66	10	3	454,00	10103	454,00	10103								
10	0,30	16	9,2	58	60	100	10	3					599,00	10303	599,00	10303				
10	0,30	22	9,2	30	32	72	10	3									481,00	10203	481,00	10203
12	0,35	19	11,0	26	28	73	12	3	625,00	12104	625,00	12104								
12	0,35	19	11,0	73	75	120	12	3					768,00	12304	768,00	12304				
12	0,35	26	11,0	36	38	83	12	3									649,00	12204	649,00	12204
16	0,50	25	15,0	32	34	82	16	3			1.049,00	16105								
16	0,50	25	15,0	100	102	150	16	3							1.291,00	16305				
16	0,50	36	15,0	42	44	92	16	3											1.098,00	16205
20	0,60	32	19,0	40	42	92	20	3			1.756,00	20106								
20	0,60	32	19,0	100	100	150	20	3							1.916,00	20306				
20	0,60	41	19,0	52	54	104	20	3											1.879,00	20206

P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

→ v_c/f_z side 392

AluLine – Skrubfræser

▲ Med polerede spånkamre



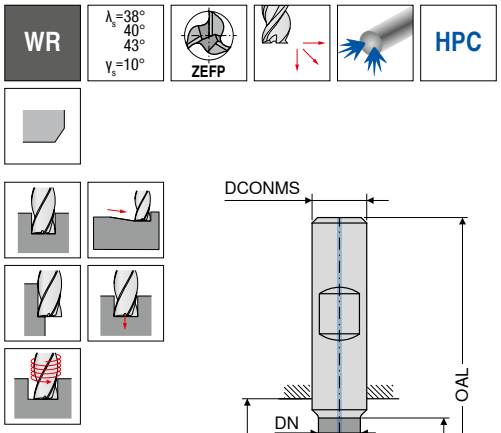
DC d11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	53 578 ... DKK V1		53 579 ... DKK V1		53 578 ... DKK V1		53 579 ... DKK V1		53 578 ... DKK V1		53 579 ... DKK V1	
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	266,00	**06100**	266,00	**06100**								
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3									310,00	**06400**	310,00	**06400**
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3					284,00	**06200**	284,00	**06200**				
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	326,00	**08100**	326,00	**08100**								
8	17	7,7	65	68	104	8	0,4	3									432,00	**08400**	432,00	**08400**
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3					388,00	**08200**	388,00	**08200**				
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	413,00	**10100**	413,00	**10100**								
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3									611,00	**10400**	611,00	**10400**
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3					534,00	**10200**	534,00	**10200**				
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	532,00	**12100**	532,00	**12100**								
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3									862,00	**12400**	862,00	**12400**
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3					764,00	**12200**	764,00	**12200**				
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3			833,00	**16100**								
16	33	15,5	128	132	180	16	0,4	3											1.755,00	**16400**
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3							1.347,00	**16200**				
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3			1.269,00	**20100**								
20	42	19,5	160	164	214	20	0,4	3											2.898,00	**20400**
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3							2.183,00	**20200**				

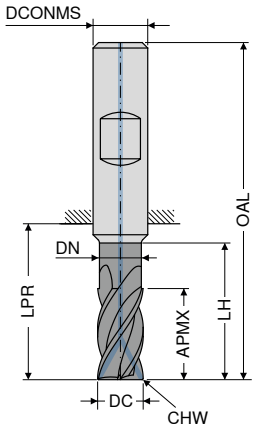
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

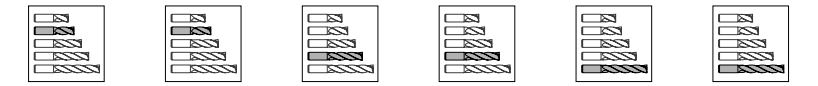
→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Skrubfræser

▲ Med polerede spånkamre







Fabriksstandard

									HA 53 580 ...		HB 53 581 ...		HA 53 580 ...		HB 53 581 ...		HA 53 580 ...		HB 53 581 ...	
DC d11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	335,00	06100	335,00	06100								
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3									432,00	06400	432,00	06400
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3					380,00	06200	380,00	06200				
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	431,00	08100	431,00	08100								
8	17	7,7	64	68	104	8	0,4	3									575,00	08400	575,00	08400
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3					495,00	08200	495,00	08200				
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	586,00	10100	586,00	10100								
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3									931,00	10400	931,00	10400
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3					713,00	10200	713,00	10200				
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	873,00	12100	873,00	12100								
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3									1.159,00	12400	1.159,00	12400
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3					894,00	12200	894,00	12200				
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3			1.349,00	16100								
16	33	15,5	128	132	180	16	0,4	3											3.225,00	16400
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3							1.851,00	16200				
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3			2.743,00	20100								
20	42	19,5	160	164	214	20	0,4	3											4.924,00	20400
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3							2.786,00	20200				

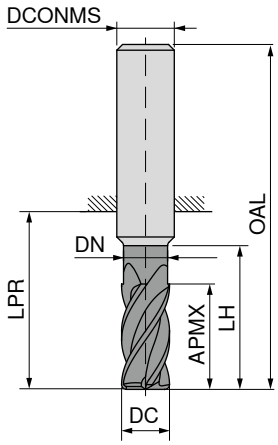
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

→ v_c/f_z side 390+391

AluLine – Højpræcisions sletfræser

- Med en tilspidsning på maksimalt 0,003 mm til præcis vinkelnøjagtighed og planparallelitet
- Værktøj med endeskærs korrektion

W | λ_s=44° γ_s=20° | ZEFP | HPC



Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

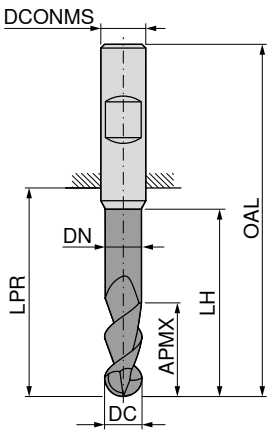
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 639 ... DKK V1		53 639 ... DKK V1		53 639 ... DKK V1	
6	16	5,7	20	22	58	6	6	434,00	**06100**				
6	16	5,7	42	44	80	6	6					507,00	**06400**
8	19	7,4	26	28	64	8	6	479,00	**08100**				
8	19	7,4	62	64	100	8	6					569,00	**08400**
10	25	9,2	32	34	74	10	6	624,00	**10100**				
10	25	9,2	58	60	100	10	6					898,00	**10400**
12	30	11,0	37	39	84	12	6	770,00	**12100**				
12	30	11,0	73	75	120	12	6					1.157,00	**12400**
12	45			75	120	12	6			727,00	**12200**		
16	40	15,0	44	45	93	16	6	1.544,00	**16100**				
16	40	15,0	100	102	150	16	6					2.356,00	**16400**
16	65			102	150	16	6			1.250,00	**16200**		
20	50	19,0	53	54	104	20	6	2.226,00	**20100**				
20	50	19,0	98	100	150	20	6					2.911,00	**20400**
20	75			100	150	20	6			2.685,00	**20200**		

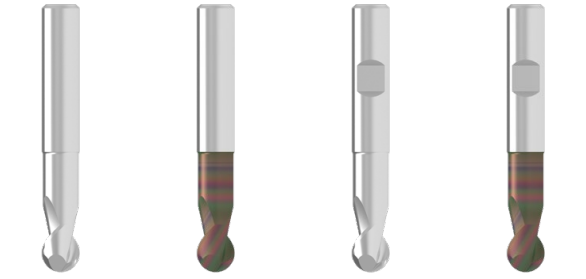
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 392+393

AluLine – Radiusfræser

W | λ_s=45° γ_s=13° | ZEFP





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

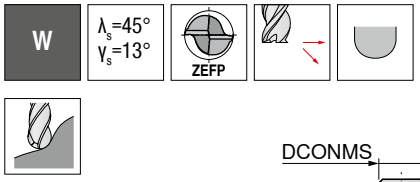
HA | HA | HB | HB

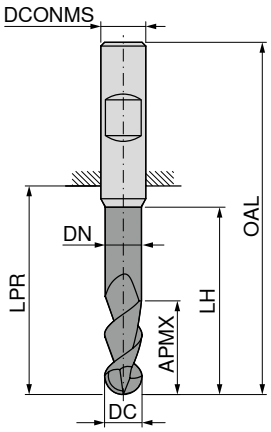
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 607 ... DKK V1		53 608 ... DKK V1		53 609 ... DKK V1		53 610 ... DKK V1	
3	6	2,7	16	22	50	3	2	197,00	**03100**	249,00	**03100**				
4	7	3,7	17	26	54	4	2	245,00	**04100**	297,00	**04100**				
5	8	4,6	18	26	54	5	2	280,00	**05100**	340,00	**05100**				
6	10	5,5	21	26	62	6	2	272,00	**06100**	332,00	**06100**	272,00	**06100**	332,00	**06100**
8	12	7,5	27	31	67	8	2	362,00	**08100**	429,00	**08100**	362,00	**08100**	429,00	**08100**
10	13	9,4	32	34	74	10	2	492,00	**10100**	567,00	**10100**	492,00	**10100**	567,00	**10100**
12	16	11,4	38	48	93	12	2	677,00	**12100**	782,00	**12100**	677,00	**12100**	782,00	**12100**
14	16	13,2	38	55	100	14	2	853,00	**14100**	995,00	**14100**	853,00	**14100**	995,00	**14100**
16	20	15,0	44	52	100	16	2	1.123,00	**16100**	1.290,00	**16100**	1.123,00	**16100**	1.290,00	**16100**
20	25	19,0	50	54	104	20	2	1.584,00	**20100**	1.811,00	**20100**	1.584,00	**20100**	1.811,00	**20100**

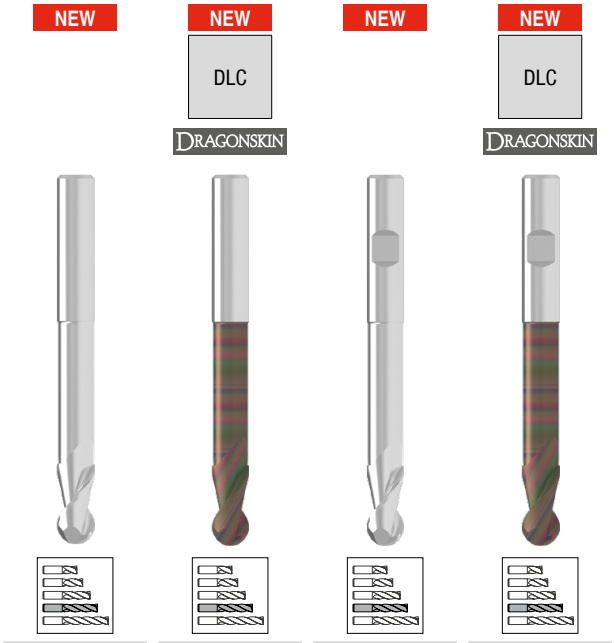
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 392+393

AluLine – Radiusfræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HB | HB

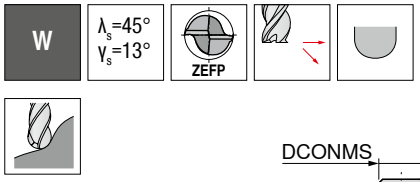
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 607 ... DKK V1		53 608 ... DKK V1		53 609 ... DKK V1		53 610 ... DKK V1	
3	10	2,7	32	47	75	3	2	236,00	**03200**	296,00	**03200**				
4	13	3,7	36	47	75	4	2	294,00	**04200**	354,00	**04200**				
5	15	4,6	40	47	75	5	2	336,00	**05200**	404,00	**05200**				
6	16	5,5	44	64	100	6	2	326,00	**06200**	394,00	**06200**	326,00	**06200**	387,00	**06200**
8	22	7,5	54	64	100	8	2	434,00	**08200**	502,00	**08200**	434,00	**08200**	494,00	**08200**
10	25	9,4	60	61	101	10	2	590,00	**10200**	665,00	**10200**	590,00	**10200**	665,00	**10200**
12	26	11,4	60	63	108	12	2	813,00	**12200**	919,00	**12200**	813,00	**12200**	978,00	**12200**
14	26	13,2	60	65	110	14	2	1.024,00	**14200**	1.165,00	**14200**	1.024,00	**14200**	1.251,00	**14200**
16	30	15,0	92	102	150	16	2	1.572,00	**16200**	1.739,00	**16200**	1.572,00	**16200**	1.739,00	**16200**
20	40	19,0	92	100	150	20	2	1.901,00	**20200**	2.128,00	**20200**	1.901,00	**20200**	1.968,00	**20200**

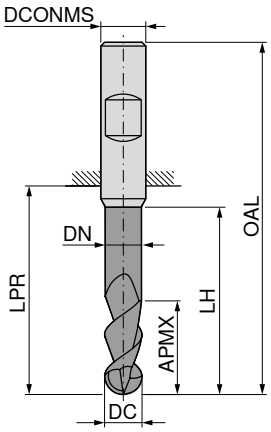
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 392+393

14

AluLine – Radiusfræser

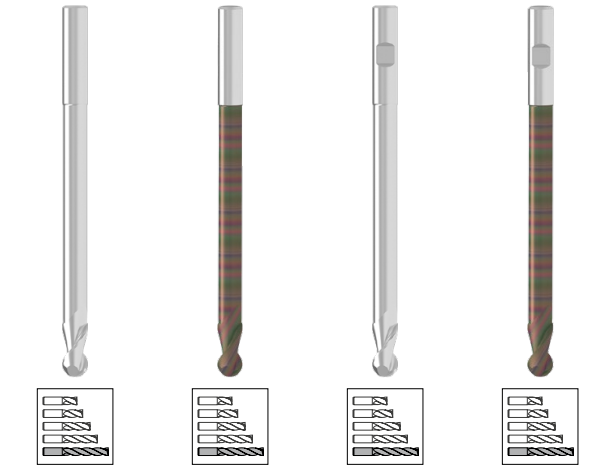




NEW | NEW | NEW | NEW

DLC | DLC

DRAGONSKIN | DRAGONSKIN



Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HB | HB

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	53 607 ... DKK V1		53 608 ... DKK V1		53 609 ... DKK V1		53 610 ... DKK V1	
3	10	2,7	82	97	125	3	2	315,00	**03400**	367,00	**03400**				
4	13	3,7	86	97	125	4	2	392,00	**04400**	443,00	**04400**				
6	16	5,5	94	114	150	6	2	447,00	**06400**	508,00	**06400**	447,00	**06400**	508,00	**06400**
8	22	7,5	104	114	150	8	2	435,00	**08400**	503,00	**08400**	435,00	**08400**	503,00	**08400**
10	25	9,4	110	111	151	10	2	786,00	**10400**	862,00	**10400**	786,00	**10400**	862,00	**10400**
12	26	11,4	105	106	151	12	2	1.083,00	**12400**	1.189,00	**12400**	1.083,00	**12400**	1.189,00	**12400**
16	30	15,0	192	202	250	16	2	2.246,00	**16400**	2.418,00	**16400**	2.246,00	**16400**	2.418,00	**16400**

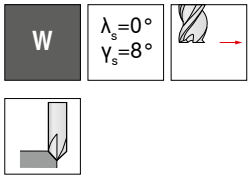
P				
M				
K				
N	●	●	●	●
S				
H				
O	○	○	○	○

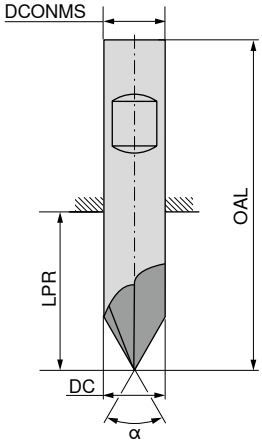
→ v_c/f_z side 392+393

AluLine – NC-afgrater

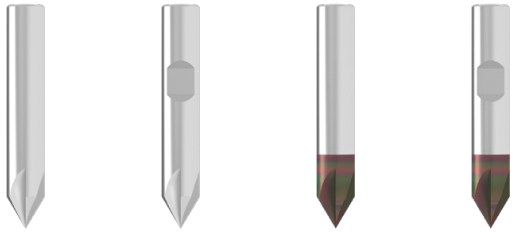
W

λ_s=0°
γ_s=8°





NEW | NEW | NEW DLC DRAGONSKIN | NEW DLC DRAGONSKIN



α = 60° Fabriksstandard | α = 60° Fabriksstandard | α = 60° Fabriksstandard | α = 60° Fabriksstandard

HA | HB | HA | HB

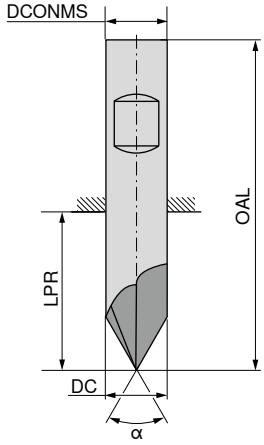
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	53 666 ... DKK V1		53 667 ... DKK V1		53 662 ... DKK V1		53 663 ... DKK V1	
4	50	22	4	4	239,00	**04000**			280,00	**04000**		
6	55	19	6	4	267,00	**06000**	267,00	**06000**	308,00	**06000**	308,00	**06000**
8	58	22	8	4	312,00	**08000**	312,00	**08000**	358,00	**08000**	358,00	**08000**
10	60	20	10	4	440,00	**10000**	440,00	**10000**	496,00	**10000**	496,00	**10000**
12	70	25	12	4	496,00	**12000**	496,00	**12000**	559,00	**12000**	559,00	**12000**
16	80	32	16	4	826,00	**16000**	826,00	**16000**	911,00	**16000**	911,00	**16000**
P												
M												
K												
N					●		●		●		●	
S												
H												
O					●		●		●		●	

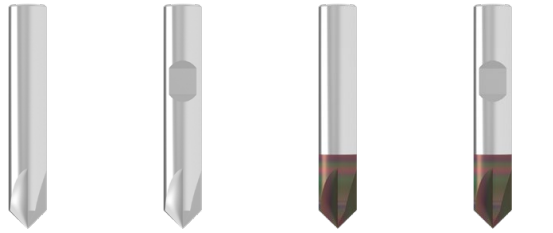
→ v_c/f_z side 394

AluLine – NC-afgrater

W

λ_s=0°
γ_s=8°



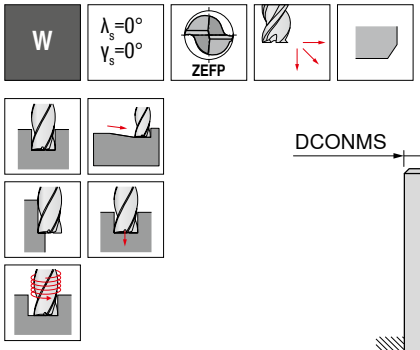


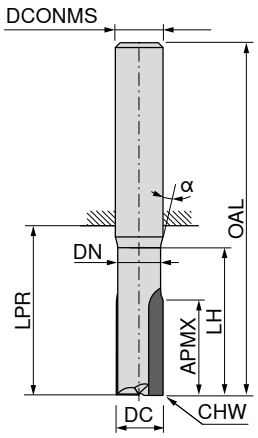
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	α = 90° Fabriksstandard HA 53 664 ... DKK V1		α = 90° Fabriksstandard HB 53 665 ... DKK V1		α = 90° Fabriksstandard HA 53 660 ... DKK V1		α = 90° Fabriksstandard HB 53 661 ... DKK V1	
4	50	22	4	4	239,00	**04000**			280,00	**04000**		
6	55	19	6	4	267,00	**06000**	267,00	**06000**	308,00	**06000**	308,00	**06000**
8	58	22	8	4	312,00	**08000**	312,00	**08000**	358,00	**08000**	358,00	**08000**
10	60	20	10	4	440,00	**10000**	440,00	**10000**	496,00	**10000**	496,00	**10000**
12	70	25	12	4	496,00	**12000**	496,00	**12000**	559,00	**12000**	559,00	**12000**
16	80	32	16	4	826,00	**16000**	826,00	**16000**	911,00	**16000**	911,00	**16000**
P												
M												
K												
N					●		●		●		●	
S												
H												
O					●		●		●		●	

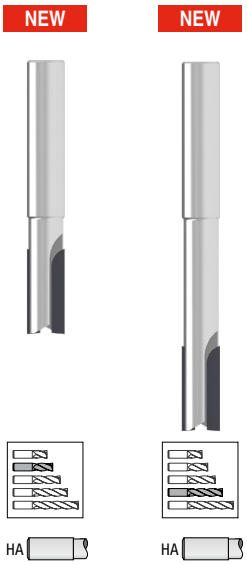
→ v_c/f_z side 394

PKD endefræser

▲ Overgangsvinkel α = 45°







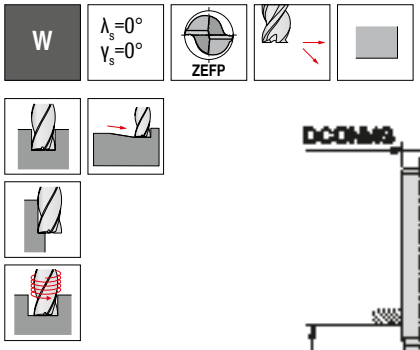
DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 010 ... DKK V1		50 010 ... DKK V1	
3	6	2,8	11	21	57	6	0,1	2	1.379,00	**03100**		
3	6	2,8	22	64	100	6	0,1	2			1.422,00	**03300**
4	8	3,5	13	21	57	6	0,1	2	1.529,00	**04100**		
4	8	3,5	26	64	100	6	0,1	2			1.572,00	**04300**
5	10	4,4	15	21	57	6	0,1	2	1.658,00	**05100**		
5	10	4,4	30	64	100	6	0,1	2			1.701,00	**05300**
6	12	5,4	19	21	57	6	0,1	2	1.830,00	**06100**		
6	12	5,4	38	64	100	6	0,1	2			1.872,00	**06300**
8	16	7,2	26	28	64	8	0,1	2	2.392,00	**08100**		
8	16	7,2	52	64	100	8	0,1	2			2.479,00	**08300**
10	20	9,0	31	34	74	10	0,1	2	2.843,00	**10100**		
10	20	9,0	60	60	100	10	0,1	2			2.887,00	**10300**

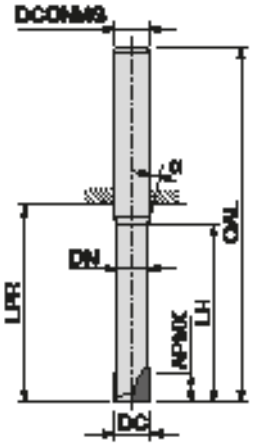
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 408+409

PKD endefræser

▲ Overgangsvinkel α = 15°





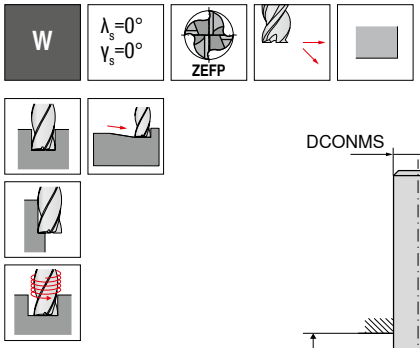
NEW

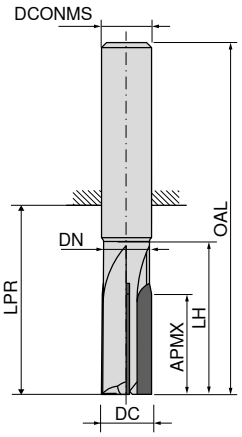
DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 011 ... DKK V1	
2	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.035,00	**02100**
2	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.035,00	**02300**
2	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.035,00	**02200**
3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.250,00	**03100**
3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.250,00	**03300**
3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.250,00	**03200**
4	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.293,00	**04100**
4	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.293,00	**04300**
4	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.293,00	**04200**
5	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.357,00	**05100**
5	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.357,00	**05300**
5	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.357,00	**05200**
6	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.594,00	**06100**
6	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.594,00	**06300**
6	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.594,00	**06200**
8	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.070,00	**08100**
8	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.070,00	**08300**
10	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.349,00	**10100**
10	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.349,00	**10300**
12	9,0	11,0	36	60	105	12	2	2.628,00	**12100**
12	9,0	11,0	58	60	105	12	2	2.628,00	**12300**

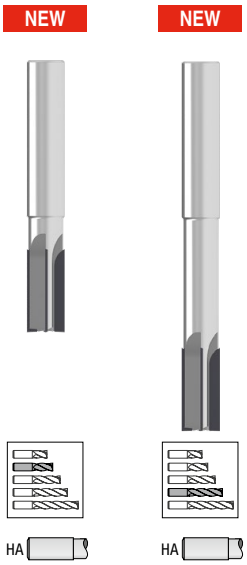
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

PKD endefræser







DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 013 ... DKK V1		50 013 ... DKK V1	
6	12	5,4	19,0	21	57	6	4	2.711,00	**06100**		
6	12	5,4	38,0	64	100	6	4			2.753,00	**06200**
8	16	7,2	26,0	28	64	8	4	3.595,00	**08100**		
8	16	7,2	52,0	64	100	8	4			3.659,00	**08200**
10	20	9,0	31,0	34	74	10	4	4.433,00	**10100**		
10	20	9,0	62,0	60	100	10	4			4.497,00	**10200**
12	24	11,0	36,5	39	84	12	4	5.077,00	**12100**		
12	24	11,0	73,0	70	115	12	4			5.184,00	**12200**
16	32	15,0	44,0	45	93	16	4	6.688,00	**16100**		
16	32	15,0	88,0	82	130	16	4			7.010,00	**16200**
20	38	19,0	52,5	54	104	20	4	8.191,00	**20100**		
20	38	19,0	105,0	110	160	20	4			8.707,00	**20200**

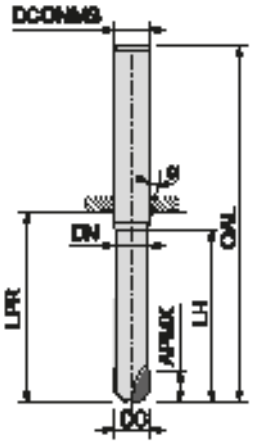
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 408+409

PKD radiusfræser

▲ Overgangsvinkel α = 15°

W | λ_s=0° γ_s=0° | ZEFP



NEW

HA

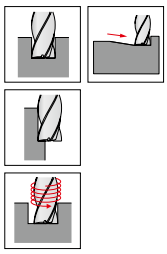
DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 014 ... DKK V1	
2	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.056,00	**02100**
2	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.056,00	**02200**
2	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.056,00	**02300**
2	2,0	1,7	35	39	75	6	1	1.056,00	**02400**
3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.250,00	**03100**
3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.250,00	**03200**
3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.250,00	**03300**
3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	1.250,00	**03400**
4	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.293,00	**04100**
4	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.293,00	**04200**
4	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.293,00	**04300**
4	2,5	3,5	35	39	75	6	2	1.293,00	**04400**
5	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.357,00	**05100**
5	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.357,00	**05200**
5	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.357,00	**05400**
6	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.637,00	**06100**
6	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.637,00	**06200**
6	6,0	5,4	40	64	100	8	2	1.963,00	**06300**
6	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.637,00	**06400**
8	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.091,00	**08100**
8	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.091,00	**08300**
8	7,0	7,2	40	60	100	10	2	2.199,00	**08900**
10	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.263,00	**10100**
10	8,0	9,0	40	55	100	12	2	2.392,00	**10200**
10	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.263,00	**10300**
12	9,0	11,0	36	60	105	12	2	2.628,00	**12100**
12	9,0	11,0	40	55	100	16	2	2.930,00	**12200**
12	9,0	11,0	58	60	105	12	2	2.628,00	**12400**
16	11,0	15,0	45	82	130	16	2	3.531,00	**16200**
16	11,0	15,0	50	82	130	16	2	3.531,00	**16300**
20	13,0	19,0	60	110	160	20	2	4.454,00	**20400**

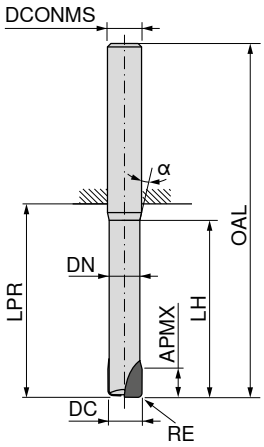
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

PKD torusfræser

▲ Overgangsvinkel α = 15°





NEW

HA

DC h7 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 012 ... DKK V1	
2	0,3	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.077,00	02103
2	0,3	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.077,00	02203
2	0,3	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.077,00	02303
2	0,3	2,0	1,7	35	39	75	6	1	1.077,00	02403
3	0,3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.300,00	03103
3	0,3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.300,00	03203
3	0,3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.300,00	03303
3	0,3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	1.300,00	03403
4	0,3	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.345,00	04103
4	0,3	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.345,00	04203
4	0,3	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.345,00	04303
4	0,3	2,5	3,5	35	39	75	6	2	1.345,00	04403
5	0,3	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.411,00	05103
5	0,3	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.411,00	05203
5	0,3	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.411,00	05303
6	0,3	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.658,00	06103
6	0,3	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.658,00	06203
6	0,3	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.658,00	06403
6	0,5	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.658,00	06105
6	0,5	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.658,00	06205
6	0,5	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.658,00	06405
6	1,0	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.658,00	06110
6	1,0	6,0	5,4	40	64	100	8	2	1.975,00	06310
6	1,0	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.658,00	06410
8	0,3	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.153,00	08103
8	0,3	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.153,00	08203
8	0,5	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.153,00	08105
8	0,5	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.153,00	08205
8	1,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.153,00	08110
8	1,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.153,00	08210
8	2,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.153,00	08120
8	2,0	7,0	7,2	40	60	100	10	2	2.265,00	08920
8	2,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.153,00	08220
10	0,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.444,00	10105
10	0,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.444,00	10305
10	1,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.444,00	10110
10	1,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.444,00	10310
10	1,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.444,00	10115
10	1,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.444,00	10315
10	2,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.444,00	10120

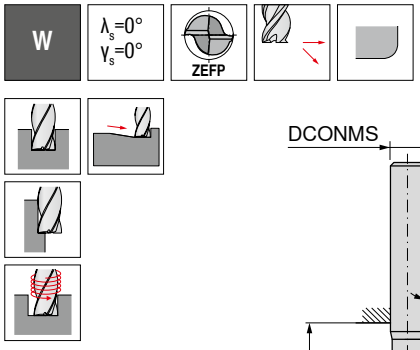
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

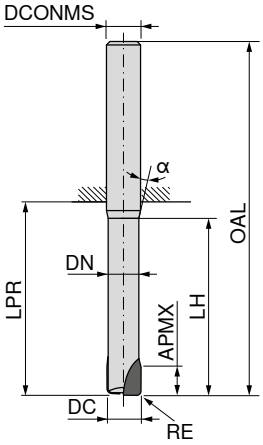
→ v_c/f_z side 408+409

14

PKD torusfræser

▲ Overgangsvinkel α = 15°





NEW

HA

50 012 ...

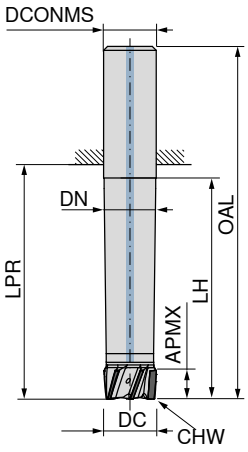
DC h7 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
10	2,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.444,00	**10320**
10	3,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.444,00	**10130**
10	3,0	8,0	9,0	40	55	100	12	2	2.578,00	**10230**
10	3,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.444,00	**10330**
12	0,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2	2.734,00	**12105**
12	0,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2	2.734,00	**12305**
12	1,0	9,0	11,0	36	60	105	12	2	2.734,00	**12110**
12	1,0	9,0	11,0	58	60	105	12	2	2.734,00	**12310**
12	1,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2	2.734,00	**12115**
12	1,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2	2.734,00	**12315**
12	4,0	9,0	11,0	40	52	100	16	2	3.068,00	**12240**
16	3,0	11,0	15,0	45	82	130	16	2	3.672,00	**16130**
16	5,0	11,0	15,0	50	82	130	16	2	3.672,00	**16250**
20	6,0	13,0	19,0	60	140	160	20	2	3.762,00	**20260**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

PKD endefræser

W | λ_s=20° γ_s= 0° | ZEFP | HPC



NEW

HA

50 015 ...

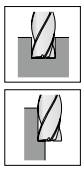
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	CHW mm	ZEFP	KOMET-nr.	DKK V8	
10	5	9,6	25,0	27	67	10	0,2	4	DS38320001001000	4.673,00	**10200**
12	5	11,6	30,0	33	78	12	0,2	4	38320001001200	4.673,00	**12200**
16	10	15,6	40,0	43	91	16	0,2	5	38320001001600	5.252,00	**16200**
20	10	19,6	50,0	54	104	20	0,2	6	38320001002000	5.857,00	**20200**
25	10	24,6	62,5	68	124	25	0,2	8	38320001002500	7.652,00	**25200**
32	10	31,6	80,0	87	147	32	0,2	10	38320001003200	9.784,00	**32200**

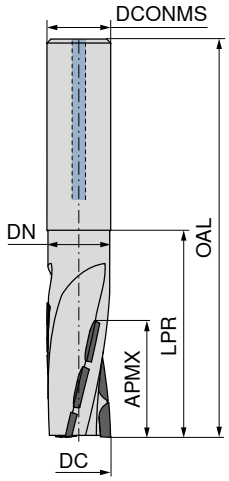
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

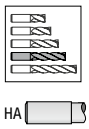
14

PKD-plan- og hjørnefræser





NEW



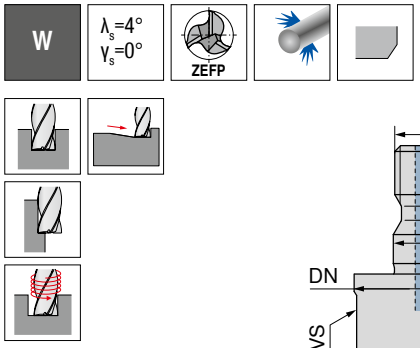
50 020 ...

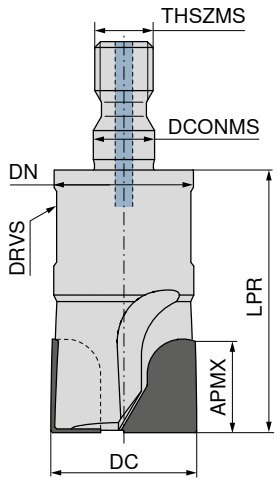
DC h7 mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	KOMET-nr.	DKK V8	
16	30	15,5	45	93	16	3	38170099001600	5.383,00	**01600**
20	30	19,5	50	100	20	3	38170099002000	5.481,00	**02000**
25	30	24,5	54	110	25	3	38170099002500	5.562,00	**02500**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

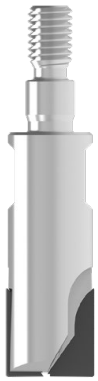
→ v_c/f_z side 408+409

PKD borende-påskruningsfræser





NEW



50 016 ...

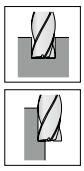
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	10	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37340099001000	2.842,00	**01000**
12	12	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37340099001200	3.112,00	**01200**
16	16	13,8	32	8,5	0,2	13	3	M8	37340099001600	3.733,00	**01600**
20	20	18,0	45	10,5	0,2	16	3	M10	37340099002000	4.550,00	**02000**
25	20	21,0	45	12,6	0,2	18	3	M12	37340099002500	5.751,00	**02500**

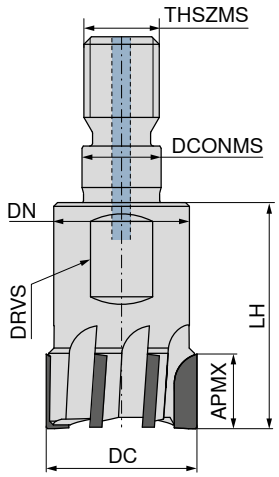
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

14

PKD plan-påskruningsfræser





NEW

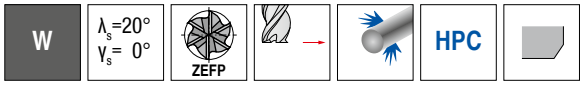
50 018 ...

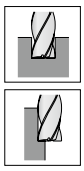
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	2	M5	37341099001000	2.295,00	**01000**
12	5	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37341099001200	2.295,00	**01200**
16	10	13,8	28	8,5	0,2	13	3	M8	37341099001600	3.096,00	**01600**
20	10	18,0	30	10,5	0,2	16	4	M10	37341099002000	3.856,00	**02000**
25	10	21,0	35	12,5	0,2	21	5	M12	37341099002500	4.362,00	**02500**
32	10	29,0	35	17,0	0,2	27	6	M16	37341099003200	4.827,00	**03200**

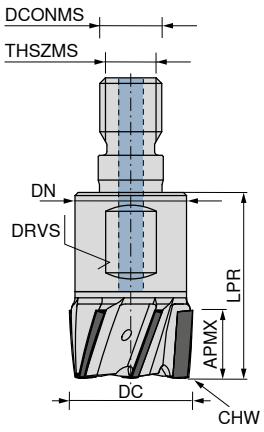
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

PKD Påskruningsfræser







NEW

50 015 ...

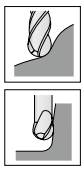
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	4	M5	37310001001000	4.590,00	**10100**
12	5	11,5	22	6,5	0,2	8	4	M6	37310099001200	4.653,00	**12100**
16	10	13,8	28	8,5	0,2	13	5	M8	37310001001600	5.163,00	**16100**
20	10	18,0	30	10,5	0,2	16	6	M10	DS37310001002000	5.775,00	**20100**
25	10	21,0	35	12,5	0,2	18	8	M12	37310001002500	6.976,00	**25100**
32	10	29,0	35	17,0	0,2	27	10	M16	DS37310001003200	8.206,00	**32100**

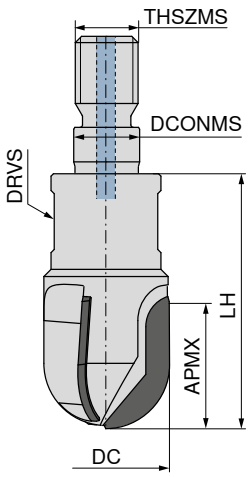
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

14

PKD radius-påskruningsfræser





NEW

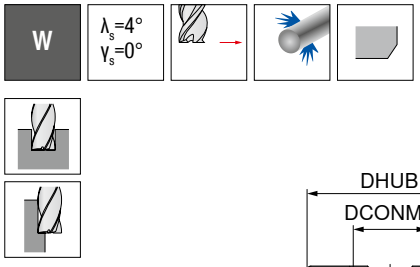
50 017 ...

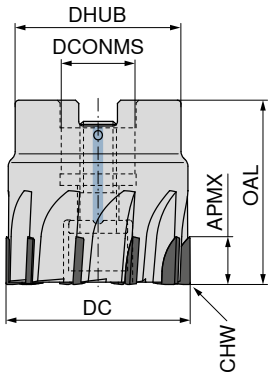
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	10	9,6	28	5,5	8	2	M5	37340098001000	2.842,00	**01000**
12	12	9,6	28	5,5	8	2	M5	37340098001200	3.112,00	**01200**
16	16	13,8	32	8,5	13	3	M8	37340098001600	3.733,00	**01600**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

PKD-Planfræser





NEW

50 019 ...

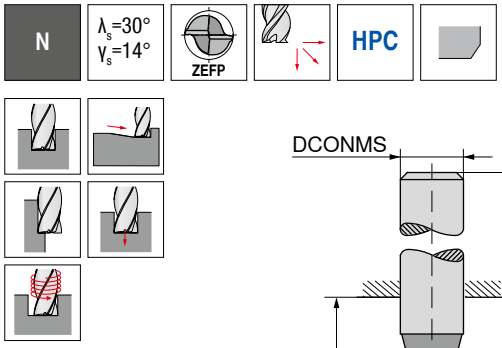
DC mm	OAL mm	DHUB mm	APMX mm	DCONMS H6 mm	CHW mm	ZNF	KOMET-nr.	DKK V8	
40	40	36	10	16	0,2	10	37155099004000	11.549,00	**04000**
50	40	41	10	22	0,2	12	37155099005000	13.763,00	**05000**
63	40	48	10	22	0,2	14	37155099006300	15.955,00	**06300**
80	50	60	10	27	0,2	16	37155099008000	17.593,00	**08000**
100	50	78	10	32	0,2	18	37155099010000	19.755,00	**10000**
125	63	100	10	40	0,2	22	37155099012500	23.076,00	**12500**

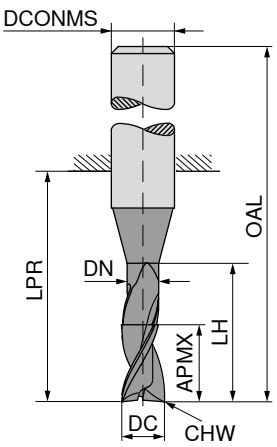
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 408+409

14

SilverLine – Endefræser





NEW

DPB72S

DRAGONSKIN

≈DIN 6527

HB

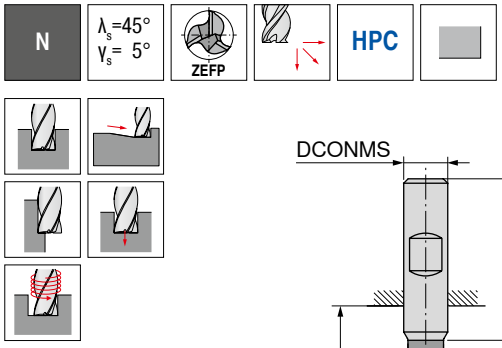
50 958 ...

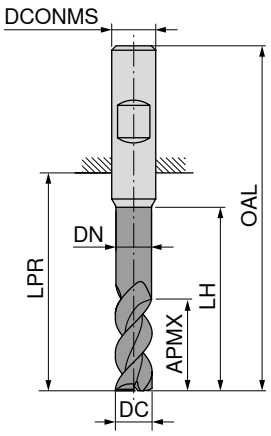
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0	
3,0	8	2,8	15	21	57	6	0,1	2	299,00	**03200**
3,5	11	3,3	15	21	57	6	0,1	2	299,00	**03700**
4,0	11	3,8	15	21	57	6	0,1	2	299,00	**04200**
4,5	13	4,3	21	21	57	6	0,1	2	299,00	**04700**
5,0	13	4,8	21	21	57	6	0,1	2	299,00	**05200**
5,5	13	5,3	21	21	57	6	0,1	2	299,00	**05700**
6,0	13	5,8	21	21	57	6	0,1	2	299,00	**06200**
7,0	16	6,8	27	27	63	8	0,1	2	348,00	**07200**
8,0	19	7,8	27	27	63	8	0,1	2	348,00	**08200**
9,0	19	8,8	32	32	72	10	0,1	2	485,00	**09200**
10,0	22	9,8	32	32	72	10	0,1	2	485,00	**10200**
11,0	26	10,8	38	38	83	12	0,1	2	703,00	**11200**
12,0	26	11,8	38	38	83	12	0,1	2	703,00	**12200**
14,0	26	13,8	38	38	83	14	0,1	2	876,00	**14200**
15,0	32	14,7	44	44	92	16	0,1	2	1.135,00	**15200**
16,0	32	15,7	44	44	92	16	0,1	2	1.135,00	**16200**
17,0	32	16,7	44	44	92	18	0,1	2	1.379,00	**17200**
18,0	32	17,7	44	44	92	18	0,1	2	1.379,00	**18200**
19,0	38	18,7	54	54	104	20	0,1	2	1.707,00	**19200**
20,0	38	19,7	54	54	104	20	0,1	2	1.707,00	**20200**

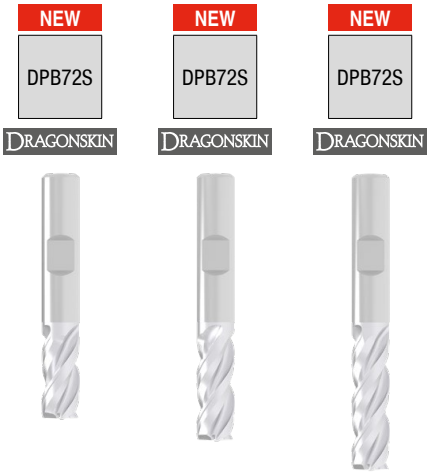
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

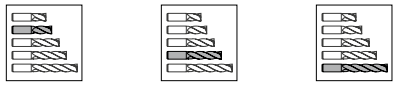
→ v_c/f_z side 350+351

SilverLine – Endefræser





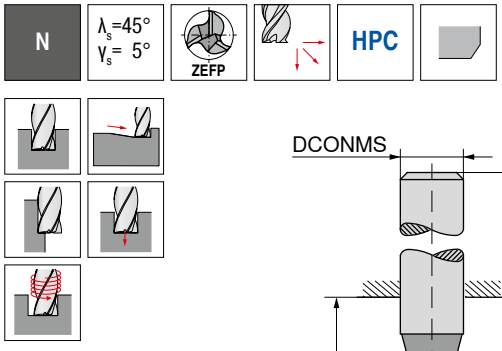


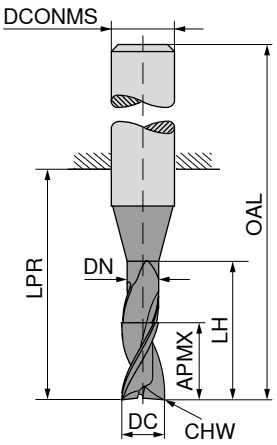


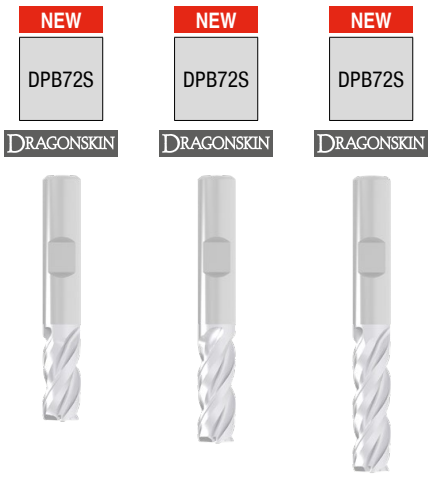
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HB		HB		HB	
								50 992 ...		50 992 ...		50 992 ...	
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0	
3,0	8	2,9	15	21	57	6	3			363,00	03200		
3,5	11	3,4	16	21	57	6	3			363,00	03700		
4,0	8	3,9	15	18	54	6	3	350,00	04100				
4,0	11	3,9	16	21	57	6	3			350,00	04200		
4,0	16			26	62	6	3					369,00	04400
4,5	13	4,4	19	21	57	6	3			363,00	04700		
5,0	9	4,9	16	18	54	6	3	350,00	05100				
5,0	13	4,9	19	21	57	6	3			350,00	05200		
5,0	17			26	62	6	3					369,00	05400
5,5	13	5,4	19	21	57	6	3			381,00	05700		
6,0	10	5,9	17	18	54	6	3	364,00	06100				
6,0	13	5,9	19	21	57	6	3			368,00	06200		
6,0	18			26	62	6	3					409,00	06400
6,5	19	6,3	25	27	63	8	3			442,00	06700		
7,0	19	6,8	25	27	63	8	3			442,00	07200		
7,5	19	7,3	25	27	63	8	3			442,00	07700		
8,0	12		20	22	58	8	3	413,00	08100				
8,0	19	7,8	25	27	63	8	3			430,00	08200		
8,0	24			32	68	8	3					459,00	08400
8,5	22	8,2	30	32	72	10	3			737,00	08700		
9,0	22	8,7	30	32	72	10	3			737,00	09200		
9,5	22	9,2	30	32	72	10	3			737,00	09700		
10,0	14	9,7	24	26	66	10	3	653,00	10100				
10,0	22	9,7	30	32	72	10	3			724,00	10200		
10,0	30			40	80	10	3					818,00	10400
12,0	16	11,7	26	28	73	12	3	916,00	12100				
12,0	26	11,7	36	38	83	12	3			980,00	12200		
12,0	36			48	93	12	3					1.110,00	12400
14,0	18	13,7	28	30	75	14	3	1.131,00	14100				
14,0	26	13,7	36	38	83	14	3			1.293,00	14200		
14,0	42			54	99	14	3					1.438,00	14400
16,0	22	15,5	32	34	82	16	3	1.369,00	16100				
16,0	32	15,5	42	44	92	16	3			2.194,00	16200		
16,0	48			60	108	16	3					2.218,00	16400
18,0	24	17,5	34	36	84	18	3	1.889,00	18100				
18,0	32	17,5	42	44	92	18	3			2.261,00	18200		
18,0	54			66	114	18	3					2.860,00	18400
20,0	26	19,5	40	42	92	20	3	2.314,00	20100				
20,0	38	19,5	52	54	104	20	3			2.638,00	20200		
20,0	60			76	126	20	3					3.302,00	20400
P								●		●		●	
M								●		●		●	
K								●		●		●	
N								○		○		○	
S								●		●		●	
H													
O													

→ v_c/f_z side 352+353

SilverLine – Endefræser



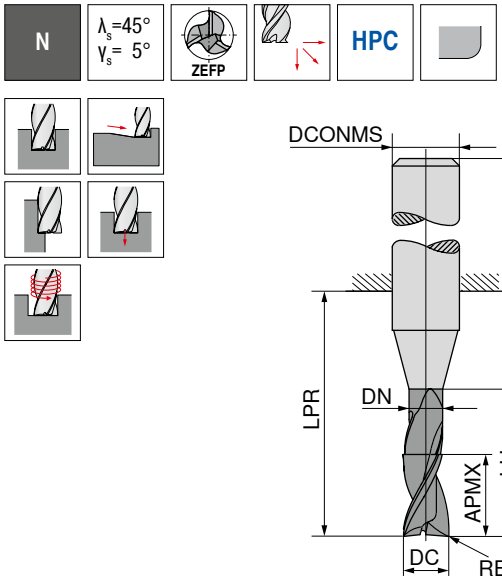


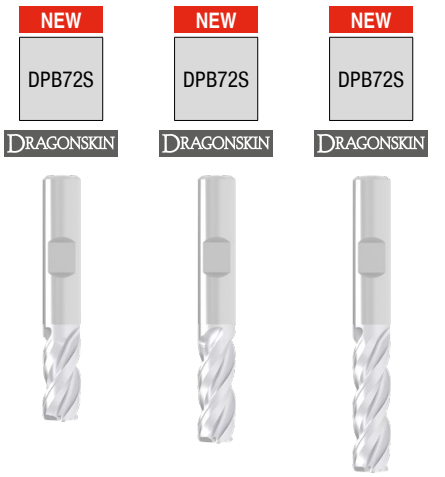


									≈DIN 6527 HB		≈DIN 6527 HB		≈DIN 6527 HB	
									50 966 ...		50 966 ...		50 966 ...	
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0	
3,0	8	2,9	15	21	57	6	0,1	3			363,00	03200		
3,5	11	3,4	16	21	57	6	0,1	3			363,00	03700		
4,0	8	3,9	15	18	54	6	0,1	3	350,00	04100				
4,0	11	3,9	16	21	57	6	0,1	3			350,00	04200		
4,0	16			26	62	6	0,1	3					369,00	04400
4,5	13	4,4	19	21	57	6	0,1	3			363,00	04700		
5,0	9	4,9	16	18	54	6	0,1	3	350,00	05100				
5,0	13	4,9	19	21	57	6	0,1	3			350,00	05200		
5,0	17			26	62	6	0,1	3					369,00	05400
5,5	13	5,4	19	21	57	6	0,1	3			381,00	05700		
6,0	10	5,9	17	18	54	6	0,2	3	364,00	06100				
6,0	13	5,9	19	21	57	6	0,2	3			368,00	06200		
6,0	18			26	62	6	0,2	3					409,00	06400
6,5	19	6,3	25	27	63	8	0,2	3			442,00	06700		
7,0	19	6,8	25	27	63	8	0,2	3			442,00	07200		
7,5	19	7,3	25	27	63	8	0,2	3			442,00	07700		
8,0	12	7,8	20	22	58	8	0,2	3	413,00	08100				
8,0	19	7,8	25	27	63	8	0,2	3			430,00	08200		
8,0	24			32	68	8	0,2	3					459,00	08400
8,5	22	8,2	30	32	72	10	0,2	3			737,00	08700		
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	3			737,00	09200		
9,5	22	9,2	30	32	72	10	0,2	3			737,00	09700		
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,2	3	653,00	10100				
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	3			724,00	10200		
10,0	30			40	80	10	0,2	3					818,00	10400
12,0	16	11,7	26	28	73	12	0,2	3	916,00	12100				
12,0	26	11,7	36	38	83	12	0,2	3			980,00	12200		
12,0	36			48	93	12	0,2	3					1.110,00	12400
14,0	18	13,7	28	30	75	14	0,2	3	1.131,00	14100				
14,0	26	13,7	36	38	83	14	0,2	3			1.293,00	14200		
14,0	42			54	99	14	0,2	3					1.438,00	14400
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,2	3	1.369,00	16100				
16,0	32	15,5	42	44	92	16	0,2	3			2.194,00	16200		
16,0	48			60	108	16	0,2	3					2.218,00	16400
18,0	24	17,5	34	36	84	18	0,2	3	1.889,00	18100				
18,0	32	17,5	42	44	92	18	0,2	3			2.261,00	18200		
18,0	54			66	114	18	0,2	3					2.860,00	18400
20,0	26	19,5	40	42	92	20	0,2	3	2.314,00	20100				
20,0	38	19,5	52	54	104	20	0,2	3			2.638,00	20200		
20,0	60			76	126	20	0,2	3					3.302,00	20400
P									●		●		●	
M									●		●		●	
K									●		●		●	
N									○		○		○	
S									●		●		●	
H														
O														

→ v_c/f_z side 352+353

SilverLine – Endefræser med hjørneradius



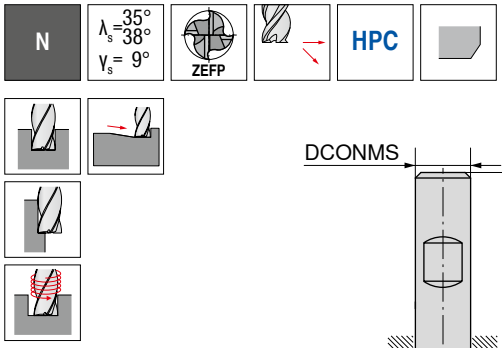


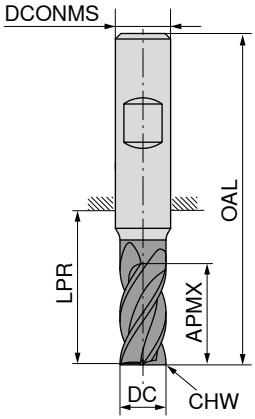
DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	≈DIN 6527 HB 50 967 ... DKK V0		≈DIN 6527 HB 50 967 ... DKK V0		≈DIN 6527 HB 50 967 ... DKK V0	
4,0	0,5	8	3,9	15	18	54	6	3	427,00	**04105**				
4,0	0,5	11	3,9	16	21	57	6	3			439,00	**04205**		
4,0	0,5	16			26	62	6	3					466,00	**04405**
5,0	0,5	9	4,9	16	18	54	6	3	427,00	**05105**				
5,0	0,5	13	4,9	19	21	57	6	3			439,00	**05205**		
5,0	0,5	17			26	62	6	3					466,00	**05405**
6,0	0,5	10	5,9	17	18	54	6	3	438,00	**06105**				
6,0	0,5	13	5,9	19	21	57	6	3			511,00	**06205**		
6,0	0,5	18			26	62	6	3					517,00	**06405**
8,0	1,0	12	7,8	20	22	58	8	3	515,00	**08110**				
8,0	1,0	19	7,8	25	27	63	8	3			588,00	**08210**		
8,0	1,0	24			32	68	8	3					581,00	**08410**
10,0	1,0	14	9,7	24	26	66	10	3	928,00	**10110**				
10,0	1,0	22	9,7	30	32	72	10	3			1.006,00	**10210**		
10,0	1,0	30			40	80	10	3					1.034,00	**10410**
12,0	1,5	16	11,7	26	28	73	12	3	1.283,00	**12115**				
12,0	1,5	26	11,7	36	38	83	12	3			1.367,00	**12215**		
12,0	1,5	36			48	93	12	3					1.404,00	**12415**
16,0	2,0	22	15,5	32	34	82	16	3	2.600,00	**16120**				
16,0	2,0	32	15,5	42	44	92	16	3			2.643,00	**16220**		
16,0	2,0	48			60	108	16	3					2.806,00	**16420**
20,0	2,0	26	19,5	40	42	92	20	3	3.762,00	**20120**				
20,0	2,0	38	19,5	52	54	104	20	3			3.852,00	**20220**		
20,0	2,0	60			76	126	20	3					4.178,00	**20420**

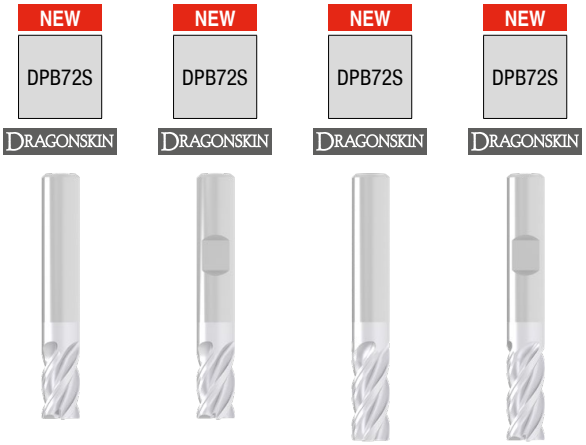
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	●	●	●
H			
O			

→ v_c/f_z side 352+353

SilverLine – Endefræser



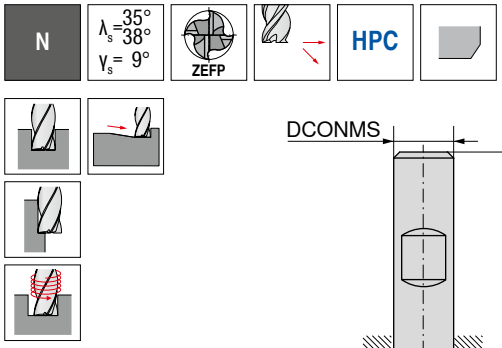


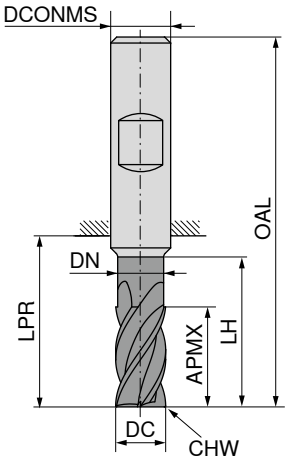


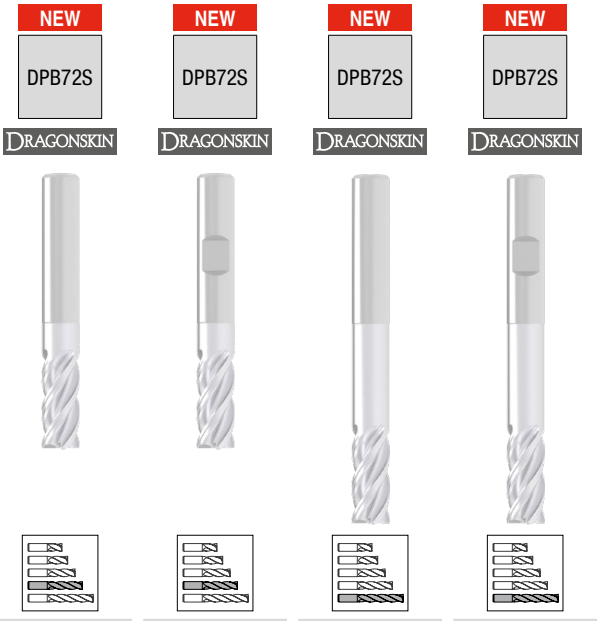
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 972 ... DKK V0		50 973 ... DKK V0		50 972 ... DKK V0		50 973 ... DKK V0	
3,0	5	14	50	6	0,1	4	300,00	03100	300,00	03100				
3,0	8	21	57	6	0,1	4					300,00	03200	300,00	03200
3,5	8	18	54	6	0,1	4	300,00	03600	300,00	03600				
3,5	11	21	57	6	0,1	4					300,00	03700	300,00	03700
4,0	8	18	54	6	0,1	4	300,00	04100	300,00	04100				
4,0	11	21	57	6	0,1	4					300,00	04200	300,00	04200
4,5	9	18	54	6	0,1	4	306,00	04600	306,00	04600				
4,5	13	21	57	6	0,1	4					306,00	04700	306,00	04700
5,0	9	18	54	6	0,1	4	306,00	05100	306,00	05100				
5,0	13	21	57	6	0,1	4					306,00	05200	306,00	05200
5,5	10	18	54	6	0,1	4	296,00	05600	296,00	05600				
5,5	13	21	57	6	0,1	4					296,00	05700	296,00	05700
6,0	10	18	54	6	0,1	4	296,00	06100	296,00	06100				
6,0	13	21	57	6	0,1	4					296,00	06200	296,00	06200
7,0	12	22	58	8	0,2	4	394,00	07100	394,00	07100				
7,0	21	27	63	8	0,2	4					394,00	07200	394,00	07200
8,0	12	22	58	8	0,2	4	394,00	08100	394,00	08100				
8,0	21	27	63	8	0,2	4					394,00	08200	394,00	08200
9,0	14	26	66	10	0,2	4	514,00	09100	514,00	09100				
9,0	22	32	72	10	0,2	4					514,00	09200	514,00	09200
10,0	14	26	66	10	0,2	4	514,00	10100	514,00	10100				
10,0	22	32	72	10	0,2	4					514,00	10200	514,00	10200
11,0	16	28	73	12	0,3	4	813,00	11100	813,00	11100				
11,0	26	38	83	12	0,3	4					813,00	11200	813,00	11200
12,0	16	28	73	12	0,3	4	813,00	12100	813,00	12100				
12,0	26	38	83	12	0,3	4					813,00	12200	813,00	12200
14,0	16	28	73	14	0,3	4	1.045,00	14100	1.045,00	14100				
14,0	26	38	83	14	0,3	4					1.045,00	14200	1.045,00	14200
15,0	22	34	82	16	0,3	4	1.290,00	15100	1.290,00	15100				
15,0	36	44	92	16	0,3	4					1.290,00	15200	1.290,00	15200
16,0	22	34	82	16	0,3	4	1.290,00	16100	1.290,00	16100				
16,0	36	44	92	16	0,3	4					1.290,00	16200	1.290,00	16200
17,0	22	34	82	18	0,3	4	1.755,00	17100	1.755,00	17100				
17,0	36	44	92	18	0,3	4					1.755,00	17200	1.755,00	17200
18,0	22	34	82	18	0,3	4	1.755,00	18100	1.755,00	18100				
18,0	36	44	92	18	0,3	4					1.755,00	18200	1.755,00	18200
19,0	26	42	92	20	0,3	4	1.991,00	19100	1.991,00	19100				
19,0	41	54	104	20	0,3	4					1.991,00	19200	1.991,00	19200
20,0	26	42	92	20	0,3	4	1.991,00	20100	1.991,00	20100				
20,0	41	54	104	20	0,3	4					1.991,00	20200	1.991,00	20200
P							●		●		●		●	
M							●		●		●		●	
K							●		●		●		●	
N							○		○		○		○	
S							●		●		●		●	
H														
O														

→ v_c/f_z side 358+359

SilverLine – Endefræser







DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

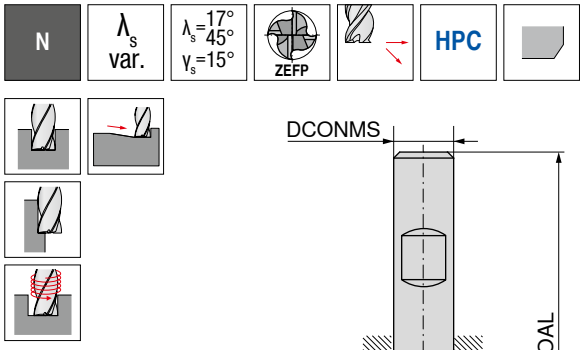
HA | HB | HA | HB

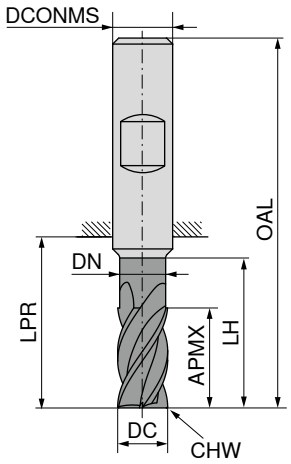
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 974 ... DKK V0		50 975 ... DKK V0		50 974 ... DKK V0		50 975 ... DKK V0	
3,0	6,5	2,8	9	19	55	6	0,1	4	279,00	**03200**	279,00	**03200**				
3,0	6,5	2,8	15	22	58	6	0,1	4					292,00	**03400**	292,00	**03400**
4,0	8,5	3,8	12	19	55	6	0,1	4	279,00	**04200**	279,00	**04200**				
4,0	8,5	3,8	20	26	62	6	0,1	4					292,00	**04400**	292,00	**04400**
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	4	279,00	**05200**	279,00	**05200**				
5,0	10,5	4,8	25	34	70	6	0,1	4					292,00	**05400**	292,00	**05400**
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	4	279,00	**06200**	279,00	**06200**				
6,0	13,0	5,8	30	34	70	6	0,1	4					292,00	**06400**	292,00	**06400**
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,2	4	380,00	**08200**	380,00	**08200**				
8,0	17,0	7,7	40	44	80	8	0,2	4					418,00	**08400**	418,00	**08400**
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,2	4	556,00	**10200**	556,00	**10200**				
10,0	21,0	9,7	50	54	94	10	0,2	4					615,00	**10400**	615,00	**10400**
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,3	4	701,00	**12200**	701,00	**12200**				
12,0	25,0	11,6	60	64	109	12	0,3	4					769,00	**12400**	769,00	**12400**
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	0,3	4	983,00	**14200**	983,00	**14200**				
14,0	29,0	13,6	70	74	119	14	0,3	4					1.081,00	**14400**	1.081,00	**14400**
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,3	4	1.573,00	**16200**	1.573,00	**16200**				
16,0	33,0	15,5	80	84	132	16	0,3	4					1.731,00	**16400**	1.731,00	**16400**
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	0,3	4	1.990,00	**18200**	1.990,00	**18200**				
18,0	38,0	17,5	90	94	142	18	0,3	4					2.189,00	**18400**	2.189,00	**18400**
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,3	4	2.152,00	**20200**	2.152,00	**20200**				
20,0	42,0	19,5	100	104	154	20	0,3	4					2.383,00	**20400**	2.383,00	**20400**
P									●		●		●		●	
M									●		●		●		●	
K									●		●		●		●	
N									○		○		○		○	
S									●		●		●		●	
H																
O																

→ v_c/f_z side 358–357

SilverLine – Endefræser

▲ Specielt til højvolumenfræsning





NEW DPB72S DRAGONSKIN

NEW DPB72S DRAGONSKIN

DIN 6527

HA

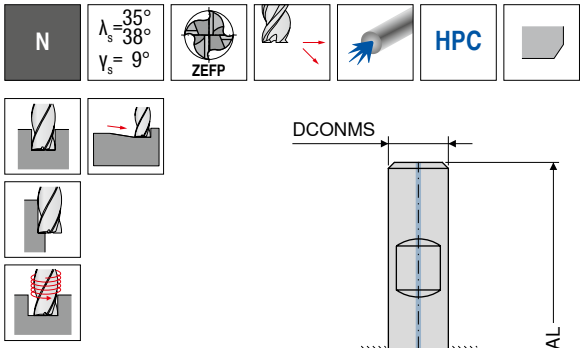
DIN 6527

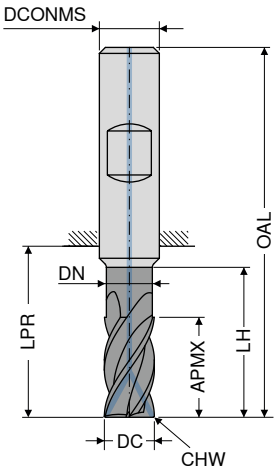
HB

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	50 976 ... DKK V0		50 977 ... DKK V0	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	322,00	**03200**	322,00	**03200**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	322,00	**04200**	322,00	**04200**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	322,00	**05200**	322,00	**05200**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	322,00	**06200**	322,00	**06200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	434,00	**08200**	434,00	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	636,00	**10200**	636,00	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	812,00	**12200**	812,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.123,00	**14200**	1.123,00	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	1.833,00	**16200**	1.833,00	**16200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	2.404,00	**18200**	2.404,00	**18200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	2.499,00	**20200**	2.499,00	**20200**
P									●		●	
M									●		●	
K									●		●	
N									○		○	
S												
H												
O												

→ v_c/f_z side 354+355

SilverLine – Endefræser





NEW

DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

HB

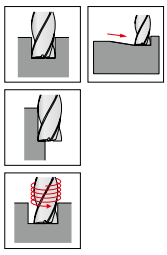
50 978 ...

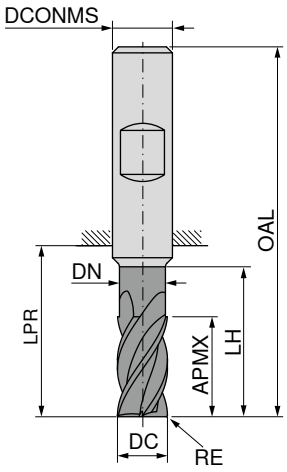
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0	
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	833,00	**06200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	972,00	**08200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	1.098,00	**10200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.536,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	2.355,00	**14200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.355,00	**16200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	3.136,00	**18200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.136,00	**20200**

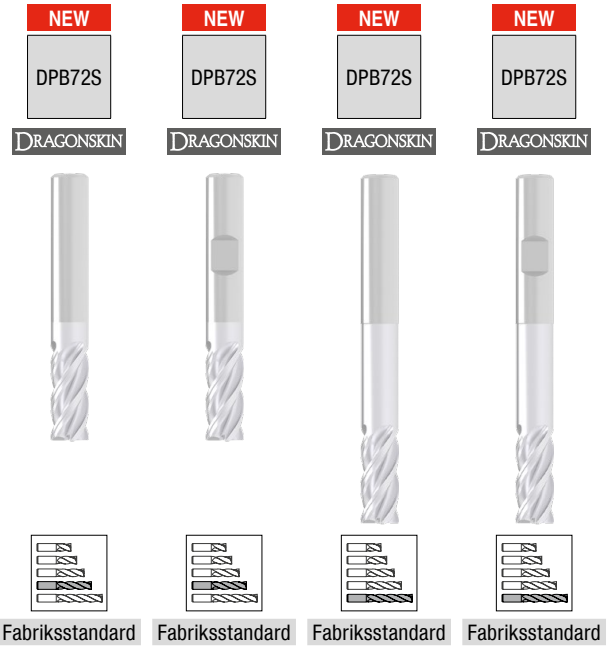
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 358+359

SilverLine – Endefræser med hjørneradius





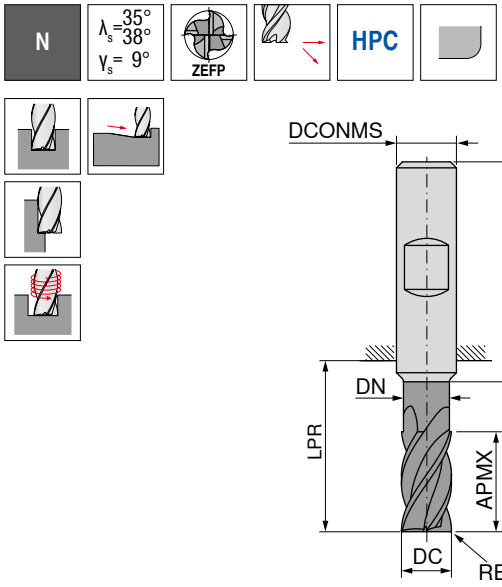


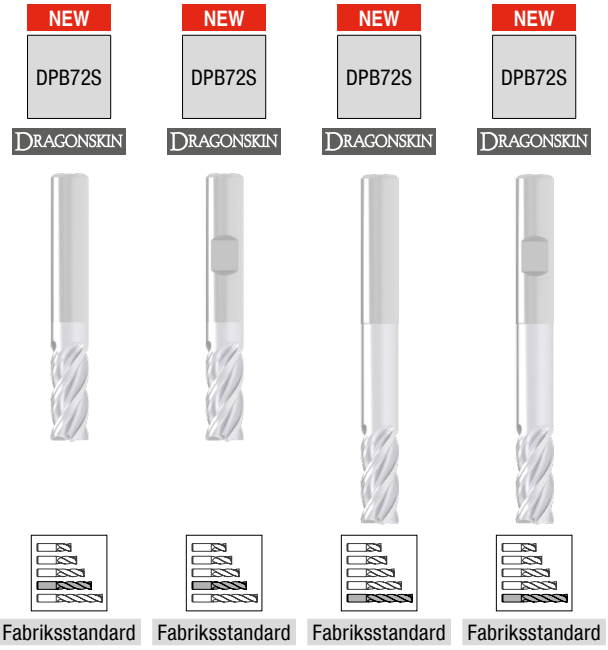
DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 970 ... DKK V0		50 971 ... DKK V0		50 970 ... DKK V0		50 971 ... DKK V0	
3,0	0,10	8,0	2,8	13	21	57	6	4	404,00	03201	404,00	03201				
3,0	0,40	8,0	2,8	13	21	57	6	4	404,00	03204	404,00	03204				
3,0	0,50	8,0	2,8	13	21	57	6	4	404,00	03205	404,00	03205				
3,0	1,00	8,0	2,8	13	21	57	6	4	404,00	03210	404,00	03210				
3,0	0,30	6,5	2,8	15	22	58	6	4					475,00	03403	475,00	03403
3,0	0,50	6,5	2,8	15	22	58	6	4					475,00	03405	475,00	03405
3,0	0,80	6,5	2,8	15	22	58	6	4					475,00	03408	475,00	03408
4,0	0,10	11,0	3,8	17	21	57	6	4	404,00	04201	404,00	04201				
4,0	0,40	11,0	3,8	17	21	57	6	4	404,00	04204	404,00	04204				
4,0	0,50	11,0	3,8	17	21	57	6	4	404,00	04205	404,00	04205				
4,0	1,00	11,0	3,8	17	21	57	6	4	404,00	04210	404,00	04210				
4,0	0,40	8,5	3,8	20	26	62	6	4					475,00	04404	475,00	04404
4,0	0,50	8,5	3,8	20	26	62	6	4					475,00	04405	475,00	04405
4,0	0,80	8,5	3,8	20	26	62	6	4					475,00	04408	475,00	04408
5,0	0,10	13,0	4,8	19	21	57	6	4	411,00	05201	411,00	05201				
5,0	0,50	13,0	4,8	19	21	57	6	4	411,00	05205	411,00	05205				
5,0	1,00	13,0	4,8	19	21	57	6	4	411,00	05210	411,00	05210				
5,0	0,50	10,5	4,8	25	34	70	6	4					483,00	05405	483,00	05405
5,0	0,80	10,5	4,8	25	34	70	6	4					483,00	05408	483,00	05408
6,0	0,10	13,0	5,8	19	21	57	6	4	401,00	06201	401,00	06201				
6,0	0,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	401,00	06205	401,00	06205				
6,0	1,00	13,0	5,8	19	21	57	6	4	401,00	06210	401,00	06210				
6,0	1,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	401,00	06215	401,00	06215				
6,0	0,60	13,0	5,8	30	34	70	6	4					483,00	06406	483,00	06406
6,0	0,80	13,0	5,8	30	34	70	6	4					483,00	06408	483,00	06408
6,0	1,00	13,0	5,8	30	34	70	6	4					483,00	06410	483,00	06410
8,0	0,15	21,0	7,7	25	27	63	8	4	503,00	08202	503,00	08202				
8,0	0,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	503,00	08205	503,00	08205				
8,0	1,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	503,00	08210	503,00	08210				
8,0	1,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	503,00	08215	503,00	08215				
8,0	2,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	503,00	08220	503,00	08220				
8,0	0,80	17,0	7,7	40	44	80	8	4					585,00	08408	585,00	08408
8,0	1,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4					585,00	08410	585,00	08410
8,0	1,50	17,0	7,7	40	44	80	8	4					585,00	08415	585,00	08415
8,0	2,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4					585,00	08420	585,00	08420
10,0	0,15	22,0	9,7	30	32	72	10	4	628,00	10202	628,00	10202				
10,0	0,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	628,00	10205	628,00	10205				
10,0	1,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	628,00	10210	628,00	10210				
10,0	1,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	628,00	10215	628,00	10215				
10,0	2,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	628,00	10220	628,00	10220				
10,0	0,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4					723,00	10405	723,00	10405
10,0	1,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4					723,00	10410	723,00	10410
10,0	1,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4					723,00	10415	723,00	10415
10,0	2,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4					723,00	10420	723,00	10420
12,0	0,20	26,0	11,6	36	38	83	12	4	970,00	12202	970,00	12202				
12,0	0,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	970,00	12205	970,00	12205				
12,0	1,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	970,00	12210	970,00	12210				

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

→ v_c/f_z side 358–357

SilverLine – Endefræser med hjørneradius





									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HB		HA		HB	
									50 970 ...		50 971 ...		50 970 ...		50 971 ...	
DC f8	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h6	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0		V0		V0		V0	
12,0	1,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	970,00	12215	970,00	12215				
12,0	2,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	970,00	12220	970,00	12220				
12,0	3,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	970,00	12230	970,00	12230				
12,0	4,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	970,00	12240	970,00	12240				
12,0	0,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.098,00	12405	1.098,00	12405
12,0	1,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.098,00	12410	1.098,00	12410
12,0	1,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.098,00	12415	1.098,00	12415
12,0	2,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.098,00	12420	1.098,00	12420
12,0	3,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.098,00	12430	1.098,00	12430
12,0	4,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.098,00	12440	1.098,00	12440
14,0	0,30	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.467,00	14203	1.467,00	14203				
14,0	1,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.467,00	14210	1.467,00	14210				
14,0	2,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.467,00	14220	1.467,00	14220				
14,0	3,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.467,00	14230	1.467,00	14230				
14,0	4,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.467,00	14240	1.467,00	14240				
14,0	1,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					1.646,00	14410	1.646,00	14410
14,0	2,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					1.646,00	14420	1.646,00	14420
14,0	3,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					1.646,00	14430	1.646,00	14430
14,0	4,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					1.646,00	14440	1.646,00	14440
16,0	0,30	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.467,00	16203	1.467,00	16203				
16,0	1,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.467,00	16210	1.467,00	16210				
16,0	2,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.467,00	16220	1.467,00	16220				
16,0	3,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.467,00	16230	1.467,00	16230				
16,0	4,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.467,00	16240	1.467,00	16240				
16,0	1,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					1.805,00	16410	1.805,00	16410
16,0	2,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					1.805,00	16420	1.805,00	16420
16,0	3,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					1.805,00	16430	1.805,00	16430
16,0	4,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					1.805,00	16440	1.805,00	16440
18,0	1,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	1.952,00	18210	1.952,00	18210				
18,0	2,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	1.952,00	18220	1.952,00	18220				
18,0	3,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	1.952,00	18230	1.952,00	18230				
18,0	4,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	1.952,00	18240	1.952,00	18240				
18,0	1,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.177,00	18410	2.177,00	18410
18,0	2,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.177,00	18420	2.177,00	18420
18,0	3,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.177,00	18430	2.177,00	18430
18,0	4,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.177,00	18440	2.177,00	18440
20,0	0,30	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.198,00	20203	2.198,00	20203				
20,0	1,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.198,00	20210	2.198,00	20210				
20,0	2,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.198,00	20220	2.198,00	20220				
20,0	3,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.198,00	20230	2.198,00	20230				
20,0	4,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.198,00	20240	2.198,00	20240				
20,0	1,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.447,00	20410	2.447,00	20410
20,0	2,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.447,00	20420	2.447,00	20420
20,0	3,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.447,00	20430	2.447,00	20430
20,0	4,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					2.447,00	20440	2.447,00	20440

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

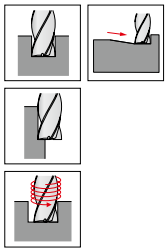
→ v_c/f_z side 358–357

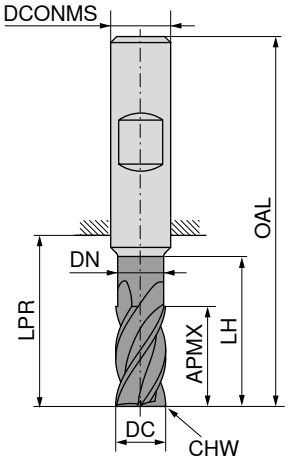
14

SilverLine – Skrub-sletfræser

▲ med skrub-slet profil

NF | λ_s=35° γ_s= 9° | ZEFP | HPC





NEW

DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

HB

50 969 ...

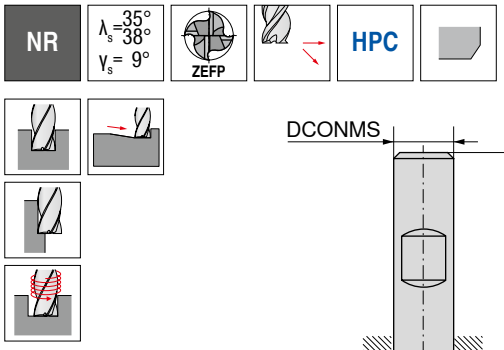
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	509,00	**03200**
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	509,00	**03700**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	509,00	**04200**
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	509,00	**04700**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	509,00	**05200**
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	509,00	**05700**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	509,00	**06200**
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	542,00	**07200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	542,00	**08200**
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	4	673,00	**09200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	673,00	**10200**
11,0	26	10,6	36	38	83	12	0,3	4	1.064,00	**11200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.064,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.368,00	**14200**
15,0	36	14,5	42	44	92	16	0,3	4	1.690,00	**15200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	1.690,00	**16200**
17,0	36	16,5	42	44	92	18	0,3	4	1.996,00	**17200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	1.996,00	**18200**
19,0	41	18,5	52	54	104	20	0,3	4	2.607,00	**19200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	2.605,00	**20200**

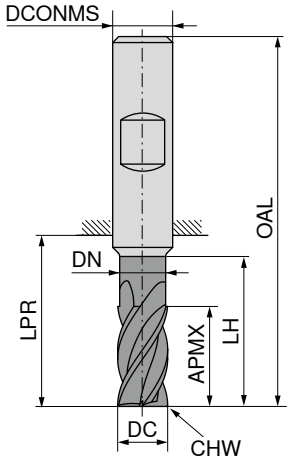
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 358+359

SilverLine – Skrubfræser

▲ med skrubprofil





NEW

DPB72S

DRAGONSKIN

DIN 6527

HB

50 979 ...

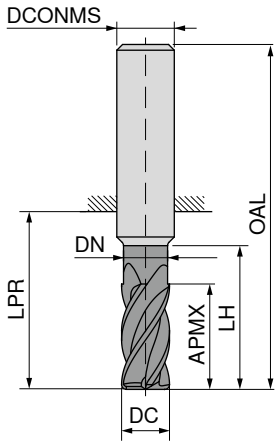
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	509,00	**03200**
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	509,00	**03700**
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	509,00	**04200**
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	509,00	**04700**
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	509,00	**05200**
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	509,00	**05700**
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	509,00	**06200**
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	542,00	**07200**
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	542,00	**08200**
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	4	673,00	**09200**
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	673,00	**10200**
11,0	26	10,6	36	38	83	12	0,3	4	1.064,00	**11200**
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.064,00	**12200**
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.368,00	**14200**
15,0	36	14,5	42	44	92	16	0,3	4	1.690,00	**15200**
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	1.690,00	**16200**
17,0	36	16,5	42	44	92	18	0,3	4	1.996,00	**17200**
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	1.996,00	**18200**
19,0	41	18,5	52	54	104	20	0,3	4	2.607,00	**19200**
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	2.605,00	**20200**

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 358+359

SilverLine – Præcisions sletfræser

▲ Med en tilspidsning på maksimalt 0,005 mm til præcis vinkelnøjagtighed og planparallelitet
▲ Værktøj med endeskærskorrektion



NEW DPB72S DRAGONSKIN

NEW DPB72S DRAGONSKIN

≈DIN 6527

HA

Fabriksstandard

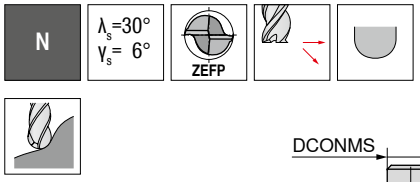
HA

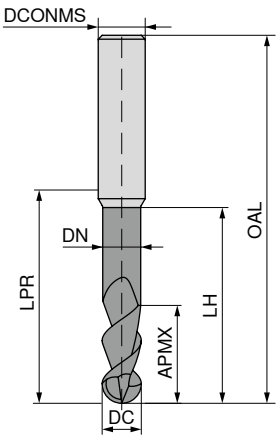
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 991 ... DKK V0		50 991 ... DKK V0	
6,0	10	5,8	18	22	58	6	6	446,00	**06200**		
6,0	13	5,6	19	21	57	6	6	446,00	**06700**		
6,0	13	5,8	27	31	67	6	6			605,00	**06400**
6,0	13	5,8	36	40	76	6	6			756,00	**06900**
6,0	15	5,6	42	44	80	6	6			605,00	**90000**
8,0	13	7,7	24	28	64	8	6	511,00	**08200**		
8,0	17	7,7	36	40	76	8	6			749,00	**08400**
8,0	17	7,7	48	53	89	8	6			936,00	**08900**
8,0	19	7,6	25	27	63	8	6	513,00	**08700**		
8,0	20	7,6	62	64	100	8	6			748,00	**90100**
10,0	16	9,7	30	34	74	10	6	880,00	**10200**		
10,0	21	9,7	45	49	89	10	6			1.123,00	**10400**
10,0	21	9,7	60	64	104	10	6			1.403,00	**90200**
10,0	22	9,6	30	32	72	10	6	878,00	**10700**		
10,0	25	9,6	58	60	100	10	6			1.119,00	**10900**
12,0	19	11,6	36	40	85	12	6	1.193,00	**12200**		
12,0	25	11,6	54	58	103	12	6			1.738,00	**12400**
12,0	25	11,6	72	76	121	12	6			2.171,00	**90300**
12,0	26	11,5	36	38	83	12	6	1.190,00	**12700**		
12,0	30	11,5	73	75	120	12	6			1.735,00	**12900**
16,0	25	15,5	48	52	100	16	6	2.219,00	**16200**		
16,0	32	15,0	42	44	92	16	6	2.219,00	**16700**		
16,0	33	15,5	72	76	124	16	6			3.058,00	**16400**
16,0	33	15,5	96	100	148	16	6			3.822,00	**16900**
16,0	40	15,0	100	102	150	16	6			3.055,00	**90400**
20,0	32	19,5	60	64	114	20	6	3.198,00	**20200**		
20,0	38	19,0	52	54	104	20	6	3.197,00	**20700**		
20,0	42	19,5	90	94	144	20	6			4.210,00	**20400**
20,0	42	19,5	120	124	174	20	6			5.263,00	**90500**
20,0	50	19,0	98	100	150	20	6			4.209,00	**20900**
25,0	40	24,5	75	80	136	25	6	4.006,00	**25200**		
25,0	52	24,5	113	118	174	25	6			5.268,00	**25400**
25,0	52	24,5	150	154	210	25	6			6.585,00	**25900**

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ v_c/f_z side 362

SilverLine – Radiusfræser





NEW
DPB72S
DRAGONSKIN

NEW
DPB72S
DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HA

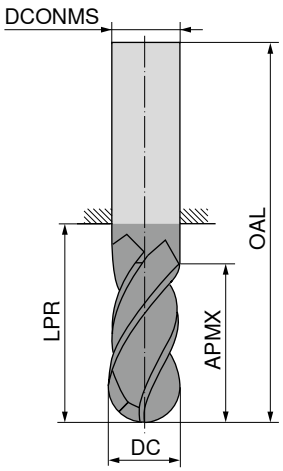
Fabriksstandard

HA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 963 ... DKK V0		50 963 ... DKK V0	
3,0	4	2,8	10,0	14	50	6	2	381,00	**03115**		
3,0	7	3,0	8,8	24	60	6	2			511,00	**03415**
4,0	8	3,8	12,0	18	54	6	2	381,00	**04120**		
4,0	10	4,0	12,5	39	75	6	2			511,00	**04420**
5,0	9	4,8	16,0	18	54	6	2	381,00	**05125**		
5,0	12	5,0	15,0	39	75	6	2			532,00	**05425**
6,0	10	5,7	16,0	18	54	6	2	381,00	**06130**		
6,0	12	6,0	15,0	64	100	6	2			616,00	**06430**
7,0	11	6,6	20,0	22	58	8	2	464,00	**07135**		
8,0	12	7,6	20,0	22	58	8	2	464,00	**08140**		
8,0	14	8,0	17,5	64	100	8	2			720,00	**08440**
10,0	14	9,6	24,0	26	66	10	2	580,00	**10150**		
10,0	18	10,0	22,5	60	100	10	2			978,00	**10450**
12,0	16	11,5	26,0	28	73	12	2	843,00	**12160**		
12,0	22	12,0	27,5	55	100	12	2			1.262,00	**12460**
14,0	18	13,3	28,0	30	75	14	2	978,00	**14170**		
14,0	26	14,0	32,5	75	120	14	2			2.013,00	**14470**
16,0	22	15,2	32,0	34	82	16	2	1.242,00	**16180**		
16,0	30	16,0	37,5	102	150	16	2			2.712,00	**16480**
18,0	24	17,1	34,0	36	84	18	2	2.046,00	**18190**		
20,0	26	19,0	40,0	42	92	20	2	2.046,00	**20110**		
20,0	38	20,0	47,5	100	150	20	2			3.594,00	**20410**
P								●		●	
M											
K								●		●	
N								○		○	
S											
H								○		○	
O											

→ v_c/f_z side 360+361

SilverLine – Radiusfræser



NEW

DPB72S

DRAGONSKIN

Fabriksstandard

HA

50 990 ...

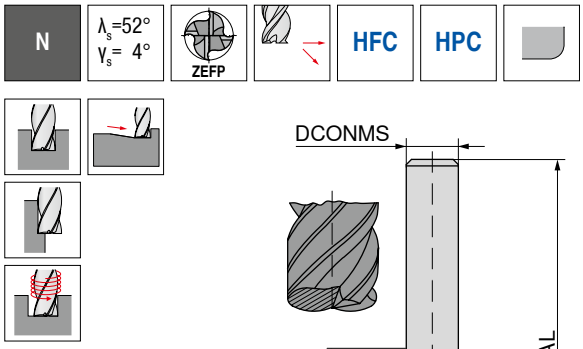
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
4,0	11	21	57	6	4	371,00	**04220**
5,0	13	21	57	6	4	371,00	**05225**
6,0	13	21	57	6	4	434,00	**06230**
8,0	19	36	72	8	4	538,00	**08280**
10,0	22	32	72	10	4	679,00	**10250**
12,0	26	38	83	12	4	1.074,00	**12260**
16,0	32	44	92	16	4	1.586,00	**16280**
20,0	38	54	104	20	4	2.298,00	**20210**

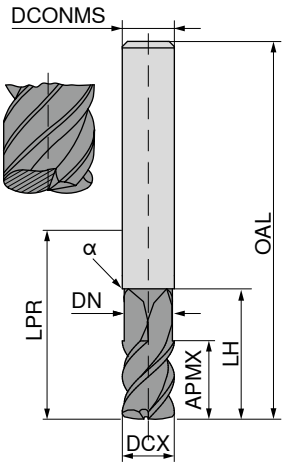
P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 363–365

SilverLine – Torusfræser

▲ APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde
▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres





Fabriksstandard
HA

Fabriksstandard
HA

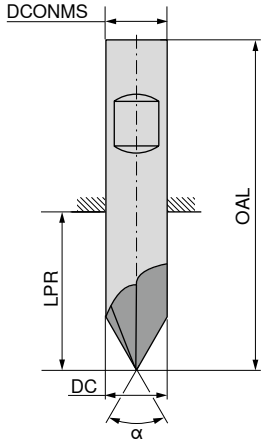
DCX f8 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 989 ... DKK V0		50 989 ... DKK V0	
6,00	1,12	6	5,5	21	21	57	45	6	4	537,00	**06110**		
6,00	1,12	6	5,5	64	64	100	45	6	4			709,00	**06410**
8,00	1,23	8	7,4	27	27	63	45	8	4	608,00	**08110**		
8,00	1,23	8	7,4	64	64	100	45	8	4			925,00	**08410**
10,00	1,17	10	9,2	32	32	72	45	10	4	1.040,00	**10115**		
10,00	1,17	10	9,2	60	60	100	45	10	4			1.521,00	**10415**
12,00	1,86	12	11,0	32	38	83	45	12	4	1.363,00	**12115**		
12,00	1,86	12	11,0	65	65	110	45	12	4			1.679,00	**12415**
16,00	2,47	16	15,0	38	44	92	45	16	4	2.560,00	**16120**		
16,00	2,47	16	15,0	65	102	150	45	16	4			3.743,00	**16420**
20,00	2,61	20	18,5	40	42	92	45	20	4	3.684,00	**20120**		
20,00	2,61	20	18,5	65	100	150	45	20	4			5.538,00	**20420**
P										●		●	
M										○		○	
K										●		●	
N										○		○	
S													
H										○		○	
O													

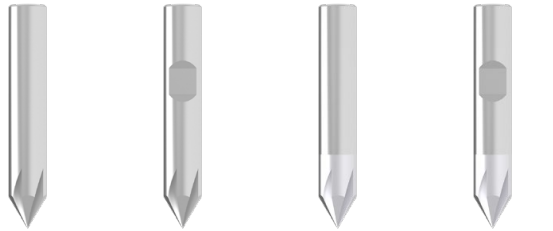
→ v_c/f_z side 366+367

SilverLine – NC-afgrater

N

λ_s=0°
γ_s=5°





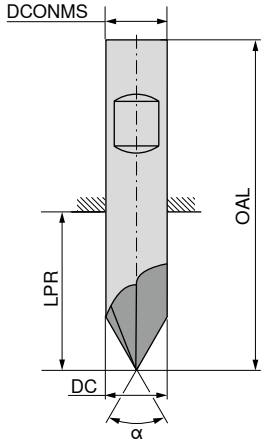
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	α = 60° Fabriksstandard HA 50 566 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard HB 50 567 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard HA 50 562 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard HB 50 563 ... DKK V1	
4	50	22	4	5	239,00	**04000**			295,00	**04000**		
6	55	19	6	5	268,00	**06000**	268,00	**06000**	324,00	**06000**	324,00	**06000**
8	58	22	8	5	358,00	**08000**	358,00	**08000**	422,00	**08000**	422,00	**08000**
10	60	20	10	5	425,00	**10000**	425,00	**10000**	502,00	**10000**	502,00	**10000**
12	70	25	12	5	554,00	**12000**	554,00	**12000**	641,00	**12000**	641,00	**12000**
16	80	32	16	5	881,00	**16000**	881,00	**16000**	999,00	**16000**	999,00	**16000**
P					●		●		●		●	
M					●		●		●		●	
K					●		●		●		●	
N												
S					●		●		●		●	
H												
O												

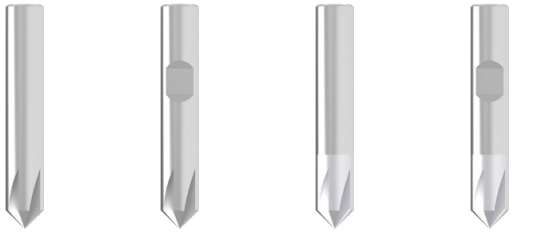
→ v_c/f_z side 349

SilverLine – NC-afgrater

N

λ_s=0°
γ_s=5°





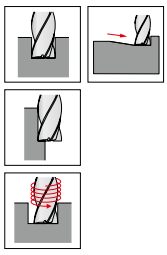
					α = 90° Fabriksstandard HA		α = 90° Fabriksstandard HB		α = 90° Fabriksstandard HA		α = 90° Fabriksstandard HB	
					50 564 ...		50 565 ...		50 560 ...		50 561 ...	
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
4	50	22	4	5	239,00	04000			295,00	04000		
6	55	19	6	5	268,00	06000	268,00	06000	324,00	06000	324,00	06000
8	58	22	8	5	358,00	08000	358,00	08000	422,00	08000	422,00	08000
10	60	20	10	5	425,00	10000	425,00	10000	502,00	10000	502,00	10000
12	70	25	12	5	554,00	12000	554,00	12000	641,00	12000	641,00	12000
16	80	32	16	5	881,00	16000	881,00	16000	999,00	16000	999,00	16000
P					●		●		●		●	
M					●		●		●		●	
K					●		●		●		●	
N												
S					●		●		●		●	
H												
O												

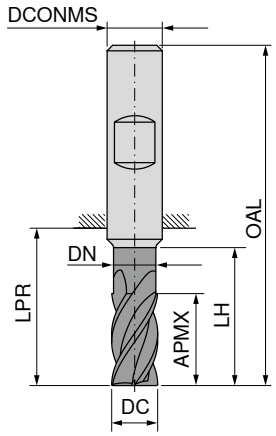
→ v_c/f_z side 349

14

S-Cut – Endefræser

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28° 36° γ_s=10° | ZEFP | HPC





APX72S

≈DIN 6527

HB

52 225 ...

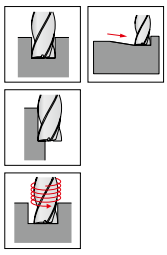
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/1#	
3	8	2,8	15,0	21	57	6	4	319,00	**030**
4	11	3,8	16,5	21	57	6	4	319,00	**040**
5	13	4,8	18,5	21	57	6	4	319,00	**050**
6	13	5,5	21,0	21	57	6	4	319,00	**060**
7	19	6,5	27,0	27	63	8	4	441,00	**070**
8	19	7,5	27,0	27	63	8	4	428,00	**080**
9	22	8,5	32,0	32	72	10	4	626,00	**090**
10	22	9,5	32,0	32	72	10	4	607,00	**100**
11	26	10,5	38,0	38	83	12	4	874,00	**110**
12	26	11,5	38,0	38	83	12	4	844,00	**120**
13	26	12,5	42,0	38	83	14	4	1.126,00	**130**
14	26	13,5	42,0	38	83	14	4	1.090,00	**140**
16	36	15,5	48,0	44	92	16	4	1.367,00	**160**
18	36	17,5	54,0	52	100	18	4	1.835,00	**180**
20	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.103,00	**200**
25	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.341,00	**250**

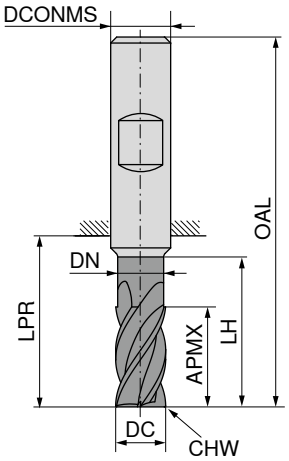
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

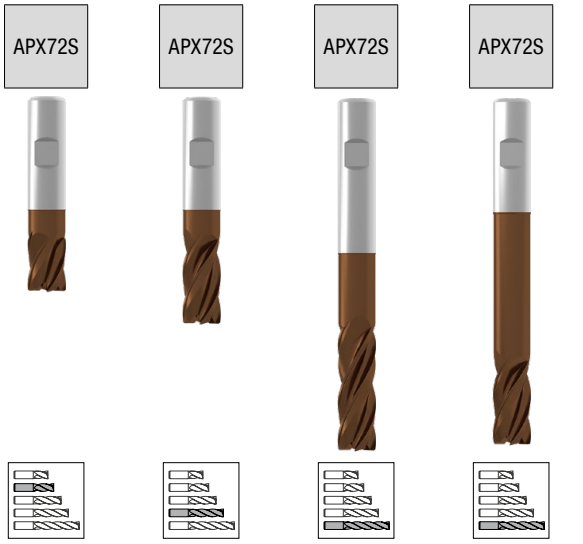
→ v_c/f_z side 410+411

S-Cut – Endefræser

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28° 36° γ_s=10° | ZEFP | HPC







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

HB | HB | HB | HB

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 223 ... DKK V1/1#		52 224 ... DKK V1/1#		52 226 ... DKK V1/1#		52 227 ... DKK V1/1#	
3	6	2,8	12,0	18	54	6	0,10	4	263,00	030						
3	8	2,8	15,0	21	57	6	0,10	4			319,00	030				
4	8	3,8	13,5	18	54	6	0,13	4	263,00	040						
4	11	3,8	16,5	21	57	6	0,13	4			319,00	040				
5	9	4,8	15,5	18	54	6	0,18	4	263,00	050						
5	13	4,8	18,5	21	57	6	0,18	4			319,00	050				
5	22	4,8	24,5	27	63	6	0,18	4					388,00	050		
6	10	5,5	18,0	18	54	6	0,20	4	263,00	060						
6	13	5,5	21,0	21	57	6	0,20	4			319,00	060				
6	13	5,5	42,0	44	80	6	0,20	4							487,00	060
6	22	5,5	27,0	27	63	6	0,20	4					388,00	060		
7	12	6,5	22,0	22	58	8	0,20	4	369,00	070						
7	19	6,5	27,0	27	63	8	0,20	4			441,00	070				
8	12	7,5	22,0	22	58	8	0,20	4	357,00	080						
8	19	7,5	27,0	27	63	8	0,20	4			428,00	080				
8	21	7,5	62,0	64	100	8	0,20	4							576,00	080
8	28	7,5	36,0	44	80	8	0,20	4					477,00	080		
9	14	8,5	26,0	26	66	10	0,30	4	503,00	090						
9	22	8,5	32,0	32	72	10	0,20	4			626,00	090				
10	14	9,5	26,0	26	66	10	0,30	4	487,00	100						
10	22	9,5	32,0	32	72	10	0,30	4			607,00	100				
10	22	9,5	58,0	60	100	10	0,30	4							716,00	100
10	33	9,5	54,0	60	100	10	0,30	4					616,00	100		
11	16	10,5	28,0	28	73	12	0,30	4	748,00	110						
11	26	10,5	38,0	38	83	12	0,30	4			874,00	110				
12	16	11,5	28,0	28	73	12	0,30	4	725,00	120						
12	26	11,5	38,0	38	83	12	0,30	4			844,00	120				
12	26	11,5	73,0	75	120	12	0,30	4							892,00	120
12	42	11,5	54,0	55	100	12	0,30	4					796,00	120		
13	18	12,5	30,0	30	75	14	0,30	4	953,00	130						
13	26	12,5	38,0	38	83	14	0,30	4			1.126,00	130				
14	18	13,5	30,0	30	75	14	0,30	4	926,00	140						
14	26	13,5	38,0	38	83	14	0,30	4			1.090,00	140				
14	48	13,5	54,0	55	100	14	0,30	4					892,00	140		
16	22	15,5	34,0	34	82	16	0,40	4	1.161,00	160						
16	36	15,5	44,0	44	92	16	0,40	4			1.367,00	160				
16	36	15,5	100,0	102	150	16	0,40	4							1.557,00	160
16	53	15,5	84,0	102	150	16	0,40	4					1.463,00	160		
18	24	17,5	34,0	36	84	18	0,40	4	1.557,00	180						
18	36	17,5	52,0	52	100	18	0,40	4			1.835,00	180				
20	26	19,5	42,0	42	92	20	0,50	4	1.809,00	200						
20	38	19,5	54,0	54	104	20	0,50	4			2.103,00	200				
20	38	19,5	100,0	100	150	20	0,50	4							2.208,00	200
20	68	19,5	84,0	100	150	20	0,50	4					2.103,00	200		
25	32	24,0	46,0	49	105	25	0,50	4	2.857,00	250						
25	42	24,0	65,0	65	121	25	0,50	4			3.341,00	250				
25	68	24,0	84,0	94	150	25	0,50	4					3.869,00	250		

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O				

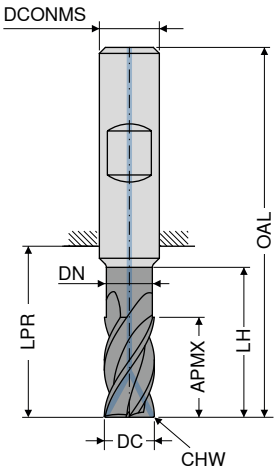
→ v_c/f_z side 410–413

14

S-Cut – Endefræser

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28° 36° γ_s=10° | ZEFP | HPC

APX72S



≈DIN 6527

HB

52 229 ...

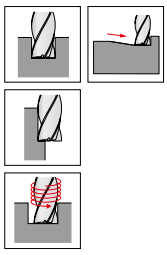
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/1#	
6	13	5,5	21	21	57	6	0,2	4	676,00	**060**
8	19	7,5	27	27	63	8	0,2	4	917,00	**080**
10	22	9,5	32	32	72	10	0,3	4	1.299,00	**100**
12	26	11,5	38	38	83	12	0,3	4	1.748,00	**120**
14	26	13,5	42	42	83	14	0,3	4	2.286,00	**140**
16	36	15,5	46	46	92	16	0,4	4	3.178,00	**160**
20	38	19,5	54	54	104	20	0,5	4	4.553,00	**200**
25	42	24,0	65	65	121	25	0,5	4	5.938,00	**250**

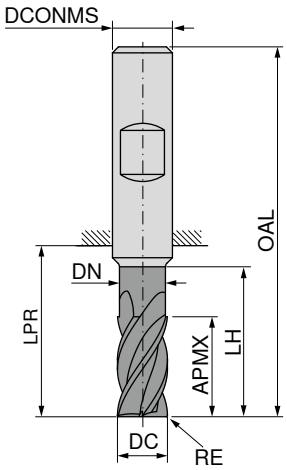
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

→ v_c/f_z side 410+411

S-Cut – Endefræser med hjørneradius

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28° 36° γ_s=10° | ZEFP | HPC





APX72S

≈DIN 6527

HB

52 228 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/1#	
3	0,25	8	2,8	15,0	21	57	6	4	319,00	03003
3	0,50	8	2,8	15,0	21	57	6	4	319,00	03005
3	1,00	8	2,8	15,0	21	57	6	4	319,00	03010
4	0,25	11	3,8	16,5	21	57	6	4	319,00	04003
4	0,50	11	3,8	16,5	21	57	6	4	319,00	04005
4	1,00	11	3,8	16,5	21	57	6	4	319,00	04010
5	0,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	319,00	05005
5	1,00	13	4,8	18,5	21	57	6	4	319,00	05010
5	1,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4	319,00	05015
6	0,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	319,00	06005
6	0,80	13	5,5	21,0	21	57	6	4	319,00	06008
6	1,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	319,00	06010
6	1,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4	319,00	06015
6	2,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4	319,00	06020
8	0,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	428,00	08005
8	0,80	19	7,5	27,0	27	63	8	4	428,00	08008
8	1,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	428,00	08010
8	1,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4	428,00	08015
8	2,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4	428,00	08020
10	0,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	607,00	10005
10	1,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	607,00	10010
10	1,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4	607,00	10015
10	1,60	22	9,5	32,0	32	72	10	4	607,00	10016
10	2,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4	607,00	10020
12	0,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	844,00	12005
12	1,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	844,00	12010
12	1,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4	844,00	12015
12	1,60	26	11,5	38,0	38	83	12	4	844,00	12016
12	2,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	844,00	12020
12	3,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4	844,00	12030
14	1,00	26	13,5	38,0	38	83	14	4	1.090,00	14010
14	2,00	26	13,5	38,0	38	83	14	4	1.090,00	14020
16	1,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.367,00	16010
16	1,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.367,00	16015
16	1,60	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.367,00	16016
16	2,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.367,00	16020
16	2,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.367,00	16025
16	3,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.367,00	16030
16	3,20	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.367,00	16032
18	1,50	36	17,5	44,0	44	92	18	4	1.835,00	18015
18	2,50	36	17,5	44,0	44	92	18	4	1.835,00	18025

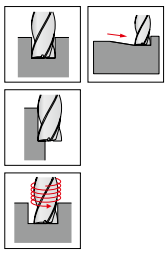
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

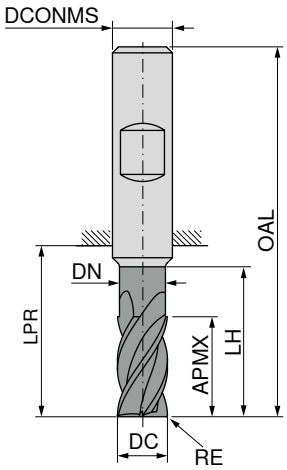
→ v_c/f_z side 410+411

14

S-Cut – Endefræser med hjørneradius

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28° 36° γ_s=10° | ZEFP | HPC





APX72S

≈DIN 6527

HB

52 228 ...

DC f8 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1/1#	
20	1,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.103,00	**20010**
20	1,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.103,00	**20015**
20	2,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.103,00	**20020**
20	2,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.103,00	**20025**
20	3,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.103,00	**20030**
20	4,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.103,00	**20040**
25	1,00	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.341,00	**25010**
25	1,50	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.341,00	**25015**
25	2,00	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.341,00	**25020**
25	2,50	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.341,00	**25025**
25	3,00	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.341,00	**25030**
25	4,00	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.341,00	**25040**
25	5,00	42	24,0	65,0	65	121	25	4	3.341,00	**25050**

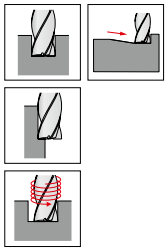
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

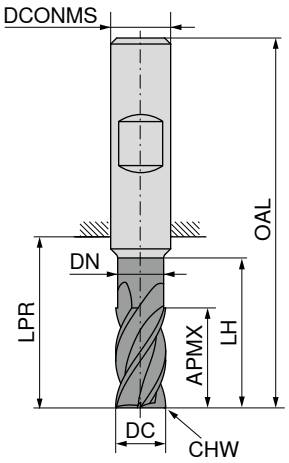
→ v_c/f_z side 410+411

S-Cut – Endefræser

▲ Egnet til trochoidalfræsning
▲ Med spånbryder

SC UNI | λ_s var. | λ_s=28° 36° γ_s=10° | ZEFP | HPC | APX72S





≈DIN 6527

HB

52 230 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/1#	
6	18	5,5	25	26	62	6	0,12	5	473,00	**060**
8	24	7,5	30	32	68	8	0,16	5	626,00	**080**
10	30	9,5	35	40	80	10	0,20	5	796,00	**100**
12	36	11,5	45	48	93	12	0,24	5	1.047,00	**120**
16	48	15,5	55	60	108	16	0,32	5	1.791,00	**160**
20	60	19,5	70	76	126	20	0,40	5	2.822,00	**200**

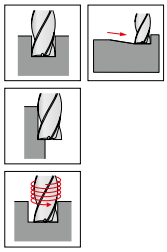
P	●
M	●
K	●
N	
S	○
H	
O	

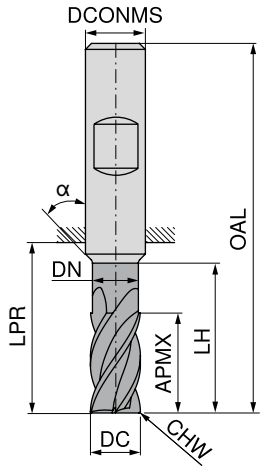
→ v_c/f_z side 414+415

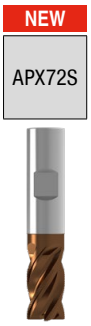
S-Cut – Skrubfræser

▲ Med skrubprofil

SC NR | λ_s var. | λ_s=28°-36° γ_s=10° | ZEFP | HPC







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

HB | HB | HB

DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	α°	ZEFP	52 205 ... DKK V1/1#		52 205 ... DKK V1/1#		52 205 ... DKK V1/1#	
3	6	2,8	12,0	18	54	6	0,18	15	4	515,00	03100				
3	8	2,8	14,0	21	57	6	0,18	15	4			610,00	03200		
3	8	2,8	19,0	26	62	6	0,18	15	4					697,00	03400
4	8	3,8	13,5	18	54	6	0,20	15	4	515,00	04100				
4	11	3,8	18,0	21	57	6	0,20	15	4			610,00	04200		
4	11	3,8	23,0	26	62	6	0,20	15	4					697,00	04400
5	9	4,8	15,5	18	54	6	0,25	15	4	515,00	05100				
5	13	4,8	19,0	21	57	6	0,25	15	4			610,00	05200		
5	13	4,8	24,0	26	62	6	0,25	15	4					697,00	05400
6	10	5,5	18,0	18	54	6	0,25		4	515,00	06100				
6	13	5,5	20,0	21	57	6	0,25		4			610,00	06200		
6	13	5,5	25,0	26	62	6	0,25		4					697,00	06400
8	12	7,5	22,0	22	58	8	0,30		4	655,00	08100				
8	19	7,5	25,0	27	63	8	0,30		4			776,00	08200		
8	19	7,5	30,0	32	68	8	0,30		4					888,00	08400
10	14	9,5	26,0	26	66	10	0,30		4	800,00	10100				
10	22	9,5	30,0	32	72	10	0,30		4			948,00	10200		
10	22	9,5	35,0	40	80	10	0,30		4					1.084,00	10400
12	16	11,5	28,0	28	73	12	0,45		4	908,00	12100				
12	26	11,5	35,0	38	83	12	0,45		4			1.076,00	12200		
12	26	11,5	45,0	48	93	12	0,45		4					1.229,00	12400
14	18	13,5	30,0	30	75	14	0,50		4	1.224,00	14100				
14	26	13,5	35,0	38	83	14	0,50		4			1.450,00	14200		
14	26	13,5	50,0	54	99	14	0,50		4					1.658,00	14400
16	22	15,5	34,0	34	82	16	0,60		4	1.655,00	16100				
16	32	15,5	40,0	44	92	16	0,60		4			1.960,00	16200		
16	32	15,5	55,0	60	108	16	0,60		4					2.241,00	16400
20	26	19,5	42,0	42	92	20	0,60		4	2.389,00	20100				
20	38	19,5	50,0	54	104	20	0,60		4			2.830,00	20200		
20	38	19,5	70,0	76	126	20	0,60		4					3.235,00	20400

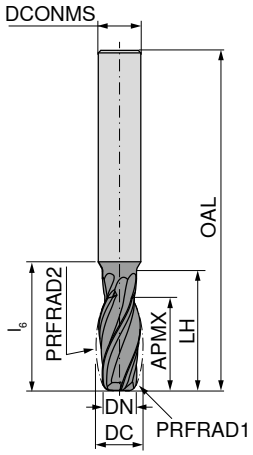
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O			

→ v_c/f_z side 410-413

3D Finish – Tøndeform

▲ Formtolerance ± 0,01 mm

N | λ_s=30° | ZEFP



NEW

APB72S

DIN 6527

HA

52 739 ...

DC mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DN mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	LH mm	APMX mm	l_6 mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
10	10	8	2	50	28	21	30	80	4	1.082,00	**100**

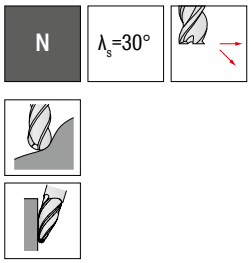
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

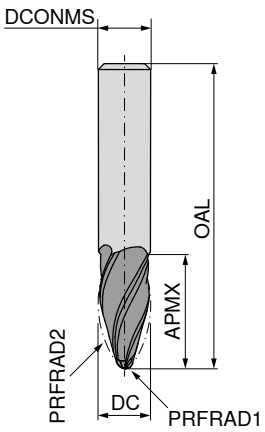
→ v_c/f_z side 416

14

3D Finish – Dråbeform

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





NEW

APB72S

DIN 6527

HA

52 745 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
6	6	1	95	22	62	3	726,00	**060**
8	8	1	90	25	68	3	958,00	**080**
10	10	2	85	26	72	4	1.082,00	**100**
12	12	2	80	28	83	4	1.622,00	**120**
16	16	3	75	31	92	4	1.962,00	**160**

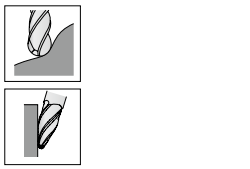
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

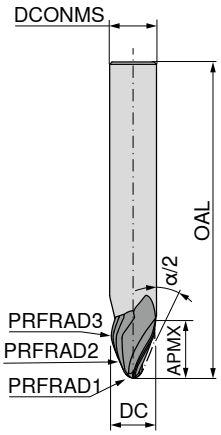
→ v_c/f_z side 417

3D Finish – Konusform

▲ Formtolerance ± 0,01 mm

N | λ_s=30°





NEW

APB72S

DIN 6527

HA

52 753 ...

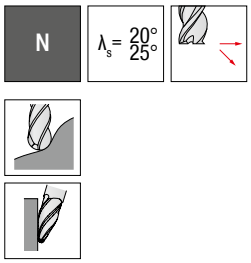
DC mm	DCONMS $_{h6}$ mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
6	6	1,0	250	3	17,5	9,5	62	3	742,00	**060**
8	8	1,5	250	4	20	10,5	68	3	1.036,00	**080**
10	10	2,0	250	5	20	12,5	80	3	1.206,00	**100**
12	12	1,0	200	1	42,5	8,0	93	3	1.545,00	**120**
12	12	3,0	250	6	20	13,5	93	3	1.545,00	**121**
16	16	2,0	1000	5	12,5	31,0	108	3	2.008,00	**160**
16	16	4,0	500	8	20	18,5	108	3	2.008,00	**161**
16	16	4,0	1000	5	12,5	24,0	108	3	2.008,00	**162**
16	16	4,0	1500	8	20	18,5	108	3	2.008,00	**163**

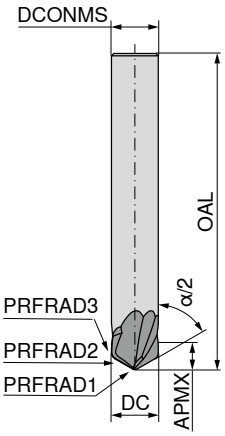
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 418

3D Finish – Konusform

▲ Formtolerance ± 0,01 mm





NEW

APB72S

DIN 6527

HA

52 755 ...

DC mm	DCONMS h6 mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
10	10	1	200	1,5	60	6	80	2	1.004,00	**100**
10	10	1	200	2,0	70	6	80	2	1.004,00	**101**

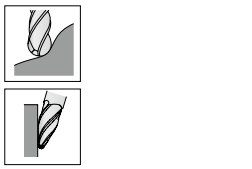
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

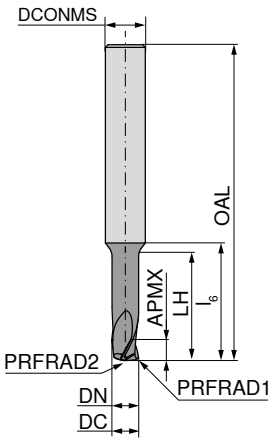
→ v_c/f_z side 418

3D Finish – Linseform

▲ Formtolerance ± 0,01 mm

N | λ_s=30°





NEW

APB72S

DIN 6527

HA

52 756 ...

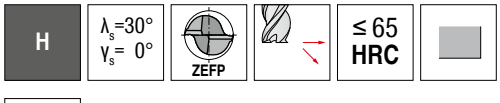
DC mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DN mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	LH mm	APMX mm	l_6 mm	OAL mm	ZEFP	DKK V1	
4	6	4	0,25	6	18	4	20	62	3	773,00	**040**
6	6		0,50	10		6		62	3	757,00	**060**
8	8		0,75	15		8		68	3	850,00	**080**
10	10		1,00	20		10		80	3	1.004,00	**100**
12	12		1,25	25		12		93	3	1.159,00	**120**

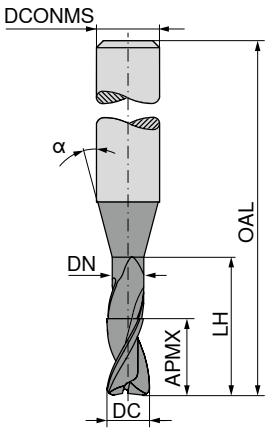
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	

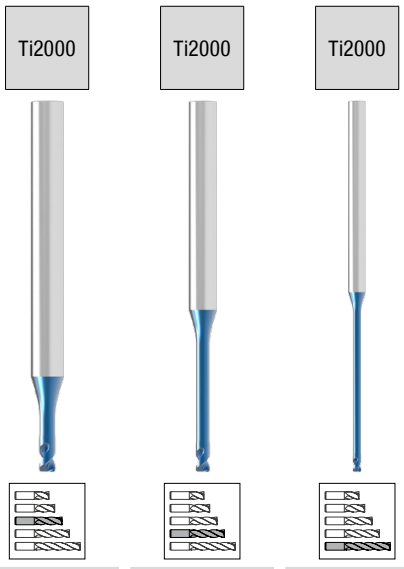
→ v_c/f_z side 419

BlueLine – Mikro endefræser

▲ T_x = maksimal skæredybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
0,2	0,3	0,18	0,5	45	16	4	2,5 x DC	2	502,00	**302**				
0,2	0,3	0,18	1,0	45	16	4	5 x DC	2	502,00	**402**				
0,2	0,3	0,18	1,5	45	16	4	7,5 x DC	2	502,00	**502**				
0,3	0,4	0,28	1,0	45	16	4	3,3 x DC	2	481,00	**303**				
0,3	0,4	0,28	2,0	45	16	4	6,6 x DC	2	481,00	**403**				
0,3	0,4	0,28	3,0	45	16	4	10 x DC	2			481,00	**303**		
0,3	0,4	0,28	6,0	45	16	4	20 x DC	2			481,00	**403**		
0,3	0,4	0,28	9,0	45	16	4	30 x DC	2					481,00	**303**
0,4	0,6	0,38	2,0	45	16	4	5 x DC	2	474,00	**304**				
0,4	0,6	0,38	3,0	45	16	4	7,5 x DC	2	474,00	**404**				
0,4	0,6	0,38	4,0	45	16	4	10 x DC	2			474,00	**304**		
0,4	0,6	0,38	5,0	45	16	4	12,5 x DC	2			474,00	**404**		
0,4	0,6	0,38	8,0	45	16	4	20 x DC	2					474,00	**304**
0,4	0,6	0,38	12,0	45	16	4	30 x DC	2					489,00	**404**
0,5	0,7	0,48	2,0	45	16	4	4 x DC	2	386,00	**305**				
0,5	0,7	0,48	4,0	45	16	4	8 x DC	2	386,00	**405**				
0,5	0,7	0,48	6,0	45	16	4	12 x DC	2			386,00	**305**		
0,5	0,7	0,48	8,0	45	16	4	16 x DC	2			397,00	**405**		
0,5	0,7	0,48	10,0	50	16	4	20 x DC	2					406,00	**305**
0,5	0,7	0,48	15,0	50	16	4	30 x DC	2					426,00	**405**
0,6	0,9	0,58	2,0	45	16	4	3,3 x DC	2	386,00	**306**				
0,6	0,9	0,58	4,0	45	16	4	6,6 x DC	2	386,00	**406**				
0,6	0,9	0,58	6,0	45	16	4	10 x DC	2			386,00	**306**		
0,6	0,9	0,58	8,0	45	16	4	13,3 x DC	2			397,00	**406**		
0,6	0,9	0,58	10,0	45	16	4	16,6 x DC	2			397,00	**506**		
0,6	0,9	0,58	12,0	50	16	4	20 x DC	2					400,00	**306**
0,6	0,9	0,58	18,0	50	16	4	30 x DC	2					429,00	**406**
0,7	1,0	0,68	2,0	45	16	4	2,8 x DC	2	407,00	**307**				
0,7	1,0	0,68	4,0	45	16	4	5,7 x DC	2	407,00	**407**				
0,7	1,0	0,68	6,0	45	16	4	8,5 x DC	2	407,00	**507**				
0,7	1,0	0,68	8,0	45	16	4	11,4 x DC	2			418,00	**307**		
0,7	1,0	0,68	10,0	50	16	4	14,2 x DC	2			418,00	**407**		
0,8	1,2	0,78	4,0	45	16	4	5 x DC	2	443,00	**308**				
0,8	1,2	0,78	6,0	45	16	4	7,5 x DC	2	443,00	**408**				
0,8	1,2	0,78	8,0	45	16	4	10 x DC	2			443,00	**308**		
0,8	1,2	0,78	10,0	50	16	4	12,5 x DC	2			465,00	**408**		
0,8	1,2	0,78	12,0	50	16	4	15 x DC	2			465,00	**508**		
0,8	1,2	0,78	16,0	50	16	4	20 x DC	2					488,00	**308**
0,8	1,2	0,78	24,0	60	16	4	30 x DC	2					509,00	**408**
0,9	1,3	0,88	4,0	45	16	4	4,4 x DC	2	370,00	**309**				
0,9	1,3	0,88	6,0	45	16	4	6,6 x DC	2	370,00	**409**				
0,9	1,3	0,88	8,0	45	16	4	8,8 x DC	2	380,00	**509**				
0,9	1,3	0,88	10,0	45	16	4	11 x DC	2			380,00	**309**		
0,9	1,3	0,88	15,0	50	16	4	16,6 x DC	2			422,00	**409**		
1,0	1,5	0,95	4,0	45	16	4	4 x DC	2	380,00	**310**				
1,0	1,5	0,95	6,0	45	16	4	6 x DC	2	380,00	**410**				

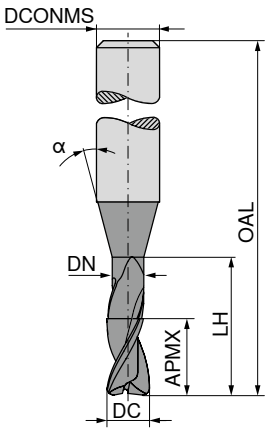
P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

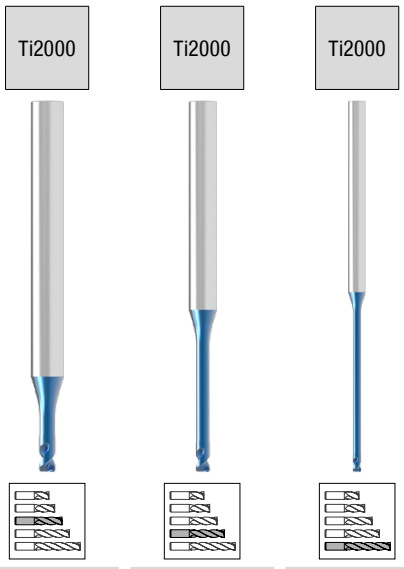
→ v_c/f_z side 396+397

Forsætter på næste side

BlueLine – Mikro endefræser

▲ T_x = maksimal skæredybde





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
1,0	1,5	0,95	8,0	45	16	4	8 x DC	2	380,00	**510**				
1,0	1,5	0,95	10,0	45	16	4	10 x DC	2			380,00	**310**		
1,0	1,5	0,95	12,0	45	16	4	12 x DC	2			388,00	**410**		
1,0	1,5	0,95	14,0	45	16	4	14 x DC	2			388,00	**510**		
1,0	1,5	0,95	16,0	50	16	4	16 x DC	2			406,00	**610**		
1,0	1,5	0,95	20,0	54	16	4	20 x DC	2					450,00	**310**
1,0	1,5	0,95	25,0	70	16	4	25 x DC	2					488,00	**410**
1,0	1,5	0,95	30,0	70	16	4	30 x DC	2					495,00	**510**
1,2	1,8	1,14	6,0	45	16	4	5 x DC	2	411,00	**312**				
1,2	1,8	1,14	8,0	45	16	4	6,6 x DC	2	411,00	**412**				
1,2	1,8	1,14	10,0	45	16	4	8,3 x DC	2	422,00	**512**				
1,2	1,8	1,14	12,0	45	16	4	10 x DC	2			422,00	**312**		
1,2	1,8	1,14	16,0	50	16	4	13,3 x DC	2			465,00	**412**		
1,2	1,8	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			478,00	**512**		
1,4	2,1	1,34	6,0	45	16	4	4,2 x DC	2	411,00	**314**				
1,4	2,1	1,34	8,0	45	16	4	5,7 x DC	2	411,00	**414**				
1,4	2,1	1,34	10,0	45	16	4	7,1 x DC	2	422,00	**514**				
1,4	2,1	1,34	12,0	45	16	4	8,5 x DC	2	422,00	**614**				
1,4	2,1	1,34	14,0	45	16	4	10 x DC	2			422,00	**314**		
1,4	2,1	1,34	16,0	50	16	4	11,4 x DC	2			465,00	**414**		
1,4	2,1	1,34	22,0	54	16	4	15,7 x DC	2			478,00	**514**		
1,5	2,3	1,44	6,0	45	16	4	4 x DC	2	396,00	**315**				
1,5	2,3	1,44	8,0	45	16	4	5,3 x DC	2	396,00	**415**				
1,5	2,3	1,44	10,0	45	16	4	6,6 x DC	2	402,00	**515**				
1,5	2,3	1,44	12,0	45	16	4	8 x DC	2	402,00	**615**				
1,5	2,3	1,44	14,0	50	16	4	9,3 x DC	2	449,00	**715**				
1,5	2,3	1,44	16,0	50	16	4	10,6 x DC	2			449,00	**315**		
1,5	2,3	1,44	18,0	54	16	4	12 x DC	2			449,00	**415**		
1,5	2,3	1,44	20,0	54	16	4	13,3 x DC	2			449,00	**515**		
1,5	2,3	1,44	25,0	70	16	4	16,6 x DC	2			494,00	**615**		
1,5	2,3	1,44	30,0	70	16	4	20 x DC	2			494,00	**715**		
1,5	2,3	1,44	35,0	70	16	4	23,3 x DC	2					500,00	**315**
1,5	2,3	1,44	40,0	80	16	4	26,6 x DC	2					524,00	**415**
1,5	2,3	1,44	45,0	80	16	4	30 x DC	2					535,00	**515**
1,6	2,4	1,51	6,0	45	16	4	3,7 x DC	2	396,00	**316**				
1,6	2,4	1,51	8,0	45	16	4	5 x DC	2	396,00	**416**				
1,6	2,4	1,51	10,0	45	16	4	6,2 x DC	2	402,00	**516**				
1,6	2,4	1,51	12,0	45	16	4	7,5 x DC	2	402,00	**616**				
1,6	2,4	1,51	14,0	50	16	4	8,75 x DC	2	424,00	**716**				
1,6	2,4	1,51	16,0	50	16	4	10 x DC	2			424,00	**316**		
1,6	2,4	1,51	18,0	54	16	4	11,25 x DC	2			424,00	**416**		
1,6	2,4	1,51	20,0	54	16	4	12,5 x DC	2			424,00	**516**		
1,6	2,4	1,51	26,0	60	16	4	16,2 x DC	2			494,00	**616**		
1,8	2,7	1,71	6,0	45	16	4	3,3 x DC	2	396,00	**318**				
1,8	2,7	1,71	8,0	45	16	4	4,4 x DC	2	396,00	**418**				
1,8	2,7	1,71	10,0	45	16	4	5,5 x DC	2	400,00	**518**				

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

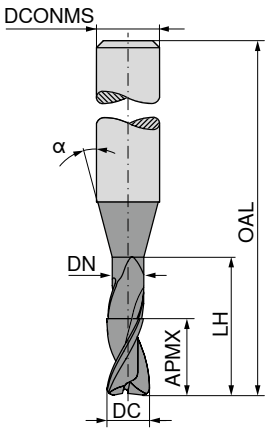
→ v_c/f_z side 396+397

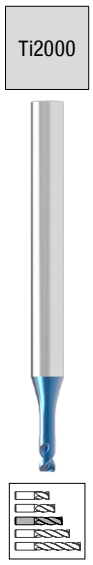
14

BlueLine – Mikro endefræser

▲ T_x = maksimal skæredybde

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | ≤ 65 HRC





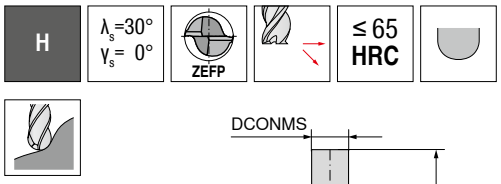
Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

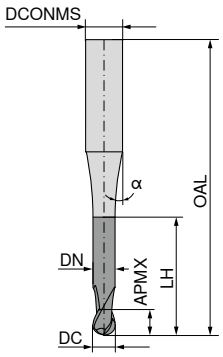
DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 345 ... DKK V1		52 346 ... DKK V1		52 347 ... DKK V1	
1,8	2,7	1,71	12,0	45	16	4	6,6 x DC	2	402,00	**618**				
1,8	2,7	1,71	14,0	50	16	4	7,7 x DC	2	424,00	**718**				
1,8	2,7	1,71	16,0	50	16	4	8,8 x DC	2	424,00	**818**				
1,8	2,7	1,71	18,0	54	16	4	10 x DC	2			449,00	**318**		
1,8	2,7	1,71	20,0	54	16	4	11 x DC	2			449,00	**418**		
1,8	2,7	1,71	25,0	60	16	4	13,8 x DC	2			494,00	**518**		
2,0	3,0	1,91	6,0	45	16	4	3 x DC	2	396,00	**320**				
2,0	3,0	1,91	8,0	45	16	4	4 x DC	2	396,00	**420**				
2,0	3,0	1,91	10,0	45	16	4	5 x DC	2	402,00	**520**				
2,0	3,0	1,91	12,0	45	16	4	6 x DC	2	402,00	**620**				
2,0	3,0	1,91	14,0	50	16	4	7 x DC	2	424,00	**720**				
2,0	3,0	1,91	16,0	50	16	4	8 x DC	2	424,00	**820**				
2,0	3,0	1,91	18,0	54	16	4	9 x DC	2	424,00	**920**				
2,0	3,0	1,91	20,0	54	16	4	10 x DC	2			449,00	**320**		
2,0	3,0	1,91	25,0	60	16	4	12,5 x DC	2			494,00	**420**		
2,0	3,0	1,91	30,0	70	16	4	15 x DC	2			510,00	**520**		
2,0	3,0	1,91	35,0	80	16	4	17,5 x DC	2			527,00	**620**		
2,0	3,0	1,91	40,0	90	16	4	20 x DC	2					569,00	**320**
2,0	3,0	1,91	50,0	100	16	4	25 x DC	2					609,00	**420**
2,0	3,0	1,91	60,0	110	16	4	30 x DC	2					692,00	**520**
2,5	3,7	2,41	8,0	45	16	4	3,2 x DC	2	396,00	**325**				
2,5	3,7	2,41	10,0	45	16	4	4 x DC	2	402,00	**425**				
2,5	3,7	2,41	12,0	45	16	4	4,8 x DC	2	402,00	**525**				
2,5	3,7	2,41	14,0	50	16	4	5,6 x DC	2	424,00	**625**				
2,5	3,7	2,41	16,0	50	16	4	6,4 x DC	2	424,00	**725**				
2,5	3,7	2,41	18,0	54	16	4	7,2 x DC	2	449,00	**825**				
2,5	3,7	2,41	20,0	54	16	4	8 x DC	2	449,00	**925**				
2,5	3,7	2,41	25,0	60	16	4	10 x DC	2			491,00	**325**		
2,5	3,7	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			536,00	**425**		
2,5	3,7	2,41	40,0	90	16	4	16 x DC	2			694,00	**525**		
2,5	3,7	2,41	50,0	100	16	4	20 x DC	2					776,00	**325**
3,0	4,5	2,92	8,0	45	16	4	2,6 x DC	2	402,00	**330**				
3,0	4,5	2,92	12,0	45	16	4	4 x DC	2	402,00	**430**				
3,0	4,5	2,92	16,0	50	16	4	5,3 x DC	2	424,00	**530**				
3,0	4,5	2,92	20,0	54	16	4	6,6 x DC	2	449,00	**630**				
P										●		●		●
M														
K														
N														
S														
H										●		●		●
O														

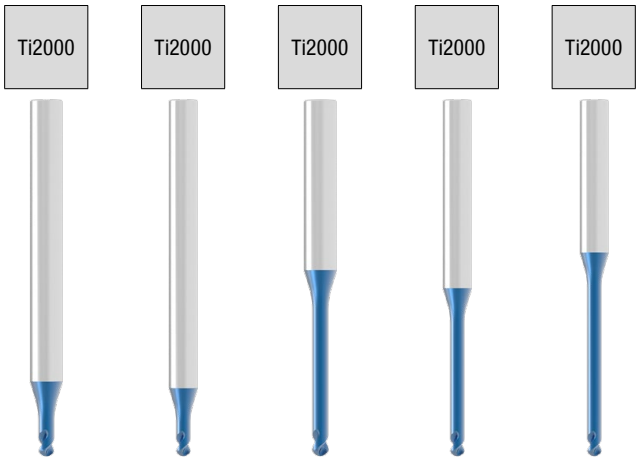
→ v_c/f_z side 396+397

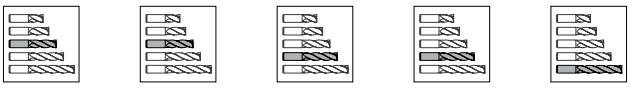
BlueLine – Mikro radiusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA | HA | HA

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 356 ... DKK V1		52 358 ... DKK V1		52 357 ... DKK V1		52 359 ... DKK V1		52 360 ... DKK V1	
0,2	0,16	0,17	0,30	45	16	4	1,5 x DC	2	525,00	**302**								
0,2	0,16	0,17	0,50	45	16	4	2,5 x DC	2	525,00	**402**								
0,2	0,16	0,17	0,75	45	16	4	3,75 x DC	2	525,00	**502**								
0,2	0,16	0,17	1,00	45	16	4	5 x DC	2	525,00	**602**								
0,2	0,16	0,17	1,25	45	16	4	6,2 x DC	2	525,00	**702**								
0,2	0,16	0,17	1,50	45	16	4	7,5 x DC	2	525,00	**802**								
0,2	0,16	0,17	1,75	45	16	4	8,7 x DC	2	525,00	**902**								
0,2	0,16	0,17	2,00	45	16	4	10 x DC	2					525,00	**302**				
0,2	0,16	0,17	2,50	45	16	4	12,5 x DC	2					525,00	**402**				
0,2	0,16	0,17	3,00	45	16	4	15 x DC	2					525,00	**502**				
0,3	0,24	0,27	0,50	45	16	4	1,6 x DC	2	510,00	**303**								
0,3	0,24	0,27	0,75	45	16	4	2,5 x DC	2	510,00	**403**								
0,3	0,24	0,27	1,00	45	16	4	3,3 x DC	2	510,00	**503**								
0,3	0,24	0,27	1,25	45	16	4	4,1 x DC	2	510,00	**603**								
0,3	0,24	0,27	1,50	45	16	4	5 x DC	2	510,00	**703**								
0,3	0,24	0,27	1,75	50	16	4	5,8 x DC	2			510,00	**303**						
0,3	0,24	0,27	2,00	50	16	4	6,6 x DC	2			510,00	**403**						
0,3	0,24	0,27	2,25	50	16	4	7,5 x DC	2			510,00	**503**						
0,3	0,24	0,27	2,50	50	16	4	8,3 x DC	2			510,00	**603**						
0,3	0,24	0,27	2,75	50	16	4	9,1 x DC	2			510,00	**703**						
0,3	0,24	0,27	3,00	50	16	4	10 x DC	2							510,00	**303**		
0,3	0,24	0,27	3,50	50	16	4	11,6 x DC	2							510,00	**403**		
0,3	0,24	0,27	4,00	50	16	4	13,3 x DC	2							510,00	**503**		
0,3	0,24	0,27	4,50	50	16	4	15 x DC	2							510,00	**603**		
0,4	0,32	0,34	0,50	45	16	4	1,2 x DC	2	503,00	**304**								
0,4	0,32	0,34	1,00	45	16	4	2,5 x DC	2	503,00	**404**								
0,4	0,32	0,34	1,50	45	16	4	3,75 x DC	2	503,00	**504**								
0,4	0,32	0,34	2,00	45	16	4	5 x DC	2	503,00	**604**								
0,4	0,32	0,34	2,50	45	16	4	6,2 x DC	2	503,00	**704**								
0,4	0,32	0,34	3,00	45	16	4	7,5 x DC	2	503,00	**804**								
0,4	0,32	0,34	3,50	45	16	4	8,7 x DC	2	500,00	**904**								
0,4	0,32	0,34	4,00	45	16	4	10 x DC	2					500,00	**304**				
0,4	0,32	0,34	4,50	45	16	4	11,2 x DC	2					500,00	**404**				
0,4	0,32	0,34	5,00	45	16	4	12,5 x DC	2					500,00	**504**				
0,4	0,32	0,34	5,50	45	16	4	13,7 x DC	2					500,00	**604**				
0,4	0,32	0,34	6,00	45	16	4	15 x DC	2					500,00	**704**				
0,5	0,40	0,47	1,50	45	16	4	3 x DC	2	409,00	**305**								
0,5	0,40	0,47	2,00	45	16	4	4 x DC	2	409,00	**405**								
0,5	0,40	0,47	2,50	45	16	4	5 x DC	2	409,00	**505**								
0,5	0,40	0,47	3,00	45	16	4	6 x DC	2	409,00	**605**								
0,5	0,40	0,47	3,50	45	16	4	7 x DC	2	409,00	**705**								
0,5	0,40	0,47	4,00	45	16	4	8 x DC	2	409,00	**805**								

P	●	●	●	●	●	
M						
K						
N						
S						
H	●	●	●	●	●	
O						

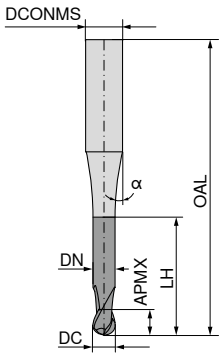
→ v_c/f_z side 398+399

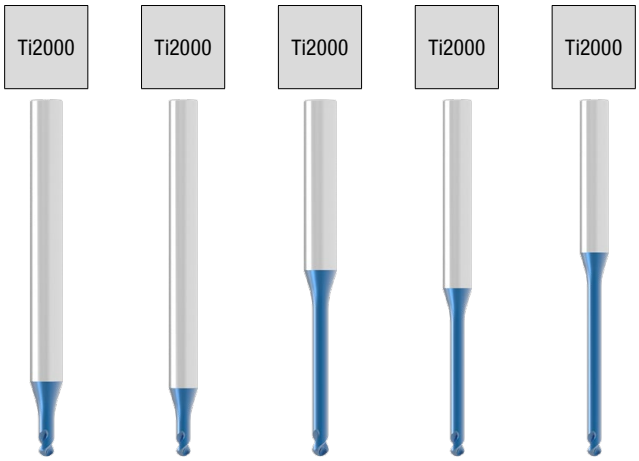
14

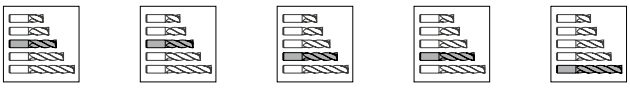
Forsætter på næste side

BlueLine – Mikro radiusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA | HA | HA

DC -0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 356 ... DKK V1		52 358 ... DKK V1		52 357 ... DKK V1		52 359 ... DKK V1		52 360 ... DKK V1	
0,5	0,40	0,47	4,50	45	16	4	9 x DC	2	409,00	**905**								
0,5	0,40	0,47	5,00	45	16	4	10 x DC	2					409,00	**305**				
0,5	0,40	0,47	5,50	45	16	4	11 x DC	2					409,00	**405**				
0,5	0,40	0,47	6,00	45	16	4	12 x DC	2					409,00	**505**				
0,5	0,40	0,47	7,00	45	16	4	14 x DC	2					409,00	**605**				
0,5	0,40	0,47	8,00	45	16	4	16 x DC	2					414,00	**705**				
0,5	0,40	0,47	9,00	45	16	4	18 x DC	2					414,00	**805**				
0,5	0,40	0,47	10,00	50	16	4	20 x DC	2									414,00	**305**
0,6	0,40	0,57	12,00	50	16	4	20 x DC	2									435,00	**306**
0,6	0,48	0,57	1,00	45	16	4	1,6 x DC	2	409,00	**306**								
0,6	0,48	0,57	2,00	45	16	4	3,3 x DC	2	409,00	**406**								
0,6	0,48	0,57	3,00	45	16	4	5 x DC	2	409,00	**506**								
0,6	0,48	0,57	4,00	45	16	4	6,6 x DC	2	409,00	**606**								
0,6	0,48	0,57	5,00	45	16	4	8,3 x DC	2	409,00	**706**								
0,6	0,48	0,57	6,00	45	16	4	10 x DC	2					409,00	**306**				
0,6	0,48	0,57	8,00	45	16	4	13,3 x DC	2					409,00	**406**				
0,6	0,48	0,57	10,00	50	16	4	16,6 x DC	2							425,00	**306**		
0,8	0,64	0,77	2,00	45	16	4	2,5 x DC	2	461,00	**308**								
0,8	0,64	0,77	3,00	45	16	4	3,75 x DC	2	461,00	**408**								
0,8	0,64	0,77	4,00	45	16	4	5 x DC	2	461,00	**508**								
0,8	0,64	0,77	5,00	45	16	4	6,2 x DC	2	461,00	**608**								
0,8	0,64	0,77	6,00	45	16	4	7,5 x DC	2	461,00	**708**								
0,8	0,64	0,77	7,00	45	16	4	8,7 x DC	2	461,00	**808**								
0,8	0,64	0,77	8,00	45	16	4	10 x DC	2					465,00	**308**				
0,8	0,64	0,77	9,00	45	16	4	11,2 x DC	2					465,00	**408**				
0,8	0,64	0,77	10,00	50	16	4	12,5 x DC	2							465,00	**308**		
1,0	0,80	0,96	3,00	45	16	4	3 x DC	2	391,00	**310**								
1,0	0,80	0,96	4,00	45	16	4	4 x DC	2	391,00	**410**								
1,0	0,80	0,96	5,00	45	16	4	5 x DC	2	391,00	**510**								
1,0	0,80	0,96	6,00	45	16	4	6 x DC	2	391,00	**610**								
1,0	0,80	0,96	7,00	45	16	4	7 x DC	2	422,00	**710**								
1,0	0,80	0,96	8,00	45	16	4	8 x DC	2	422,00	**810**								
1,0	0,80	0,96	9,00	45	16	4	9 x DC	2	422,00	**910**								
1,0	0,80	0,96	10,00	45	16	4	10 x DC	2					422,00	**310**				
1,0	0,80	0,96	12,00	45	16	4	12 x DC	2					422,00	**410**				
1,0	0,80	0,96	14,00	50	16	4	14 x DC	2							435,00	**310**		
1,0	0,80	0,96	16,00	50	16	4	16 x DC	2							452,00	**410**		
1,2	0,96	1,16	6,00	45	16	4	5 x DC	2	436,00	**312**								
1,2	0,96	1,16	8,00	45	16	4	6,6 x DC	2	436,00	**412**								
1,2	0,96	1,16	10,00	45	16	4	8,3 x DC	2	451,00	**512**								
1,2	0,96	1,16	12,00	45	16	4	10 x DC	2					451,00	**312**				
1,2	0,96	1,16	14,00	50	16	4	11,6 x DC	2							456,00	**312**		

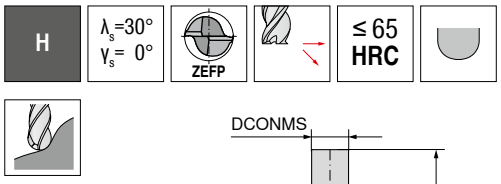
P	●	●	●	●	●	
M						
K						
N						
S						
H	●	●	●	●	●	
O						

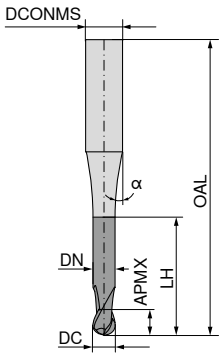
→ v_c/f_z side 398+399

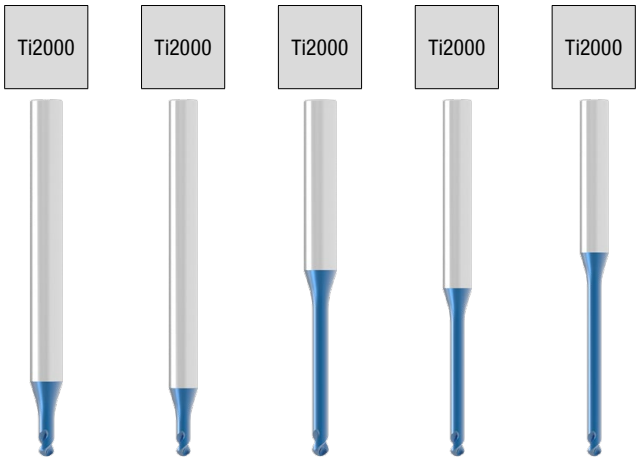
Forsætter på næste side

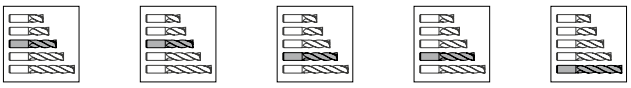
BlueLine – Mikro radiusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde









									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard			
									HA		HA		HA		HA		HA			
									52 356 ...		**52 358 ...**		**52 357 ...**		**52 359 ...**		**52 360 ...**			
DC $_{-0,01}$ **mm**	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1			
1,2	0,96	1,16	16,00	50	16	4	13,3 x DC	2							456,00	**412**				
1,4	1,12	1,34	8,00	45	16	4	5,7 x DC	2	420,00	**314**										
1,4	1,12	1,34	12,00	45	16	4	8,5 x DC	2	436,00	**414**										
1,4	1,12	1,34	16,00	50	16	4	11,4 x DC	2							453,00	**314**				
1,5	1,20	1,44	3,00	45	16	4	2 x DC	2	410,00	**315**										
1,5	1,20	1,44	4,00	45	16	4	2,6 x DC	2	410,00	**415**										
1,5	1,20	1,44	6,00	45	16	4	4 x DC	2	410,00	**515**										
1,5	1,20	1,44	8,00	45	16	4	5,3 x DC	2	410,00	**615**										
1,5	1,20	1,44	10,00	45	16	4	6,6 x DC	2	410,00	**715**										
1,5	1,20	1,44	12,00	45	16	4	8 x DC	2	435,00	**815**										
1,5	1,20	1,44	14,00	50	16	4	9,3 x DC	2			435,00	**315**								
1,5	1,20	1,44	16,00	50	16	4	10,6 x DC	2							435,00	**315**				
1,6	1,28	1,54	8,00	45	16	4	5 x DC	2	435,00	**316**										
1,6	1,28	1,54	12,00	45	16	4	7,5 x DC	2	435,00	**416**										
1,6	1,28	1,54	16,00	50	16	4	10 x DC	2							451,00	**316**				
1,8	1,44	1,74	8,00	45	16	4	4,4 x DC	2	435,00	**318**										
1,8	1,44	1,74	12,00	45	16	4	6,6 x DC	2	435,00	**418**										
1,8	1,44	1,74	16,00	50	16	4	8,8 x DC	2			451,00	**318**								
2,0	1,60	1,94	3,00	45	16	4	1,5 x DC	2	408,00	**320**										
2,0	1,60	1,94	4,00	45	16	4	2 x DC	2	408,00	**420**										
2,0	1,60	1,94	6,00	45	16	4	3 x DC	2	408,00	**520**										
2,0	1,60	1,94	8,00	45	16	4	4 x DC	2	435,00	**620**										
2,0	1,60	1,94	10,00	45	16	4	5 x DC	2	435,00	**720**										
2,0	1,60	1,94	12,00	45	16	4	6 x DC	2	435,00	**820**										
2,0	1,60	1,94	14,00	50	16	4	7 x DC	2			435,00	**320**								
2,0	1,60	1,94	16,00	50	16	4	8 x DC	2			435,00	**420**								
2,5	2,00	2,41	10,00	45	16	4	4 x DC	2	453,00	**325**										
2,5	2,00	2,41	15,00	50	16	4	6 x DC	2			466,00	**325**								
3,0	3,50	2,92	8,00	45	16	4	2,6 x DC	2	436,00	**330**										
3,0	3,50	2,92	10,00	45	16	4	3,3 x DC	2	436,00	**430**										
3,0	3,50	2,92	12,00	45	16	4	4 x DC	2	436,00	**530**										
3,0	3,50	2,92	16,00	45	16	4	5,3 x DC	2	458,00	**630**										
3,0	3,50	2,92	16,00	50	16	4	5,3 x DC	2			461,00	**330**								

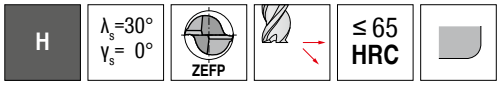
P	●	●	●	●	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

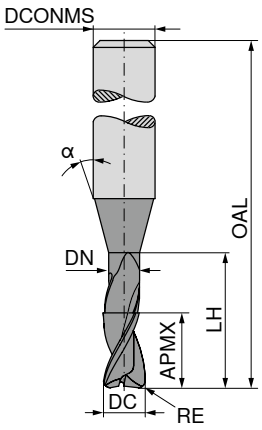
→ v_c/f_z side 398+399

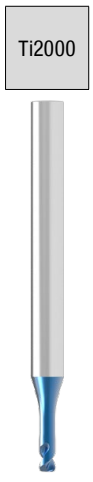
14

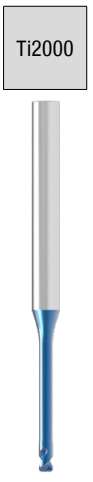
BlueLine – Mikro torusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

DC -0,012 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 349 ... DKK V1		52 350 ... DKK V1		52 351 ... DKK V1	
0,4	0,1	0,4	0,38	1,0	50	16	4	2,5 x DC	2	503,00	**30401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	1,5	50	16	4	3,75 x DC	2	503,00	**40401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	2,0	50	16	4	5 x DC	2	503,00	**50401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	3,0	50	16	4	7,5 x DC	2	503,00	**60401**				
0,4	0,1	0,4	0,38	4,0	50	16	4	10 x DC	2			503,00	**30401**		
0,5	0,1	0,5	0,48	1,0	50	16	4	2 x DC	2	409,00	**30501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	2,0	50	16	4	4 x DC	2	409,00	**40501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	3,0	50	16	4	6 x DC	2	409,00	**50501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	4,0	50	16	4	8 x DC	2	409,00	**60501**				
0,5	0,1	0,5	0,48	5,0	50	16	4	10 x DC	2			409,00	**30501**		
0,5	0,1	0,5	0,48	6,0	50	16	4	12 x DC	2			409,00	**40501**		
0,6	0,1	0,6	0,58	2,0	50	16	4	3,3 x DC	2	409,00	**30601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	3,0	50	16	4	5 x DC	2	409,00	**40601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	4,0	50	16	4	6,6 x DC	2	409,00	**50601**				
0,6	0,1	0,6	0,58	6,0	50	16	4	10 x DC	2			409,00	**30601**		
0,6	0,1	0,6	0,58	8,0	50	16	4	13,3 x DC	2			409,00	**40601**		
0,7	0,1	0,7	0,68	4,0	50	16	4	5,7 x DC	2	431,00	**30701**				
0,7	0,1	0,7	0,68	6,0	50	16	4	8,5 x DC	2	431,00	**40701**				
0,8	0,1	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	460,00	**30801**				
0,8	0,1	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	460,00	**40801**				
0,8	0,2	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	461,00	**30802**				
0,8	0,2	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	461,00	**40802**				
1,0	0,1	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	388,00	**31001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	388,00	**41001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	422,00	**51001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	422,00	**61001**				
1,0	0,1	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			422,00	**31001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			422,00	**41001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			555,00	**51001**		
1,0	0,1	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					621,00	**31001**
1,0	0,2	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	391,00	**31002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	391,00	**41002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	422,00	**51002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	422,00	**61002**				
1,0	0,2	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			422,00	**31002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			422,00	**41002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			555,00	**51002**		
1,0	0,2	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					621,00	**31002**
1,0	0,3	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	391,00	**31003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	391,00	**41003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	422,00	**51003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	422,00	**61003**				
1,0	0,3	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2			422,00	**31003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2			422,00	**41003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2			555,00	**51003**		
1,0	0,3	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2					621,00	**31003**

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

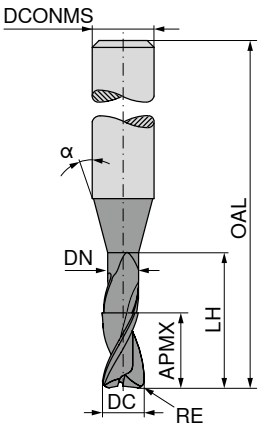
→ v_c/f_z side 396+397

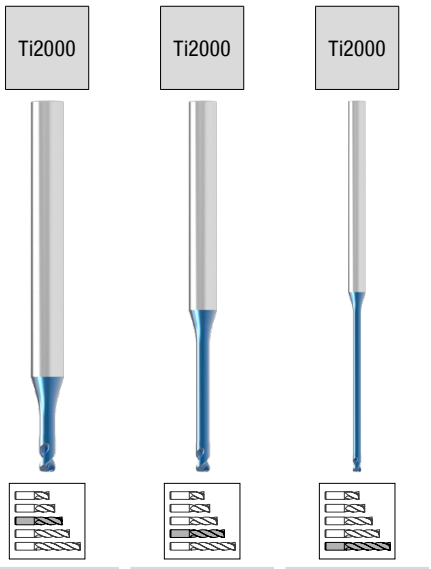
Forsætter på næste side

BlueLine – Mikro torusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | ≤ 65 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

DC -0,012 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 349 ... DKK V1		52 350 ... DKK V1		52 351 ... DKK V1	
1,2	0,2	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	436,00	31202				
1,2	0,2	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2			436,00	31202		
1,2	0,2	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			654,00	41202		
1,2	0,3	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	436,00	31203				
1,2	0,3	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2			436,00	31203		
1,2	0,3	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			654,00	41203		
1,5	0,2	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	410,00	31502				
1,5	0,2	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	410,00	41502				
1,5	0,2	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	435,00	51502				
1,5	0,2	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	435,00	61502				
1,5	0,2	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	435,00	71502				
1,5	0,2	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			435,00	31502		
1,5	0,2	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			435,00	41502		
1,5	0,3	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	410,00	31503				
1,5	0,3	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	410,00	41503				
1,5	0,3	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	435,00	51503				
1,5	0,3	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	435,00	61503				
1,5	0,3	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	435,00	71503				
1,5	0,3	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			435,00	31503		
1,5	0,3	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			435,00	41503		
1,5	0,5	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	410,00	31505				
1,5	0,5	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	410,00	41505				
1,5	0,5	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	410,00	51505				
1,5	0,5	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	410,00	61505				
1,5	0,5	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	410,00	71505				
1,5	0,5	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			410,00	31505		
1,5	0,5	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			410,00	41505		
2,0	0,1	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	408,00	32001				
2,0	0,1	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	408,00	42001				
2,0	0,1	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	435,00	52001				
2,0	0,1	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	435,00	62001				
2,0	0,1	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	435,00	72001				
2,0	0,1	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	435,00	82001				
2,0	0,1	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			435,00	32001		
2,0	0,1	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			435,00	42001		
2,0	0,2	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	408,00	32002				
2,0	0,2	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	408,00	42002				
2,0	0,2	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	435,00	52002				
2,0	0,2	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	435,00	62002				
2,0	0,2	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	435,00	72002				
2,0	0,2	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	435,00	82002				
2,0	0,2	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			435,00	32002		
2,0	0,2	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			435,00	42002		
2,0	0,3	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	408,00	32003				
2,0	0,3	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	408,00	42003				
2,0	0,3	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	408,00	52003				

P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

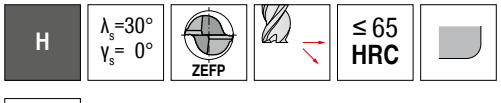
→ v_c/f_z side 396+397

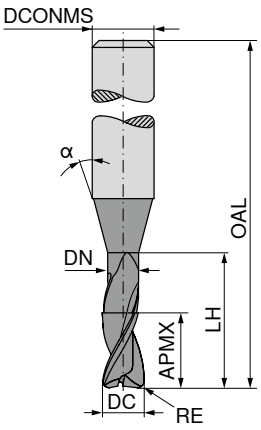
14

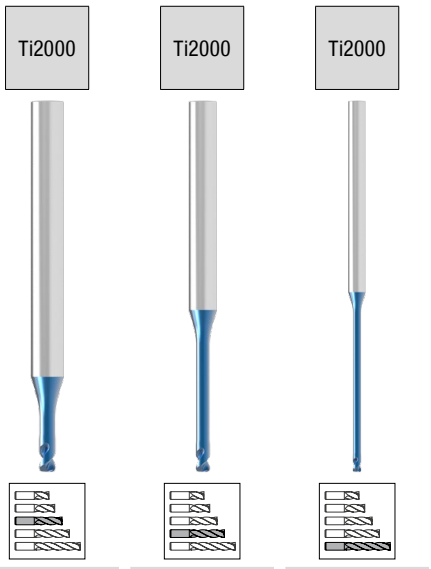
Forsætter på næste side

BlueLine – Mikro torusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

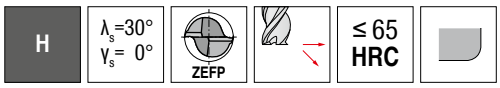
DC -0,012 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 349 ... DKK V1		52 350 ... DKK V1		52 351 ... DKK V1	
2,0	0,3	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	435,00	**62003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	435,00	**72003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	435,00	**82003**				
2,0	0,3	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			435,00	**32003**		
2,0	0,3	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			435,00	**42003**		
2,0	0,5	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	408,00	**32005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	408,00	**42005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	435,00	**52005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	435,00	**62005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	435,00	**72005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	435,00	**82005**				
2,0	0,5	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			435,00	**32005**		
2,0	0,5	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			435,00	**42005**		
2,5	0,3	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2	453,00	**32503**				
2,5	0,3	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2	466,00	**42503**				
2,5	0,3	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			480,00	**32503**		
2,5	0,5	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2	453,00	**32505**				
2,5	0,5	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2	453,00	**42505**				
2,5	0,5	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2			480,00	**32505**		
3,0	0,3	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2	429,00	**33003**				
3,0	0,3	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2	435,00	**43003**				
3,0	0,3	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2			583,00	**33003**		
3,0	0,5	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2	429,00	**33005**				
3,0	0,5	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2	435,00	**43005**				
3,0	0,5	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2			583,00	**33005**		

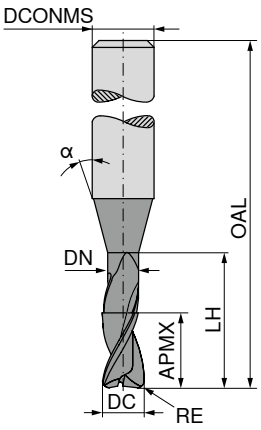
P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

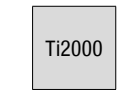
→ v_c/f_z side 396+397

BlueLine – Præcisions mikro torusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde







Fabriksstandard

52 362 ...

DC -0,008 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	T_X	ZEFP	DKK V1	
0,6	0,1	0,6	0,58	2	50	16	4	3,3 x DC	2	409,00	**30601**
0,6	0,1	0,6	0,58	3	50	16	4	5 x DC	2	409,00	**40601**
0,6	0,1	0,6	0,58	4	50	16	4	6,6 x DC	2	409,00	**50601**
1,0	0,1	1,0	0,95	2	50	16	4	2 x DC	2	391,00	**31001**
1,0	0,1	1,0	0,95	4	50	16	4	4 x DC	2	391,00	**41001**
1,0	0,1	1,0	0,95	6	50	16	4	6 x DC	2	422,00	**51001**
1,0	0,2	1,0	0,95	2	50	16	4	2 x DC	2	391,00	**31002**
1,0	0,2	1,0	0,95	4	50	16	4	4 x DC	2	391,00	**41002**
1,0	0,2	1,0	0,95	6	50	16	4	6 x DC	2	422,00	**51002**
1,0	0,3	1,0	0,95	2	50	16	4	2 x DC	2	391,00	**31003**
1,0	0,3	1,0	0,95	4	50	16	4	4 x DC	2	391,00	**41003**
1,0	0,3	1,0	0,95	6	50	16	4	6 x DC	2	422,00	**51003**
2,0	0,1	2,0	1,91	4	50	16	4	2 x DC	2	408,00	**32001**
2,0	0,1	2,0	1,91	6	50	16	4	3 x DC	2	408,00	**42001**
2,0	0,1	2,0	1,91	8	50	16	4	4 x DC	2	435,00	**52001**
2,0	0,1	2,0	1,91	10	50	16	4	5 x DC	2	435,00	**62001**
2,0	0,1	2,0	1,91	12	54	16	4	6 x DC	2	435,00	**72001**
2,0	0,2	2,0	1,91	4	50	16	4	2 x DC	2	408,00	**32002**
2,0	0,2	2,0	1,91	6	50	16	4	3 x DC	2	408,00	**42002**
2,0	0,2	2,0	1,91	8	50	16	4	4 x DC	2	435,00	**52002**
2,0	0,2	2,0	1,91	10	50	16	4	5 x DC	2	435,00	**62002**
2,0	0,2	2,0	1,91	12	54	16	4	6 x DC	2	435,00	**72002**
2,0	0,3	2,0	1,91	4	50	16	4	2 x DC	2	408,00	**32003**
2,0	0,3	2,0	1,91	6	50	16	4	3 x DC	2	408,00	**42003**
2,0	0,3	2,0	1,91	8	50	16	4	4 x DC	2	435,00	**52003**
2,0	0,3	2,0	1,91	10	50	16	4	5 x DC	2	435,00	**62003**
2,0	0,3	2,0	1,91	12	54	16	4	6 x DC	2	435,00	**72003**
2,0	0,5	2,0	1,91	4	50	16	4	2 x DC	2	408,00	**32005**
2,0	0,5	2,0	1,91	6	50	16	4	3 x DC	2	408,00	**42005**
2,0	0,5	2,0	1,91	8	50	16	4	4 x DC	2	435,00	**52005**
2,0	0,5	2,0	1,91	10	50	16	4	5 x DC	2	435,00	**62005**
2,0	0,5	2,0	1,91	12	54	16	4	6 x DC	2	435,00	**72005**

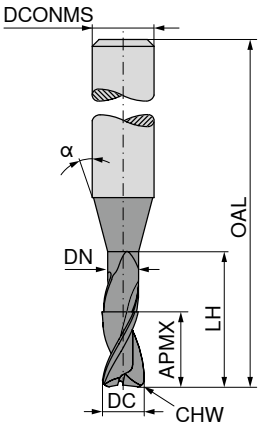
P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 396+397

14

BlueLine – Endefræser

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | ≤ 65 HRC



Ti2000

Fabriksstandard

HA

52 344 ...

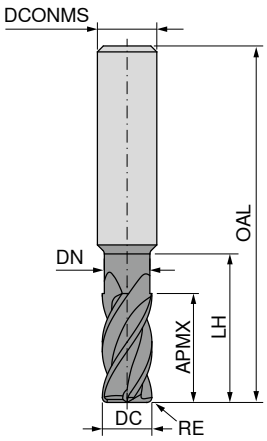
DC $_{e8}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
0,5	1,5			58	12	6	0,02	2	322,00	**905**
1,0	3,0			58	12	6	0,02	2	322,00	**010**
1,5	4,0			58	12	6	0,03	2	322,00	**015**
2,0	5,0	1,8	12	58	20	6	0,03	2	322,00	**020**
2,5	6,0	2,3	13	58	20	6	0,04	2	322,00	**025**
3,0	8,0	2,8	15	58	20	6	0,04	2	322,00	**030**
3,5	8,0	3,3	15	58	20	6	0,05	2	322,00	**035**
4,0	11,0	3,8	15	58	20	6	0,05	2	322,00	**040**
5,0	13,0	4,8	21	58	20	6	0,06	2	322,00	**050**
6,0	16,0	5,8	24	58		6	0,07	2	322,00	**060**
8,0	19,0	7,8	27	64		8	0,08	2	422,00	**080**
10,0	22,0	9,8	32	73		10	0,10	2	644,00	**100**
12,0	26,0	11,8	38	84		12	0,13	2	844,00	**120**
16,0	32,0	15,7	44	93		16	0,18	2	1.446,00	**160**
20,0	38,0	19,7	54	104		20	0,20	2	2.216,00	**200**

P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 400+401

BlueLine – Endefræser med hjørneradius

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | ≤ 65 HRC



Fabriksstandard | HA

Fabriksstandard | HA

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,005}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	52 353 ... DKK V1		52 354 ... DKK V1	
1	0,10	1,5	0,85	10	50	3	4	387,00	31001		
1	0,10	1,5	0,85	20	75	3	4			556,00	31001
1	0,20	1,5	0,85	10	50	3	4	390,00	31002		
1	0,20	1,5	0,85	20	75	3	4			556,00	31002
2	0,20	2,5	1,80	12	50	3	4	383,00	32002		
2	0,20	2,5	1,80	25	75	3	4			547,00	32002
2	0,30	2,5	1,80	12	50	3	4	383,00	32003		
2	0,30	2,5	1,80	25	75	3	4			547,00	32003
2	0,50	2,5	1,80	12	50	3	4	383,00	32005		
2	0,50	2,5	1,80	25	75	3	4			547,00	32005
3	0,25	4,0	2,70	14	50	3	4	364,00	33002		
3	0,25	4,0	2,70	32	75	3	4			519,00	33002
3	0,30	4,0	2,70	14	50	3	4	364,00	33003		
3	0,30	4,0	2,70	32	75	3	4			519,00	33003
3	0,50	4,0	2,70	14	50	3	4	364,00	33005		
3	0,50	4,0	2,70	32	75	3	4			519,00	33005
3	1,00	4,0	2,70	14	50	3	4	364,00	33010		
3	1,00	4,0	2,70	32	75	3	4			519,00	33010
4	0,20	5,0	3,70	16	50	4	4	391,00	44002		
4	0,20	5,0	3,70	36	75	4	4			562,00	44002
4	0,25	5,0	3,70	16	50	4	4	391,00	44003		
4	0,25	5,0	3,70	36	75	4	4			562,00	44003
4	0,40	5,0	3,70	16	50	4	4	391,00	44004		
4	0,40	5,0	3,70	36	75	4	4			562,00	44004
4	0,50	5,0	3,70	16	50	4	4	391,00	44005		
4	0,50	5,0	3,70	36	75	4	4			562,00	44005
4	1,00	5,0	3,70	16	50	4	4	391,00	44010		
4	1,00	5,0	3,70	36	75	4	4			562,00	44010
5	0,25	6,0	4,60	18	54	5	4	424,00	55002		
5	0,25	6,0	4,60	40	75	5	4			627,00	55002
5	0,50	6,0	4,60	18	54	5	4	424,00	55005		
5	0,50	6,0	4,60	40	75	5	4			627,00	55005
5	1,00	6,0	4,60	18	54	5	4	424,00	55010		
5	1,00	6,0	4,60	40	75	5	4			627,00	55010
6	0,25	7,0	5,50	21	58	6	4	480,00	06002		
6	0,25	7,0	5,50	44	80	6	4			679,00	06002
6	0,50	7,0	5,50	21	58	6	4	480,00	06005		
6	0,50	7,0	5,50	44	80	6	4			679,00	06005
6	0,80	7,0	5,50	21	58	6	4	480,00	06008		
6	1,00	7,0	5,50	21	58	6	4	480,00	06010		
6	1,00	7,0	5,50	44	80	6	4			679,00	06010
6	1,50	7,0	5,50	21	58	6	4	480,00	06015		
6	1,50	7,0	5,50	44	80	6	4			679,00	06015
6	2,00	7,0	5,50	21	58	6	4	480,00	06020		
8	0,25	9,0	7,40	27	64	8	4	633,00	08002		

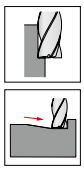
P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

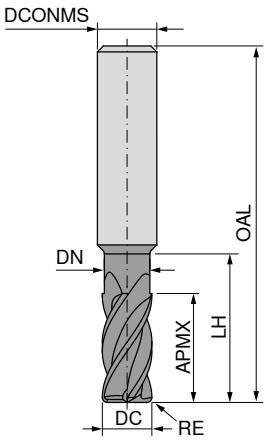
→ v_c/f_z side 402+403

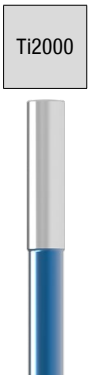
14

Forsætter på næste side

BlueLine – Endefræser med hjørneradius







Fabriksstandard

HA

Fabriksstandard

HA

DC e8 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	52 353 ... DKK V1		52 354 ... DKK V1	
8	0,25	9,0	7,40	54	100	8	4			926,00	08002
8	0,50	9,0	7,40	27	64	8	4	633,00	08005		
8	0,50	9,0	7,40	54	100	8	4			926,00	08005
8	0,80	9,0	7,40	27	64	8	4	633,00	08008		
8	0,80	9,0	7,40	54	100	8	4			926,00	08008
8	1,00	9,0	7,40	27	64	8	4	633,00	08010		
8	1,00	9,0	7,40	54	100	8	4			926,00	08010
8	1,50	9,0	7,40	27	64	8	4	633,00	08015		
8	1,50	9,0	7,40	54	100	8	4			926,00	08015
8	2,00	9,0	7,40	27	64	8	4	633,00	08020		
8	2,00	9,0	7,40	54	100	8	4			926,00	08020
8	2,50	9,0	7,40	27	64	8	4	633,00	08025		
8	3,00	9,0	7,40	27	64	8	4	633,00	08030		
8	3,00	9,0	7,40	54	100	8	4			926,00	08030
10	0,25	11,0	9,20	32	73	10	4	826,00	10002		
10	0,25	11,0	9,20	60	100	10	4			1.265,00	10002
10	0,50	11,0	9,20	32	73	10	4	826,00	10005		
10	0,50	11,0	9,20	60	100	10	4			1.265,00	10005
10	0,80	11,0	9,20	32	73	10	4	826,00	10008		
10	0,80	11,0	9,20	60	100	10	4			1.265,00	10008
10	1,00	11,0	9,20	32	73	10	4	826,00	10010		
10	1,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.265,00	10010
10	1,50	11,0	9,20	32	73	10	4	826,00	10015		
10	1,50	11,0	9,20	60	100	10	4			1.265,00	10015
10	2,00	11,0	9,20	32	73	10	4	826,00	10020		
10	2,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.265,00	10020
10	3,00	11,0	9,20	32	73	10	4	826,00	10030		
10	3,00	11,0	9,20	60	100	10	4			1.265,00	10030
10	3,50	11,0	9,20	32	73	10	4	826,00	10035		
12	0,50	12,0	11,00	38	84	12	4	1.118,00	12005		
12	0,50	12,0	11,00	75	120	12	4			1.671,00	12005
12	1,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.118,00	12010		
12	1,00	12,0	11,00	75	120	12	4			1.671,00	12010
12	1,50	12,0	11,00	38	84	12	4	1.118,00	12015		
12	1,50	12,0	11,00	75	120	12	4			1.671,00	12015
12	2,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.118,00	12020		
12	2,00	12,0	11,00	75	120	12	4			1.671,00	12020
12	3,00	12,0	11,00	38	84	12	4	1.118,00	12030		
12	3,00	12,0	11,00	75	120	12	4			1.671,00	12030
16	2,00	16,0	15,00	44	93	16	4	1.886,00	16020		
16	2,00	16,0	15,00	92	150	16	4			2.830,00	16020
16	3,00	16,0	15,00	44	93	16	4	1.886,00	16030		
16	3,00	16,0	15,00	92	150	16	4			2.830,00	16030

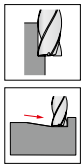
P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

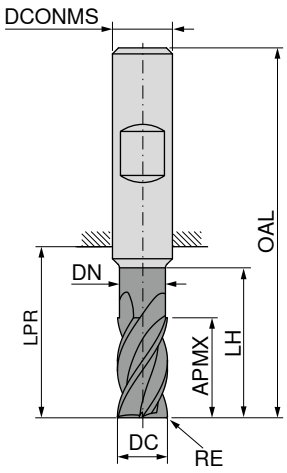
→ v_c/f_z side 402+403

BlueLine – Endefræser med hjørneradius

▲ Med faldende spiralvinkel for reduceret støj og vibrationer

H | λ_s=30° γ_s=45° γ_s=10° | ZEFP | 54–70 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB

DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 140 ... DKK V1		52 141 ... DKK V1	
3	0,3	4	2,7	14	22	50	3	4	458,00	031		
3	0,5	4	2,7	14	22	50	3	4	458,00	033		
3	1,0	4	2,7	14	22	50	3	4	458,00	034		
4	0,4	5	3,7	16	22	50	4	4	494,00	042		
4	0,5	5	3,7	16	22	50	4	4	494,00	043		
4	1,0	5	3,7	16	22	50	4	4	494,00	044		
5	0,5	6	4,6	18	26	54	5	4	519,00	053		
5	1,0	6	4,6	18	26	54	5	4	519,00	054		
6	0,5	7	5,5	21	21	57	6	6	647,00	063	647,00	063
6	1,0	7	5,5	21	21	57	6	6	647,00	064	647,00	064
6	1,5	7	5,5	21	21	57	6	6	647,00	065	647,00	065
8	0,5	9	7,4	27	27	63	8	6	853,00	083	853,00	083
8	1,0	9	7,4	27	27	63	8	6	853,00	084	853,00	084
8	1,5	9	7,4	27	27	63	8	6	853,00	085	853,00	085
8	2,0	9	7,4	27	27	63	8	6	853,00	086	853,00	086
10	0,5	11	9,2	32	32	72	10	6	1.100,00	103	1.100,00	103
10	1,0	11	9,2	32	32	72	10	6	1.100,00	104	1.100,00	104
10	1,5	11	9,2	32	32	72	10	6	1.100,00	105	1.100,00	105
10	2,0	11	9,2	32	32	72	10	6	1.100,00	106	1.100,00	106
12	0,5	12	11,0	38	38	83	12	6	1.489,00	123	1.489,00	123
12	1,0	12	11,0	38	38	83	12	6	1.489,00	124	1.489,00	124
12	1,5	12	11,0	38	38	83	12	6	1.489,00	125	1.489,00	125
12	2,0	12	11,0	38	38	83	12	6	1.489,00	126	1.489,00	126
16	1,0	16	15,0	44	45	93	16	6	2.528,00	161	2.528,00	161
16	2,0	16	15,0	44	45	93	16	6	2.528,00	163	2.528,00	163
20	1,0	20	18,5	50	54	104	20	6	3.558,00	201	3.558,00	201
20	2,5	20	18,5	50	54	104	20	6	3.558,00	204	3.558,00	204

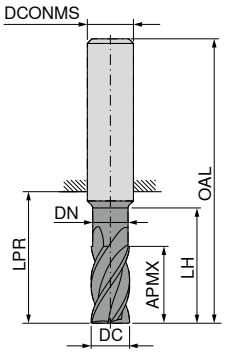
P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

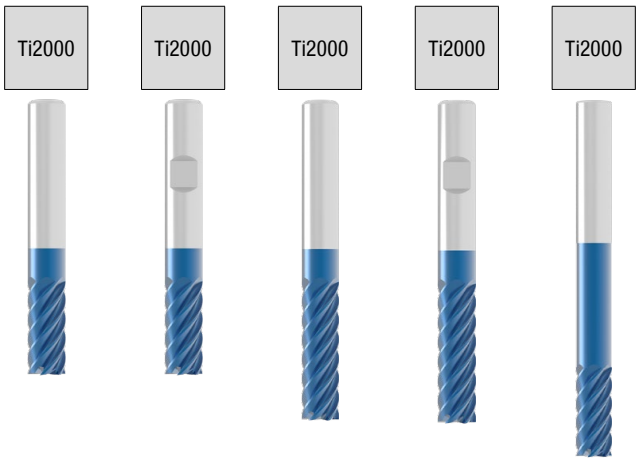
→ v_c/f_z side 400+401

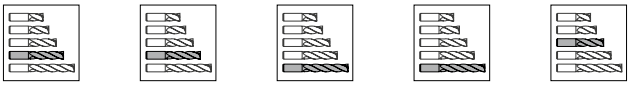
BlueLine – Sletfræser

▲ Med faldende spiralvinkel for reduceret støj og vibrationer

H | λ_s=30°/45° γ_s= 0° | ZEFP | 54–70 HRC







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

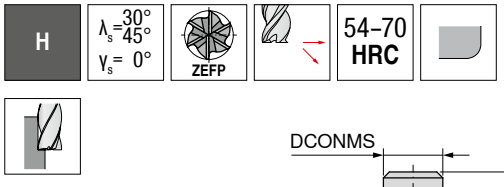
HA | HB | HA | HB | HA

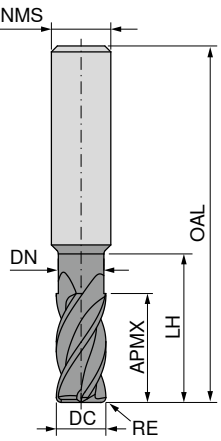
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 133 ... DKK V1		52 134 ... DKK V1		52 135 ... DKK V1		52 136 ... DKK V1		52 348 ... DKK V1	
2	8	22			58	6	4	349,00	020	349,00	020						
3	12	22			58	6	4	349,00	030	349,00	030						
4	13	22			58	6	4	411,00	040	411,00	040						
5	15	22			58	6	6	426,00	050	426,00	050						
6	16	22			58	6	6	471,00	060	471,00	060						
6	16	44	5,8	40	80	6	6									493,00	060
6	21	29			65	6	6					584,00	060	584,00	060		
8	19	64	7,7	50	100	8	6									615,00	080
8	22	34			70	8	6	566,00	080	566,00	080						
8	28	39			75	8	6					690,00	080	690,00	080		
10	25	33			73	10	6	910,00	100	910,00	100						
10	25	60	9,7	60	100	10	6									910,00	100
10	35	45			85	10	6					1.031,00	100	1.031,00	100		
12	28	39			84	12	6	1.308,00	120	1.308,00	120						
12	30	75	11,6	60	120	12	6									1.195,00	120
12	45	55			100	12	6					1.575,00	120	1.575,00	120		
14	30	39			84	14	6	1.376,00	140	1.376,00	140						
14	45	55			100	14	6					1.826,00	140	1.826,00	140		
16	35	45			93	16	8	2.017,00	160	2.017,00	160						
16	40	102	15,6	100	150	16	8									2.467,00	160
16	50	62			110	16	8					2.571,00	160	2.571,00	160		
16	65	77			125	16	8					2.770,00	161	2.770,00	161		
18	35	45			93	18	10	2.130,00	180	2.130,00	180						
18	54	66			114	18	10					2.857,00	180	2.857,00	180		
20	40	54			104	20	10	2.883,00	200	2.883,00	200						
20	50	100	19,6	100	150	20	10									3.308,00	200
20	55	76			126	20	10					3.636,00	200	3.636,00	200		
20	70	85			135	20	10					4.442,00	201	4.442,00	201		

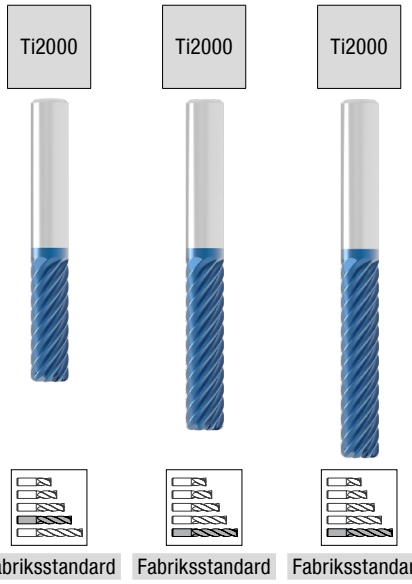
P	○	○	○	○	●
M					
K					
N					
S					
H	●	●	●	●	●
O					

→ v_c/f_z side 400–402

BlueLine – Sletfræser med hjørneradius







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

DC e8 mm	RE +/-0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 324 ... DKK V1		52 325 ... DKK V1		52 326 ... DKK V1	
5	0,5	15	4,8	19	58	6	6	470,00	052				
5	1,0	15	4,8	19	58	6	6	470,00	053				
6	0,5	16	5,8	20	58	6	6	473,00	062				
6	0,5	21	5,8	29	65	6	6			680,00	062		
6	1,0	16	5,8	20	58	6	6	551,00	063				
6	1,0	21	5,8	29	65	6	6			680,00	063		
8	0,5	22	7,8	26	70	8	6	555,00	082				
8	0,5	28	7,8	39	75	8	6			776,00	082		
8	1,0	22	7,8	26	70	8	6	613,00	083				
8	1,0	28	7,8	39	75	8	6			776,00	083		
10	0,5	25	9,8	31	73	10	6	892,00	102				
10	0,5	35	9,8	45	85	10	6			1.204,00	102		
10	1,0	25	9,8	31	73	10	6	892,00	103				
10	1,0	35	9,8	45	85	10	6			978,00	103		
10	1,5	25	9,8	31	73	10	6	1.031,00	104				
10	1,5	35	9,8	45	85	10	6			1.204,00	104		
12	0,5	28	11,8	37	84	12	6	1.204,00	122				
12	0,5	45	11,8	55	100	12	6			1.748,00	122		
12	1,0	28	11,8	37	84	12	6	1.204,00	123				
12	1,0	45	11,8	55	100	12	6			1.438,00	123		
12	1,5	28	11,8	37	84	12	6	1.394,00	124				
12	1,5	45	11,8	55	100	12	6			1.748,00	124		
14	1,0	30	13,8	37	84	14	6	1.489,00	143				
14	1,0	45	13,8	55	100	14	6			1.965,00	143		
16	1,0	35	15,8	43	93	16	8	2.286,00	163				
16	1,0	50	15,8	62	110	16	8			2.874,00	163		
16	1,0	65	15,8	77	125	16	8					3.074,00	163
16	2,0	35	15,8	43	93	16	8	2.286,00	165				
16	2,0	50	15,8	62	110	16	8			2.874,00	165		
16	2,0	65	15,8	77	125	16	8					3.074,00	165
18	1,0	35	17,8	43	93	18	10	2.450,00	183				
18	1,0	54	17,8	66	114	18	10			3.160,00	183		
20	1,0	40	19,8	52	104	20	10	3.254,00	203				
20	1,0	55	19,8	76	126	20	10			4.217,00	203		
20	1,0	70	19,8	85	135	20	10					5.029,00	203
20	2,0	40	19,8	52	104	20	10	3.254,00	205				
20	2,0	55	19,8	76	126	20	10			4.217,00	205		
20	2,0	70	19,8	85	135	20	10					5.029,00	205
P									○		○		○
M													
K													
N													
S													
H									●		●		●
O													

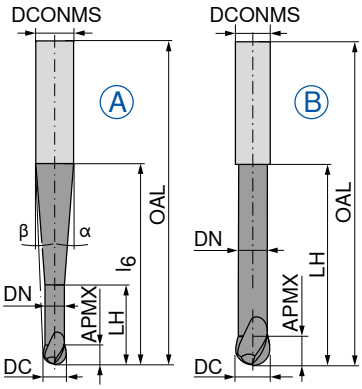
→ v_c/f_z side 400+401

14

BlueLine – Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | 54–70 HRC | Ti2000



Fabriksstandard

HA

52 302 ...

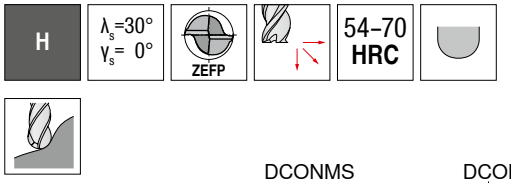
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
1,0	1,00	0,95	10	16,5	57	15	9	6	2	A	1.004,00	**010**
1,5	1,25	1,40	12	18,0	57	15	7,5	6	2	A	910,00	**015**
2,0	1,50	1,90	16	20,0	57	15	6	6	2	A	724,00	**020**
3,0	2,00	2,90	20	34,5	80	15	2,5	6	2	A	874,00	**030**
4,0	2,50	3,90	22	35,0	80	15	2	6	2	A	820,00	**040**
5,0	3,00	4,90	25	35,0	80	15	1	6	2	A	804,00	**050**
6,0	3,50	5,90	29		80	15		6	2	B	765,00	**060**

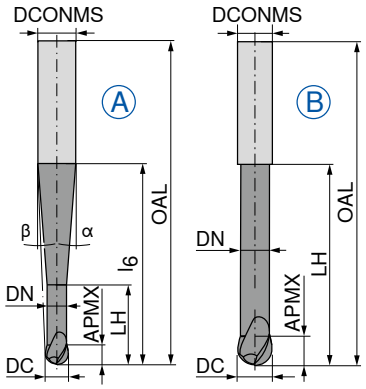
P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 404+405

BlueLine – Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm
▲ til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°





Fabriksstandard

HA

52 303 ...

DC mm	Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
0,5	±0,01	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.090,00	**005**
1,0	±0,01	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.021,00	**010**
1,5	±0,01	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	970,00	**015**
2,0	±0,01	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	823,00	**020**
3,0	±0,01	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	783,00	**030**
4,0	±0,01	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	770,00	**040**
5,0	±0,01	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	771,00	**050**
6,0	±0,01	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	705,00	**060**
8,0	±0,02	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	960,00	**080**
10,0	±0,02	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.308,00	**100**
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.689,00	**120**
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	2.355,00	**121**
16,0	±0,02	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.286,00	**160**

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

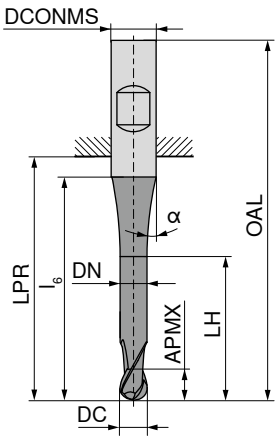
→ v_c/f_z side 404+405

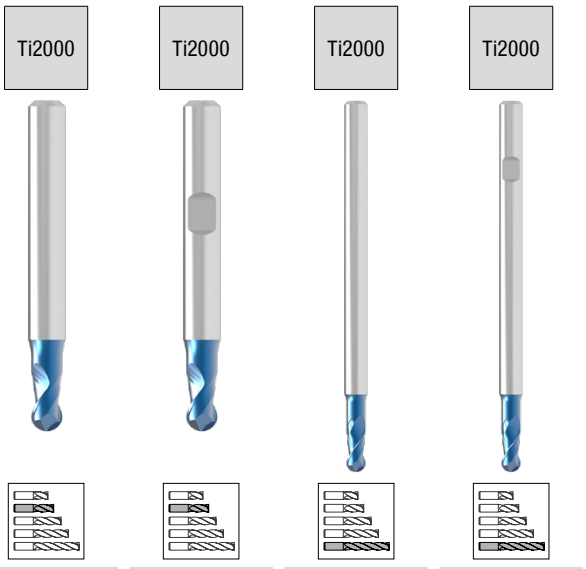
14

BlueLine – Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | 54–70 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB | HA | HB

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α° ±0,5	ZEFP	52 256 ... DKK V1		52 257 ... DKK V1		52 258 ... DKK V1		52 259 ... DKK V1	
0,10	0,2			11	10	38	3	8	2	774,00	**910**						
0,15	0,3			12	10	38	3	7,5	2	713,00	**915**						
0,20	0,4			12	10	38	3	7	2	669,00	**920**						
0,25	0,5	0,20	0,8	12	10	38	3	7	2	714,00	**925**						
0,30	1,0	0,25	1,3	12	10	38	3	7	2	669,00	**930**						
0,35	1,0	0,30	1,3	12	10	38	3	7	2	598,00	**935**						
0,40	1,0	0,35	1,3	12	10	38	3	7	2	448,00	**940**						
0,50	1,5	0,40	2,0	12	10	38	3	7,5	2	371,00	**950**						
0,50	1,5	0,40	2,0	17	18	54	6	10,5	2	394,00	**005**	394,00	**005**				
0,50	1,5	0,40	2,0	13	47	75	3	7	2					505,00	**950**		
0,50	1,5	0,40	2,0	17	44	80	6	10,5	2					578,00	**005**	578,00	**005**
0,60	1,5	0,50	2,0	12	10	38	3	7	2	401,00	**960**						
0,70	2,0	0,60	2,5	12	10	38	3	7,5	2	371,00	**970**						
0,80	2,0	0,70	2,5	13	10	38	3	7,5	2	371,00	**980**						
0,90	2,5	0,80	3,5	13	10	38	3	7	2	371,00	**990**						
1,00	2,0	0,90	3,0	13	22	50	3	6	2	397,00	**011**						
1,00	2,0	0,90	3,0	18	18	54	6	9,5	2	435,00	**106**	435,00	**010**				
1,00	3,0	0,90	4,0	14	47	75	3	6	2					505,00	**011**		
1,00	3,0	0,90	4,0	19	44	80	6	9,5	2					557,00	**010**	557,00	**010**
1,10	3,0	1,00	4,0	13	22	50	3	7	2	371,00	**911**						
1,20	3,0	1,10	4,0	13	22	50	3	7	2	371,00	**012**						
1,40	3,0	1,30	4,0	14	22	50	3	5	2	371,00	**014**						
1,50	3,0	1,40	4,0	13	22	50	3	5,5	2	397,00	**016**						
1,50	3,0	1,40	4,0	18	18	54	6	9	2	435,00	**156**	435,00	**015**				
1,50	4,0	1,40	6,0	13	47	75	3	7	2					499,00	**016**		
1,50	4,0	1,40	6,0	19	44	80	6	10	2					551,00	**015**	551,00	**015**
1,60	4,0	1,50	5,0	13	22	50	3	5	2	371,00	**916**						
1,80	4,0	1,70	5,0	13	22	50	3	5	2	371,00	**018**						
2,00	4,0	1,90	5,5	12	22	50	3	5	2	397,00	**021**						
2,00	4,0	1,90	5,5	18	18	54	6	9	2	435,00	**206**	435,00	**020**				
2,00	6,0	1,90	8,0	12	47	75	3	8	2					472,00	**021**		
2,00	6,0	1,90	8,0	20	44	80	6	11	2					519,00	**020**	519,00	**020**
2,50	5,0	2,30	6,5	10	22	50	3	7	2	371,00	**025**						
2,50	5,0	2,30	6,5	17	18	54	6	10	2	435,00	**026**	435,00	**026**				
2,50	8,0	2,30	10,0	14	47	75	3	5,5	2					463,00	**026**		
2,50	8,0	2,30	10,0	20	44	80	6	10	2					512,00	**025**	512,00	**025**
3,00	6,0	2,80	8,0		22	50	3		2	397,00	**031**						
3,00	6,0	2,80	8,0	18	18	54	6	9	2	435,00	**306**	435,00	**030**				
3,00	10,0	2,80	13,0		47	75	3		2					456,00	**031**		

P	○	○	○	○
M				
K				
N				
S				
H	●	●	●	●
O				

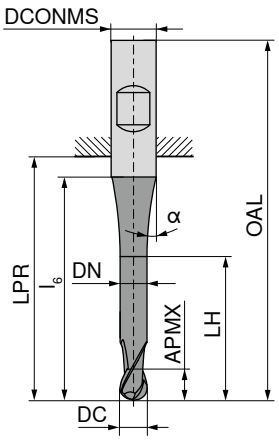
→ v_c/f_z side 404+405

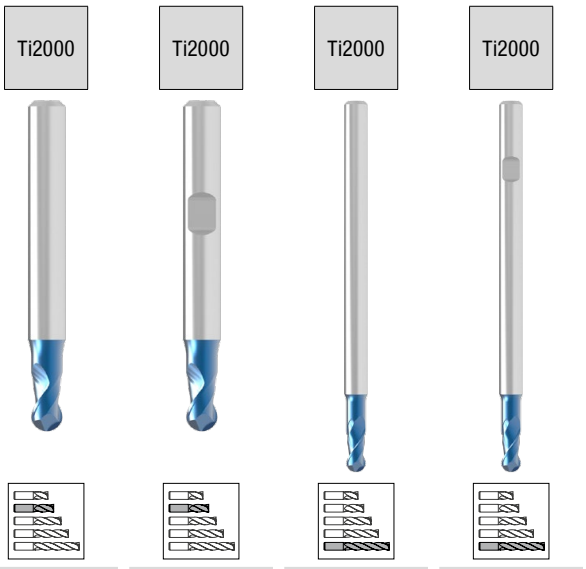
Forsætter på næste side cuttingtools.ceratizit.com

BlueLine – Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | 54–70 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

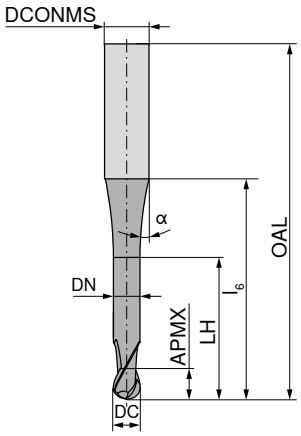
HA | HB | HA | HB

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	α° ±0,5	ZEFP	52 256 ... DKK V1		52 257 ... DKK V1		52 258 ... DKK V1		52 259 ... DKK V1	
3,00	10,0	2,80	15,0	23	44	80	6	11	2					506,00	**030**	506,00	**030**
4,00	7,0	3,80	10,0	18	18	54	6	11	2	435,00	**406**	435,00	**040**				
4,00	7,0	3,80	10,0		26	54	4		2	418,00	**041**						
4,00	13,0	3,80	20,0		47	75	4		2					440,00	**041**		
4,00	13,0	3,80	18,0	23	44	80	6	12,5	2					484,00	**040**	512,00	**040**
5,00	8,0	4,80	11,0	15	18	54	6	8	2	435,00	**506**	435,00	**050**				
5,00	8,0	4,80	11,0		26	54	5		2	435,00	**051**						
5,00	14,0	4,80	19,0		47	75	5		2					495,00	**051**		
5,00	14,0	4,80	19,0	21	64	100	6	13	2					547,00	**050**	547,00	**050**
6,00	10,0	5,80	15,0		18	54	6		2	435,00	**061**	435,00	**060**				
6,00	16,0	5,80	25,0		64	100	6		2					642,00	**060**	642,00	**060**
8,00	12,0	7,80	17,0		23	59	8		2	528,00	**081**	528,00	**080**				
8,00	22,0	7,80	35,0		64	100	8		2					770,00	**080**	770,00	**080**
10,00	13,0	9,80	18,0		27	67	10		2	687,00	**101**	687,00	**100**				
10,00	25,0	9,80	40,0		60	100	10		2					1.014,00	**100**	1.014,00	**100**
12,00	16,0	11,90	21,0		28	73	12		2	978,00	**121**	978,00	**120**				
12,00	26,0	11,80	40,0		55	100	12		2					1.324,00	**120**	1.324,00	**120**
14,00	16,0	13,80	21,0		30	75	14		2	1.238,00	**141**	1.238,00	**140**				
14,00	26,0	13,80	40,0		55	100	14		2					1.809,00	**140**	1.809,00	**140**
16,00	20,0	15,80	25,0		35	83	16		2	1.420,00	**161**	1.420,00	**160**				
16,00	30,0	15,80	50,0		102	150	16		2					2.917,00	**160**	2.917,00	**160**
20,00	25,0	19,80	30,0		43	93	20		2	2.320,00	**201**	2.320,00	**200**				
20,00	40,0	19,80	60,0		100	150	20		2					3.558,00	**200**	3.558,00	**200**
P											○		○		○		○
M																	
K																	
N																	
S																	
H											●		●		●		●
O																	

→ v_c/f_z side 404+405

BlueLine – Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm
▲ til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ± 0,5°



Fabriksstandard

HA

52 352 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
0,6	0,8	0,55	1,4	27	75	1,5	3	2	557,00	**906**
0,8	1,0	0,75	1,6	27	75	1,5	3	2	538,00	**908**
1,0	1,2	0,95	2,0	27	75	1,5	3	2	527,00	**310**
1,2	1,4	1,15	2,4	27	75	1,5	3	2	522,00	**312**
1,5	1,8	1,45	3,0	27	75	1,5	3	2	507,00	**315**
2,0	2,4	1,95	4,0	27	75	1,5	3	2	503,00	**320**
3,0	4,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	805,00	**030**
4,0	5,0	3,80	16,0	40	80	1,5	6	2	797,00	**040**
5,0	6,0	4,80	20,0	40	80	1,5	6	2	794,00	**050**
6,0	6,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	1.090,00	**060**
8,0	7,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	1.481,00	**080**
10,0	9,0	9,80	40,0	80	160	1,5	12	2	2.311,00	**100**
12,0	11,0	11,80	50,0	100	200	1,5	16	2	3.956,00	**120**

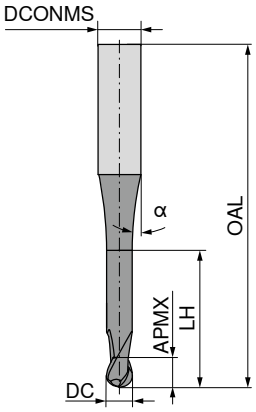
P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 404

BlueLine – Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | ≤ 65 HRC



Ti2000

Fabriksstandard

HA

52 355 ...

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	DKK V1	
3	8	11	65	12	6	3	481,00	**030**
4	8	11	75	12	6	3	495,00	**040**
5	10	13	75	12	6	3	495,00	**050**
6	12		100		6	3	512,00	**060**
8	14		100		8	3	697,00	**080**
10	18		100		10	3	883,00	**100**
12	22		120		12	3	1.150,00	**120**

P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

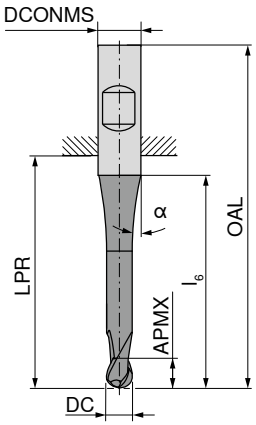
→ v_c/f_z side 404

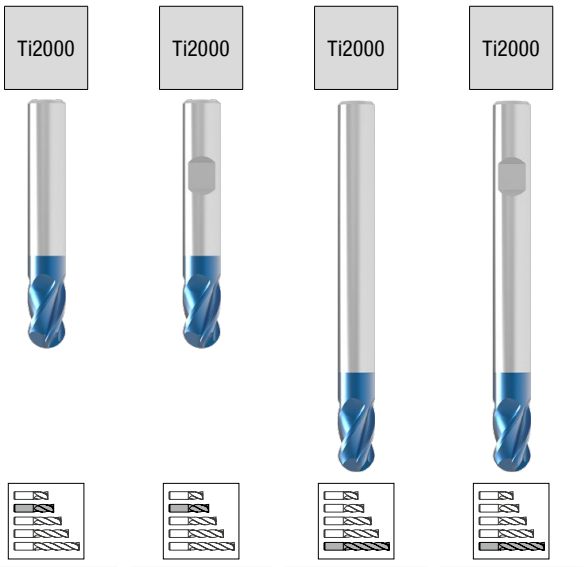
14

BlueLine – Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | 54–70 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

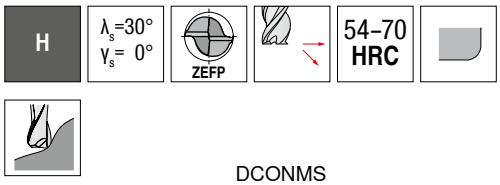
HA | HB | HA | HB

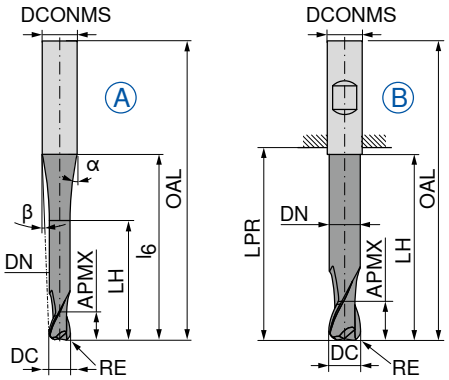
DC f8 mm	APMX mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	α° ±1	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 404 ... DKK V1		52 405 ... DKK V1		52 404 ... DKK V1		52 405 ... DKK V1	
2,0	4	10,0	22	50	8	3	4	376,00	**020**						
2,0	4	16,0	18	54	12	6	4	446,00	**021**	446,00	**021**				
2,0	4	10,0	47	75	8	3	4					494,00	**022**		
2,0	4	16,0	44	80	12	6	4					647,00	**023**	647,00	**023**
2,5	5	16,0	18	54	12	6	4	446,00	**025**	446,00	**025**				
2,5	5	16,0	44	80	12	6	4					609,00	**026**	609,00	**026**
3,0	5		22	50		3	4	401,00	**030**						
3,0	5	14,0	18	54	12	6	4	436,00	**031**	436,00	**031**				
3,0	5		47	75		3	4					504,00	**032**		
3,0	5	14,0	44	80	12	6	4					631,00	**033**	631,00	**033**
4,0	8	15,0	18	54	12	6	4	436,00	**041**	436,00	**041**				
4,0	8		26	54		4	4	416,00	**040**						
4,0	8		47	75		4	4					576,00	**042**		
4,0	8	15,0	44	80	12	6	4					627,00	**043**	627,00	**043**
5,0	9	13,5	18	54	12	6	4	431,00	**051**	431,00	**051**				
5,0	9		26	54		5	4	414,00	**050**						
5,0	9		47	75		5	4					581,00	**052**		
5,0	9	13,5	64	100	12	6	4					611,00	**053**	611,00	**053**
6,0	10		18	54		6	4	430,00	**060**	430,00	**060**				
6,0	10		64	100		6	4					602,00	**062**	602,00	**062**
7,0	12	15,0	23	59	12	8	4	584,00	**070**	584,00	**070**				
8,0	12		23	59		8	4	536,00	**080**	536,00	**080**				
8,0	12		64	100		8	4					766,00	**082**	766,00	**082**
9,0	14	17,0	27	67	12	10	4	782,00	**090**	782,00	**090**				
10,0	14	16,0	27	67		10	4	725,00	**100**	725,00	**100**				
10,0	14		60	100		10	4					996,00	**102**	996,00	**102**
12,0	16		29	74		12	4	978,00	**120**	978,00	**120**				
12,0	16		55	100		12	4					1.272,00	**122**	1.272,00	**122**
14,0	18		30	75		14	4	1.221,00	**140**	1.221,00	**140**				
14,0	18	20,0	55	100		14	4					1.592,00	**142**	1.592,00	**142**
16,0	22	24,0	35	83		16	4	1.533,00	**160**	1.533,00	**160**				
16,0	22	24,0	102	150		16	4					2.476,00	**162**	2.476,00	**162**
20,0	26	28,0	43	93		20	4	2.337,00	**200**	2.337,00	**200**				
20,0	26	28,0	100	150		20	4					3.419,00	**202**	3.419,00	**202**
P									○		○		○		○
M															
K															
N															
S															
H									●		●		●		●
O															

→ v_c/f_z side 404+405

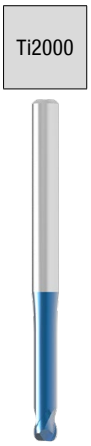
BlueLine – Torusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°





LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard

Fabriksstandard

HA

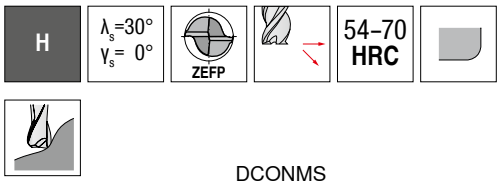
HB

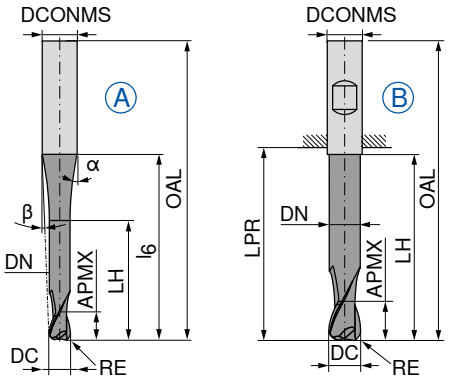
DC ±0,01 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l_6 mm	OAL mm	α° ±0,5	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 305 ... DKK V1		52 305 ... DKK V1	
1,0	0,2	1,00	0,95	10	21	16,5	57	23	9	6	2	A	1.090,00	**010**		
1,5	0,3	1,25	1,40	12	21	18,0	57	21	7,5	6	2	A	987,00	**015**		
2,0	0,4	1,50	1,90	16	21	20,0	57	25	6	6	2	A	803,00	**020**		
3,0	0,5	2,00	2,90	20	44	34,5	80	6	2,5	6	2	A	953,00	**030**		
4,0	0,6	2,50	3,90	22	44	35,0	80	4,5	2	6	2	A	900,00	**040**		
5,0	0,8	3,00	4,90	25	44	35,0	80	3,5	1	6	2	A	883,00	**050**		
6,0	1,0	3,50	5,90	29	44		80			6	2	B			830,00	**060**
P														○		○
M																
K																
N																
S																
H														●		●
O																

→ v_c/f_z side 406+407

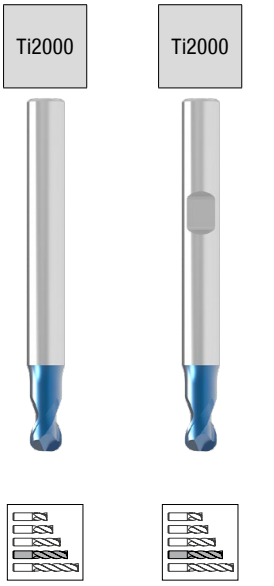
BlueLine – Torusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°





LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard | Fabriksstandard

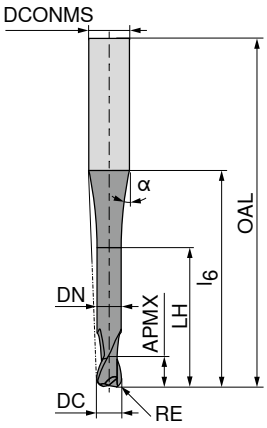
HA | HB

DC mm	Tol.	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	Fig.	52 304 ... DKK V1		52 304 ... DKK V1	
0,5	±0,01	0,10	1,0	0,45	2,0	21	20	57	10	8,5	6	2	A	1.134,00	**005**		
1,0	±0,01	0,25	2,0	0,95	4,0	21	20	57	10	8	6	2	A	1.118,00	**010**		
1,5	±0,01	0,30	2,5	1,40	7,5	21	20	57	12,5	7	6	2	A	1.021,00	**015**		
2,0	±0,01	0,50	3,0	1,80	8,0	21	20	57	12	6,5	6	2	A	814,00	**020**		
3,0	±0,01	0,50	3,5	2,80	10,0	21	20	57	11,5	5	6	2	A	794,00	**030**		
4,0	±0,01	1,00	4,0	3,80	12,0	21	20	57	11	3,5	6	2	A	770,00	**040**		
5,0	±0,01	1,50	5,0	4,70	14,0	21	20	57	10	2	6	2	A	800,00	**050**		
6,0	±0,01	2,00	6,0	5,60	20,0	21		57			6	2	B			776,00	**060**
8,0	±0,02	2,00	7,0	7,60	25,0	27		63			8	2	B			1.004,00	**080**
10,0	±0,02	3,00	8,0	9,60	30,0	32		72			10	2	B			1.394,00	**100**
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	38		83			12	2	B			1.783,00	**120**
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	44	40	92	37	3,5	16	2	A	2.580,00	**121**		
16,0	±0,02	5,00	12,0	15,50	40,0	44		92			16	2	B			2.528,00	**160**
P															○		○
M																	
K																	
N																	
S																	
H															●		●
O																	

→ v_c/f_z side 406+407

BlueLine – Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 0° | ZEFP | ≤ 65 HRC



Ti2000

Fabriksstandard

HA

52 361 ...

DC $_{e8}$ mm	RE $_{\pm 0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	DKK V1	
0,8	0,08	1,0	0,75	1,6	27	75	1,5	3	2	517,00	**90801**
1,0	0,10	1,2	0,95	2,0	27	75	1,5	3	2	528,00	**31001**
1,0	0,25	2,0	0,85	4,0	40	80	1,5	6	2	833,00	**01002**
1,2	0,12	1,4	1,15	2,4	27	75	1,5	3	2	522,00	**31201**
1,5	0,15	1,8	1,45	3,0	27	75	1,5	3	2	507,00	**31501**
2,0	0,20	2,4	1,95	4,0	27	75	1,5	3	2	503,00	**32002**
2,0	0,50	2,0	1,80	8,0	40	80	1,5	6	2	805,00	**02005**
3,0	0,30	3,6	2,95	6,0	27	75	1,5	4	2	538,00	**43003**
3,0	0,50	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	805,00	**03005**
3,0	1,00	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2	805,00	**03010**
4,0	1,00	3,0	3,80	16,0	40	80	1,5	6	2	805,00	**04010**
6,0	1,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	1.090,00	**06010**
6,0	2,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2	1.090,00	**06020**
8,0	1,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	1.481,00	**08010**
8,0	2,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2	1.481,00	**08020**
10,0	1,50	6,0	9,80	40,0	80	160	1,5	12	2	2.311,00	**10015**
12,0	1,50	8,0	11,80	50,0	100	200	1,5	16	2	3.991,00	**12015**

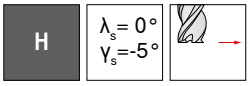
P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

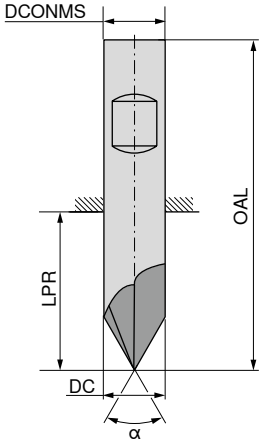
→ v_c/f_z side 406+407

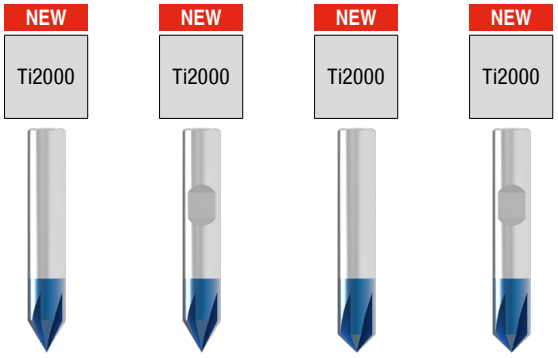
BlueLine – NC-afgrater

H

$\lambda_s = 0°$
$\gamma_s = -5°$







DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP
4	50	22	4	5
6	57	21	6	6
8	63	27	8	6
10	72	32	10	6
12	83	38	12	6
16	92	44	16	8

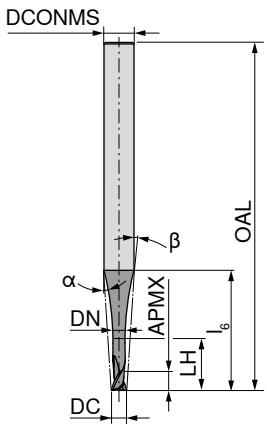
	α = 60° Fabriksstandard HA		α = 60° Fabriksstandard HB		α = 90° Fabriksstandard HA		α = 90° Fabriksstandard HB	
	52 562 ...		52 563 ...		52 560 ...		52 561 ...	
	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
4	324,00	04000			324,00	04000		
6	408,00	06000	408,00	06000	408,00	06000	408,00	06000
8	494,00	08000	494,00	08000	494,00	08000	494,00	08000
10	662,00	10000	662,00	10000	662,00	10000	662,00	10000
12	853,00	12000	853,00	12000	853,00	12000	853,00	12000
16	1.325,00	16000	1.325,00	16000	1.325,00	16000	1.325,00	16000
P	●		●		●		●	
M								
K								
N								
S								
H	●		●		●		●	
O								

→ v_c/f_z side 395

Mikro endefræser

▲ T_x = maksimal skæredybde

N | λ_s=30° γ_s=11° | ZEFP | ≤ 62 HRC



Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS $_{h5}$ mm	T_x	ZEFP	52 802 ... DKK V1		52 802 ... DKK V1	
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	390,00	**021**		
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	390,00	**023**		
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	390,00	**025**		
0,2	0,20	0,16	0,44	5,7	43	15	14	3	2,2 x DC	2			390,00	**022**
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	43	15	13	3	5 x DC	2			390,00	**024**
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	43	15	9	3	10 x DC	2			390,00	**026**
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	300,00	**051**		
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	300,00	**053**		
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	300,00	**055**		
0,5	0,50	0,40	1,10	5,8	43	15	13	3	2,2 x DC	2			300,00	**052**
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	43	15	10	3	5 x DC	2			300,00	**054**
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	43	13	5	3	10 x DC	2			300,00	**056**
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	345,00	**081**		
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	345,00	**083**		
0,8	0,80	0,64	8,00	13,5	38	12	5	3	10 x DC	2	345,00	**085**		
0,8	0,80	0,64	1,76	5,9	43	15	11	3	2,2 x DC	2			345,00	**082**
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	43	15	7	3	5 x DC	2			345,00	**084**
0,8	0,80	0,64	8,00	15,5	43	9,8	5	3	10 x DC	2			345,00	**086**
1,0	0,60	0,80	2,20	5,9	38	15	10	3	2,2 x DC	2	287,00	**101**		
1,0	1,00	0,80	2,20	5,9	43	15	10	3	2,2 x DC	2			287,00	**102**
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	43	15	6	3	5 x DC	2	287,00	**103**		
1,0	1,00	0,80	10,00	15,3	43	11	4	3	10 x DC	2	296,00	**105**		
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	50	15	6	3	5 x DC	2			287,00	**104**
1,0	1,00	0,80	10,00	20,6	50	8,5	3	3	10 x DC	2			296,00	**106**
1,5	0,90	1,20	3,30	6,1	38	15	8	3	2,2 x DC	2	310,00	**151**		
1,5	1,50	1,20	3,30	6,1	43	15	8	3	2,2 x DC	2			310,00	**152**
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	43	14	4	3	5 x DC	2	310,00	**153**		
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	14,6	3	3	10 x DC	2	331,00	**155**		
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	50	14	4	3	5 x DC	2			310,00	**154**
1,5	1,50	1,20	15,00	22,0	50	6,2	2	3	10 x DC	2			331,00	**156**
1,8	1,08	1,44	3,96	6,2	38	15	6	3	2,2 x DC	2	310,00	**181**		
1,8	1,80	1,44	3,96	6,2	43	15	6	3	2,2 x DC	2			310,00	**182**
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	43	12	3	3	5 x DC	2	313,00	**183**		
1,8	1,80	1,44	18,00	20,0	43	19,8	2	3	10 x DC	2	350,00	**185**		
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	50	12	3	3	5 x DC	2			313,00	**184**
1,8	1,80	1,44	18,00	22,0	50	5,3	2	3	10 x DC	2			350,00	**186**
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	50	15	10	6	2,2 x DC	2	310,00	**201**		
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	50	15	6	6	5 x DC	2	313,00	**203**		
2,0	2,00	1,60	20,00	25,0	50	22,1	5	6	10 x DC	2	350,00	**205**		
2,0	2,00	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2			310,00	**202**
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2			313,00	**204**
2,0	2,00	1,60	20,00	29,0	57	7,8	4	6	10 x DC	2			350,00	**206**

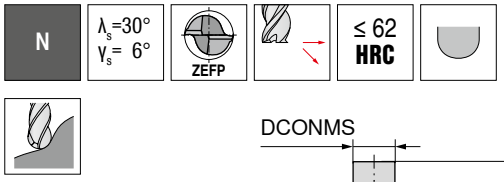
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

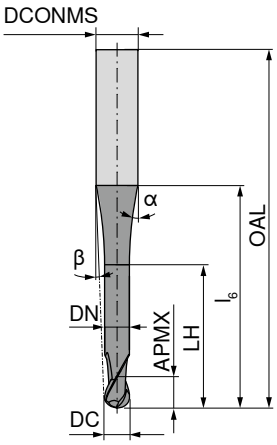
→ v_c/f_z side 420–427

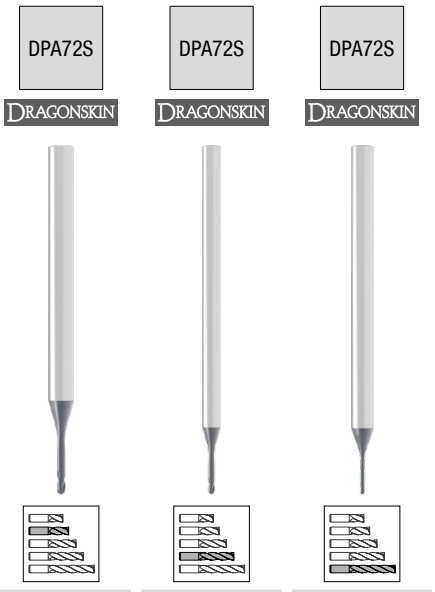
14

Mikro-radiusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1	
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	436,00	**021**				
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	436,00	**024**				
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	436,00	**027**				
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	50	15	14	3	2,2 x DC	2			436,00	**022**		
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	50	15	13	3	5 x DC	2			436,00	**025**		
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	50	15	9	3	10 x DC	2			436,00	**028**		
0,2	0,12	0,16	0,44	11,3	80	15	15	6	2,2 x DC	2					436,00	**023**
0,2	0,20	0,16	1,00	12,0	80	15	14	6	5 x DC	2					436,00	**026**
0,2	0,20	0,16	2,00	14,8	80	15	12	6	10 x DC	2					436,00	**029**
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	340,00	**051**				
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	340,00	**054**				
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	340,00	**057**				
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2			340,00	**052**		
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2			340,00	**055**		
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2			340,00	**058**		
0,5	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2					340,00	**053**
0,5	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2					340,00	**056**
0,5	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2					340,00	**059**
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	384,00	**081**				
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	384,00	**084**				
0,8	0,80	0,64	8,00	10,5	38	8,2	6	3	10 x DC	2	388,00	**087**				
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	50	15	11	3	2,2 x DC	2			384,00	**082**		
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	50	15	7	3	5 x DC	2			384,00	**085**		
0,8	0,80	0,64	8,00	18,7	50	9,8	4	3	10 x DC	2			388,00	**088**		
0,8	0,48	0,64	1,76	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					384,00	**083**
0,8	0,80	0,64	4,00	14,6	80	15	11	6	5 x DC	2					384,00	**086**
0,8	0,80	0,64	8,00	25,9	80	14,8	6	6	10 x DC	2					388,00	**089**
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2	326,00	**101**				
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2	326,00	**104**				
1,0	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2	351,00	**107**				
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2			326,00	**102**		
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2			326,00	**105**		
1,0	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2			351,00	**108**		
1,0	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					326,00	**103**
1,0	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2					326,00	**106**
1,0	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2					351,00	**109**
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	15	11	4	2,2 x DC	2	362,00	**121**				
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	15	7	4	5 x DC	2	362,00	**124**				
1,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	9,3	5	4	10 x DC	2	376,00	**127**				
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	60	15	11	4	2,2 x DC	2			362,00	**122**		
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	60	15	7	4	5 x DC	2			362,00	**125**		
1,2	1,20	0,96	12,00	26,1	60	9,1	4	4	10 x DC	2			376,00	**128**		
1,2	0,72	0,96	2,64	11,6	80	15	12	6	2,2 x DC	2					362,00	**123**
1,2	1,20	0,96	6,00	16,2	80	15	9	6	5 x DC	2					362,00	**126**
1,2	1,20	0,96	12,00	31,8	80	11,7	5	6	10 x DC	2					376,00	**129**

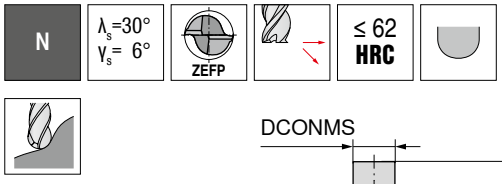
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

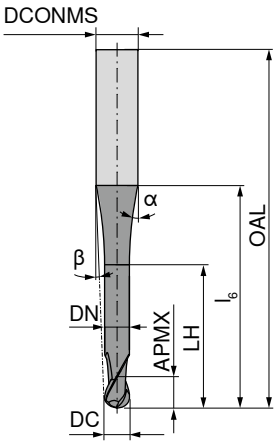
→ v_c/f_z side 420–427

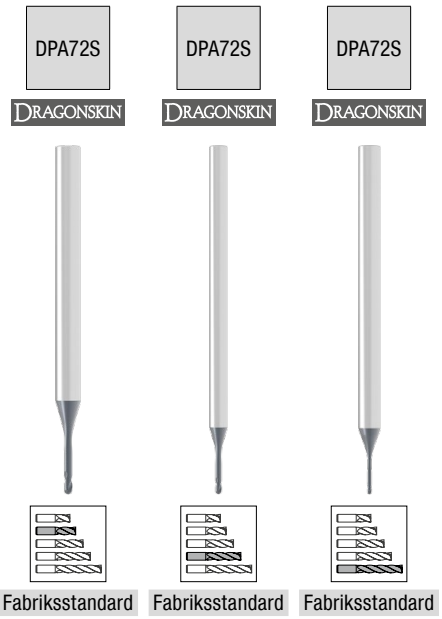
Forsætter på næste side

Mikro-radiusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

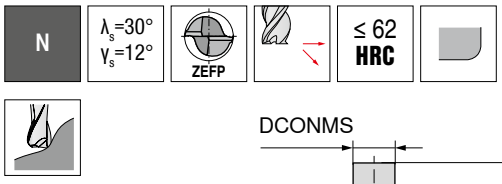
DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1		52 804 ... DKK V1	
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2	341,00	**151**				
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2	361,00	**154**				
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	13,5	4	4	10 x DC	2	361,00	**157**				
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2			341,00	**152**		
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2			361,00	**155**		
1,5	1,50	1,20	15,00	28,0	60	7,8	3	4	10 x DC	2			361,00	**158**		
1,5	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2					341,00	**153**
1,5	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2					361,00	**156**
1,5	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2					361,00	**159**
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	43	15	8	4	2,2 x DC	2	361,00	**181**				
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	43	15	5	4	5 x DC	2	361,00	**184**				
1,8	1,80	1,44	18,00	19,5	43	31,1	4	4	10 x DC	2	376,00	**187**				
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	60	15	8	4	2,2 x DC	2			361,00	**182**		
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	60	15	5	4	5 x DC	2			361,00	**185**		
1,8	1,80	1,44	18,00	31,9	60	6,8	2	4	10 x DC	2			376,00	**188**		
1,8	1,08	1,44	3,96	11,8	80	15	11	6	2,2 x DC	2					361,00	**183**
1,8	1,80	1,44	9,00	18,7	80	15	7	6	5 x DC	2					361,00	**186**
1,8	1,80	1,44	18,00	39,3	80	9,1	4	6	10 x DC	2					376,00	**189**
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2	340,00	**201**				
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	361,00	**204**				
2,0	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2	361,00	**207**				
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2			340,00	**202**		
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2			361,00	**205**		
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2			361,00	**208**		
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2					340,00	**203**
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2					361,00	**206**
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2					361,00	**209**

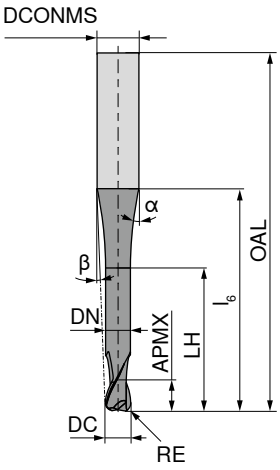
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

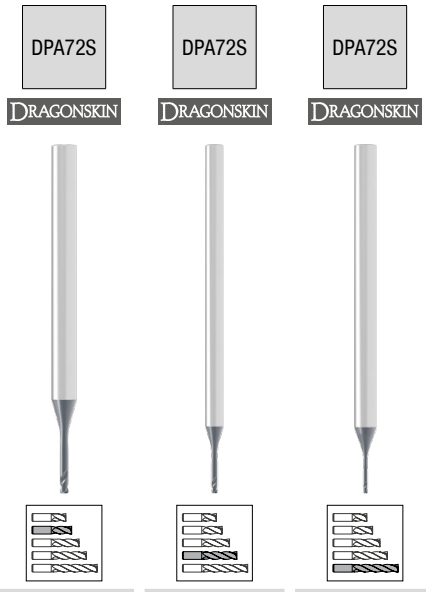
→ v_c/f_z side 420–427

Micro-torusfræser

▲ T_x = maksimal skæredybde







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

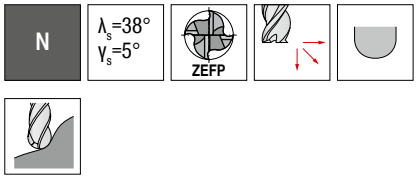
DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	T_x	ZEFP	52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1		52 806 ... DKK V1	
0,5	0,1	0,3	0,4	1,1	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	347,00	**051**				
0,5	0,1	0,5	0,4	2,5	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	347,00	**054**				
0,5	0,1	0,5	0,4	5,0	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	347,00	**057**				
0,5	0,1	0,3	0,4	1,1	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2			347,00	**052**		
0,5	0,1	0,5	0,4	2,5	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2			347,00	**055**		
0,5	0,1	0,5	0,4	5,0	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2			347,00	**058**		
0,5	0,1	0,3	0,4	1,1	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2					347,00	**053**
0,5	0,1	0,5	0,4	2,5	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2					347,00	**056**
0,5	0,1	0,5	0,4	5,0	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2					347,00	**059**
1,0	0,2	0,6	0,8	2,2	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2	332,00	**101**				
1,0	0,2	1,0	0,8	5,0	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2	357,00	**104**				
1,0	0,2	1,0	0,8	10,0	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2	357,00	**107**				
1,0	0,2	0,6	0,8	2,2	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2			332,00	**102**		
1,0	0,2	1,0	0,8	5,0	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2			357,00	**105**		
1,0	0,2	1,0	0,8	10,0	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2			357,00	**108**		
1,0	0,2	0,6	0,8	2,2	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2					332,00	**103**
1,0	0,2	1,0	0,8	5,0	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2					357,00	**106**
1,0	0,2	1,0	0,8	10,0	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2					357,00	**109**
1,5	0,3	0,9	1,2	3,3	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2	348,00	**151**				
1,5	0,3	1,5	1,2	7,5	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2	369,00	**154**				
1,5	0,3	1,5	1,2	15,0	18,1	43	13,5	4	4	10 x DC	2	369,00	**157**				
1,5	0,3	0,9	1,2	3,3	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2			348,00	**152**		
1,5	0,3	1,5	1,2	7,5	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2			369,00	**155**		
1,5	0,3	1,5	1,2	15,0	29,2	60	7,8	3	4	10 x DC	2			369,00	**158**		
1,5	0,3	0,9	1,2	3,3	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2					348,00	**153**
1,5	0,3	1,5	1,2	7,5	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2					369,00	**156**
1,5	0,3	1,5	1,2	15,0	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2					369,00	**159**
2,0	0,5	1,2	1,6	4,4	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2	347,00	**201**				
2,0	0,5	2,0	1,6	10,0	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	369,00	**204**				
2,0	0,5	2,0	1,6	20,0	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2	369,00	**207**				
2,0	0,5	1,2	1,6	4,4	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2			347,00	**202**		
2,0	0,5	2,0	1,6	10,0	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2			369,00	**205**		
2,0	0,5	2,0	1,6	20,0	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2			369,00	**208**		
2,0	0,5	1,2	1,6	4,4	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2					347,00	**203**
2,0	0,5	2,0	1,6	10,0	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2					369,00	**206**
2,0	0,5	2,0	1,6	20,0	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2					369,00	**209**

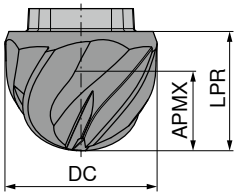
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 420–427

MultiLock – Radiusfræser

▲ KLG = Koblingsstørrelse





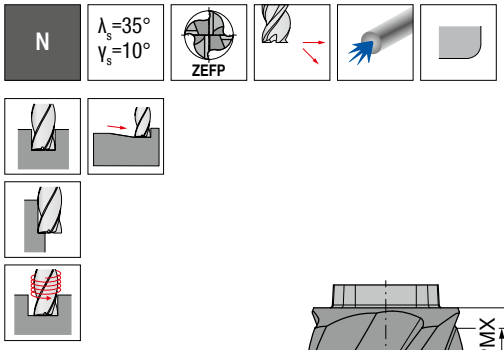
DC mm	KLG	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 803 ... DKK W2		Fabriksstandard 53 804 ... DKK W2	
12	EL12	7,0	9	4	392,00	**01200**	353,00	**01200**
16	EL16	9,5	12	4	510,00	**01600**	470,00	**01600**
20	EL20	12,0	15	4	628,00	**02000**	588,00	**02000**
25	EL25	16,0	19	4	706,00	**02500**	667,00	**02500**

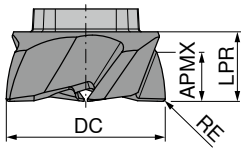
P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

→ v_c/f_z side 428

MultiLock – Torusfræser

▲ KLG = Koblingsstørrelse





NEW CTC5240 DRAGONSKIN

NEW CTPX225 DRAGONSKIN

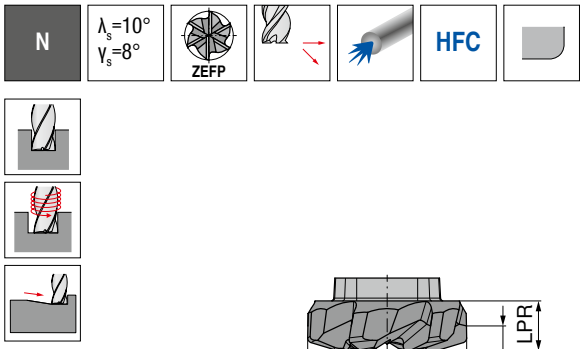
DC mm	RE mm	KLG	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 805 ... DKK W2		Fabriksstandard 53 806 ... DKK W2	
12	0,2	EL12	3,0	5	4	353,00	**01205**	313,00	**01205**
16	0,3	EL16	4,5	7	4	470,00	**01607**	431,00	**01607**
20	0,3	EL20	6,0	8	5	588,00	**02008**	549,00	**02008**
25	0,5	EL25	8,0	10	6	667,00	**02510**	628,00	**02510**

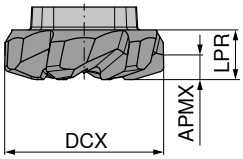
P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

→ v_c/f_z side 429

MultiLock – High Feed fræser

▲ KLG = Koblingsstørrelse
▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres





NEW
CTC5240
DRAGONSKIN

NEW
CTPX225
DRAGONSKIN

DCX mm	KLG	r_{3D} mm	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard 53 801 ... DKK W2		Fabriksstandard 53 802 ... DKK W2	
12	EL12	0,7	3,18	4	5	392,00	**01202**	353,00	**01202**
16	EL16	1,2	3,73	5	6	510,00	**01605**	470,00	**01605**
20	EL20	1,2	4,31	6	6	588,00	**02005**	549,00	**02005**
25	EL25	1,2	5,32	7	6	706,00	**02505**	667,00	**02505**

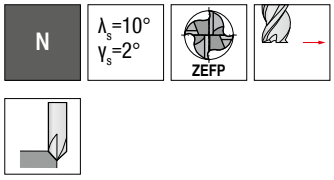
P		●
M		○
K		●
N		
S	●	
H		
O		

→ v_c/f_z side 430

14

MultiLock – Gratfræser

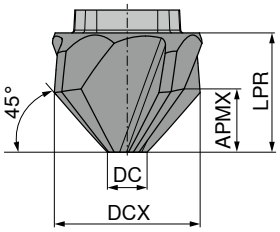
▲ KLG = Koblingsstørrelse



NEW

CTPX225

DRAGONSKIN



Fabriksstandard

53 800 ...

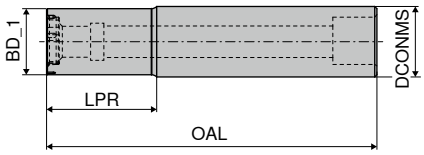
DCX mm	KLG	APMX mm	DC mm	LPR mm	ZEFP	DKK W2	
12	EL12	4	4	8	4	361,00	**01200**
16	EL16	6	4	12	4	478,00	**01600**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 431

MultiLock – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse



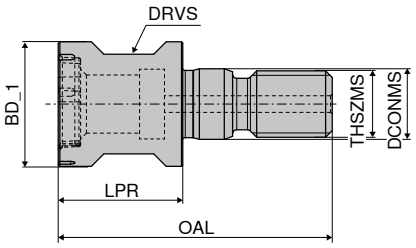
KLG	BD_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	LPR mm	NEW A 84 050 ... DKK W1		NEW B 84 051 ... DKK W1	
EL12	11	12	66	20	755,00	**01200**	755,00	**01200**
EL16	15	16	75	25	824,00	**01600**	824,00	**01600**
EL20	19	20	77	25	901,00	**02000**	901,00	**02000**
EL25	24	25	87	30	994,00	**02500**	994,00	**02500**

Reservedele Til artikelnr.	Cylinderskrue 70 950 ... DKK 2A/28		TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Fastspændings-skrue 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28		Momenthåndtag 80 950 ... DKK Y7		Bit 80 398 ... DKK Y7	
84 051 01200 / 84 050 01200	9,00	**42000**	41,00	**054**	70,00	**120**	34,00	**303**	30,00	**41900**	44,00	**42100**	1.017,00	**193**	40,00	**03500**
84 051 01600 / 84 050 01600	11,00	**42300**	41,00	**055**	75,00	**121**	34,00	**303**	36,00	**42200**	53,00	**42400**	1.017,00	**193**	40,00	**04500**
84 051 02000 / 84 050 02000	11,00	**42300**	41,00	**055**	75,00	**121**	34,00	**303**	36,00	**42200**	53,00	**42400**	1.017,00	**193**	40,00	**04500**
84 051 02500 / 84 050 02500	13,00	**42600**	41,00	**055**	75,00	**121**	34,00	**303**	68,00	**42500**	49,00	**42700**	1.017,00	**193**	29,00	**06000**

14

MultiLock – Påskruningsadapter, type A

▲ KLG = Koblingsstørrelse
▲ Til High Feed og torusfræser



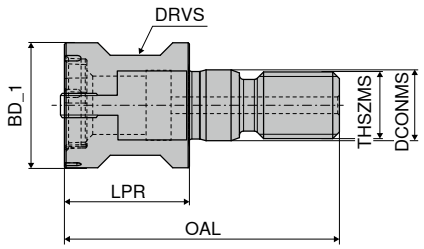
NEW

KLG	BD_1 mm	THSZMS	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	84 052 ... DKK W1	
EL12	11	M6	28	13	6,5	9	794,00	**01200**
EL16	15	M8	33	14	8,5	12	863,00	**01600**
EL20	19	M10	37	18	10,5	15	940,00	**02000**
EL25	24	M12	42	20	12,5	17	1.102,00	**02500**

Reservedele Til artikelnr.	TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Fastspændings-skrue 70 950 ... DKK 2A/28		Gevindbøsning 70 950 ... DKK 2A/28		Momenthåndtag 80 950 ... DKK Y7		Bit 80 398 ... DKK Y7	
84 052 01200	41,00	**054**	70,00	**120**	34,00	**303**	30,00	**41900**	44,00	**42100**	1.017,00	**193**	40,00	**03500**
84 052 01600	41,00	**055**	75,00	**121**	34,00	**303**	36,00	**42200**	53,00	**42400**	1.017,00	**193**	40,00	**04500**
84 052 02000	41,00	**055**	75,00	**121**	34,00	**303**	36,00	**42200**	53,00	**42400**	1.017,00	**193**	40,00	**04500**
84 052 02500	41,00	**055**	75,00	**121**	34,00	**303**	68,00	**42500**	49,00	**42700**	1.017,00	**193**	29,00	**06000**

MultiLock – Påskruningsadapter, type B

▲ KLG = Koblingsstørrelse
▲ Til radius- og afgratningsfræser



NEW

KLG	BD_1 mm	THSZMS	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	84 053 ... DKK W1	
EL12	11	M6	28	13	6,5	9	886,00	**01200**
EL16	15	M8	33	14	8,5	12	963,00	**01600**
EL20	20	M10	37	18	10,5	15	1.040,00	**02000**
EL25	25	M12	42	20	12,5	17	1.225,00	**02500**

Reservedele Til artikelnr.	TORX®-skifteklinge 80 950 ... DKK Y7		Spændeskrue 84 950 ... DKK W1		Torx nøgle 80 950 ... DKK Y7		Molykote 70 950 ... DKK 2A/28		Momenthåndtag 80 950 ... DKK Y7		Holderbøsning 84 950 ... DKK W1	
84 053 01200	41,00	**054**	314,00	**18600**	70,00	**120**	34,00	**303**	1.017,00	**193**	663,00	**18000**
84 053 01600	41,00	**055**	342,00	**18800**	75,00	**121**	34,00	**303**	1.017,00	**193**	720,00	**18100**
84 053 02000	41,00	**055**	369,00	**18700**	75,00	**121**	34,00	**303**	1.017,00	**193**	778,00	**18200**
84 053 02500	41,00	**055**	432,00	**18900**	75,00	**121**	34,00	**303**	1.017,00	**193**	917,00	**18300**

14

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 udskifteligt hoved 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
◁ 90°, 120°, 142° / Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 2

→ **kapitel 2, Hårdmetal bor**

*ZEFP = antal skær

Rivaler og forsænkere

▲ Rivaler gennemgående hul
Ø 8–30,2 mm inkl. specialdiameter/ZEFP* 4–6

▲ Rivaler bundhul
Ø 12,2–30,2 mm inkl. specialdiameter/ZEFP* 6

→ **Kapitel 4, Rivaler og forsænkere**

*ZEFP = antal skær

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

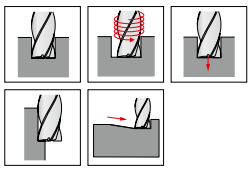
▲ Holder stål/HM, lang
konisk 87°
Længde 150–200 mm
til SZID 8, 10, 12, 16, 20 mm

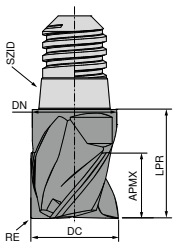
▲ Holder stål/HM ekstra lang
Cylindrisk
Længde 200–250 mm
til SZID, 16 og 20 mm

→ **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør**

MultiChange – Endefræser

PCR UNI | λ_s=36° γ_s=10° | ZEFP | HPC | APA72S





Fabriksstandard

52 871 ...

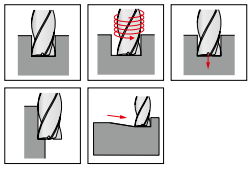
DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
9,7	0,32	08	7,5	9,8	13	4	601,00	**09700**
10,0	0,32	08	7,5	9,8	13	4	601,00	**10000**
11,7	0,32	10	9,0	11,8	16	4	693,00	**11700**
12,0	0,32	10	9,0	11,8	16	4	693,00	**12000**
15,7	0,32	12	12,0	15,8	20	4	905,00	**15700**
16,0	0,32	12	12,0	15,8	20	4	905,00	**16000**
19,7	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.188,00	**19700**
20,0	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.188,00	**20000**

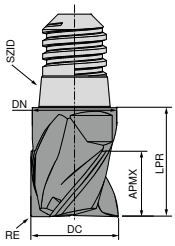
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 432+433

MultiChange – Endefræser

PCR ALU | λ_s=41° γ_s=15° | ZEFP | HPC | DLC | DRAGONSKIN





Fabriksstandard

52 872 ...

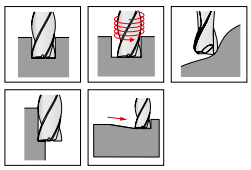
DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
9,7	0,32	08	7,5	9,8	13	4	624,00	**09700**
10,0	0,32	08	7,5	9,8	13	4	624,00	**10000**
11,7	0,32	10	9,0	11,8	16	4	748,00	**11700**
12,0	0,32	10	9,0	11,8	16	4	748,00	**12000**
15,7	0,32	12	12,0	15,8	20	4	989,00	**15700**
16,0	0,32	12	12,0	15,8	20	4	989,00	**16000**
19,7	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.337,00	**19700**
20,0	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.337,00	**20000**

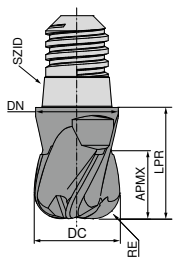
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 432+433

MultiChange – Torusfræser

W | λ_s=43° γ_s=24° | ZEFP | DLC | DRAGONSKIN





Fabriksstandard

52 870 ...

DC mm	RE mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR mm	ZEFP	DKK V1	
10	0,5	08	7,5	9,8	13	3	532,00	**10005**
10	1,0	08	7,5	9,8	13	3	532,00	**10010**
12	0,5	10	9,0	11,8	16	3	623,00	**12005**
12	1,0	10	9,0	11,8	16	3	623,00	**12010**
12	2,0	10	9,0	11,8	16	3	623,00	**12020**
16	2,0	12	12,0	15,8	20	3	865,00	**16020**
16	4,0	12	12,0	15,8	20	3	865,00	**16040**
20	2,0	16	15,0	19,8	25	3	1.224,00	**20020**
20	3,0	16	15,0	19,8	25	3	1.224,00	**20030**
20	4,0	16	15,0	19,8	25	3	1.224,00	**20040**

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 440

Monteringsvejledning

- ▲ SZID = koblingsstørrelse
- ▲ SW = nøglebredde
- ▲ M = tilspændingsmoment

SZID	SW mm	M Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

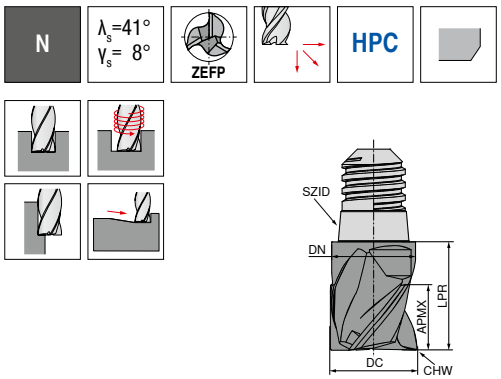
- ▲ Det er vigtigt at montere koblingsstørrelse 06 og 08 med en momentnøgle. Anbefalingen gælder for alle størrelser!
- ▲ Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Holdere og tilbehør findes du i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Teknisk information

APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde

MultiChange – Endefræser



Fabriksstandard

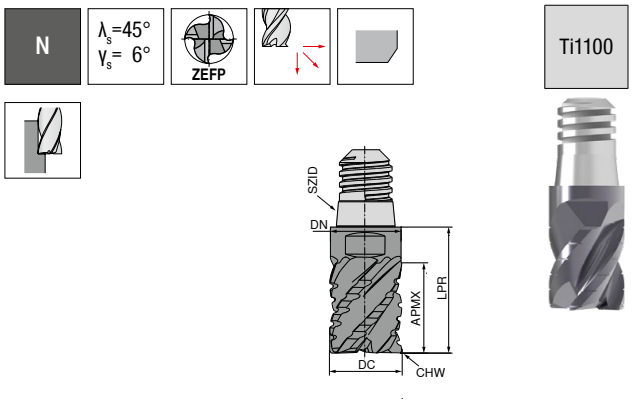
52 861 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	0,16	3	373,00	**080**
10	08	7,5	9,8	13	0,20	3	424,00	**100**
12	10	9,0	11,8	16	0,24	3	531,00	**120**
16	12	12,0	15,8	20	0,32	3	742,00	**160**
20	16	15,0	19,8	25	0,40	3	953,00	**200**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 434

MultiChange – Skrub-sletfræser



Fabriksstandard

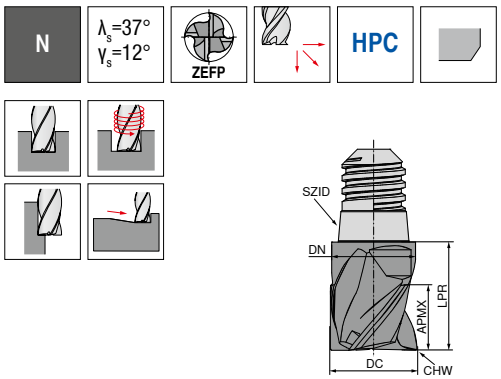
52 862 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	10,0	7,8	15	0,16	4	465,00	**080**
10	08	12,5	9,8	18	0,20	4	484,00	**100**
12	10	15,0	11,8	22	0,24	4	658,00	**120**
16	12	20,0	15,8	28	0,32	5	1.004,00	**160**
20	16	25,0	19,8	35	0,40	6	1.351,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 435

MultiChange – Endefræser



Fabriksstandard

52 860 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	0,16	4	405,00	**080**
10	08	7,5	9,8	13	0,20	4	454,00	**100**
12	10	9,0	11,8	16	0,24	4	578,00	**120**
16	12	12,0	15,8	20	0,32	4	829,00	**160**
20	16	15,0	19,8	25	0,40	4	1.074,00	**200**

P	●
M	
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 434

Monteringsvejledning

- ▲ SZID = koblingsstørrelse
- ▲ SW = nøglebredde
- ▲ M = tilspændingsmoment

SZID	SW mm	M Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

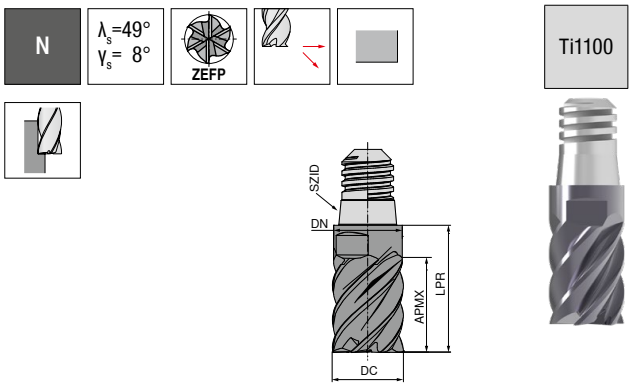
- ▲ Det er vigtigt at montere koblingsstørrelse 06 og 08 med en momentnøgle. Anbefalingen gælder for alle størrelser!
- ▲ Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Holdere og tilbehør findes du i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Teknisk information

APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde

MultiChange – Sletfræser



Fabriksstandard

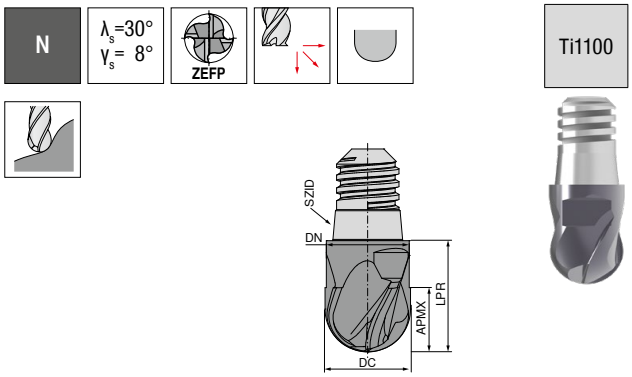
52 863 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	10,0	7,8	15	6	415,00	**080**
10	08	12,5	9,8	18	6	468,00	**100**
12	10	15,0	11,8	22	6	587,00	**120**
16	12	20,0	15,8	28	6	917,00	**160**
20	16	25,0	19,8	35	6	1.265,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 437

MultiChange – Radiusfræser



Fabriksstandard

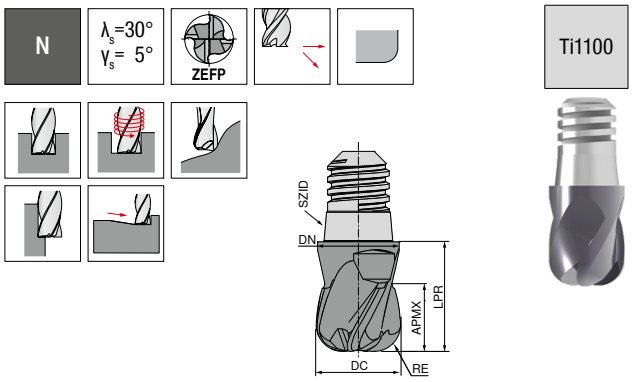
52 866 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	08	7,5	9,8	13	4	472,00	**100**
12	10	9,0	11,8	16	4	588,00	**120**
16	12	12,0	15,8	20	4	883,00	**160**
20	16	15,0	19,8	25	4	1.082,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	○

→ v_c/f_z side 438+439

MultiChange – Torusfræser



Fabriksstandard

52 865 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	RE mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	1,0	4	373,00	**081**
8	06	6,0	7,8	11	2,0	4	373,00	**082**
10	08	7,5	9,8	13	1,5	4	424,00	**101**
10	08	7,5	9,8	13	3,0	4	424,00	**103**
12	10	9,0	11,8	16	1,5	4	531,00	**121**
12	10	9,0	11,8	16	4,0	4	531,00	**124**
16	12	12,0	15,8	20	2,0	4	788,00	**162**
16	12	12,0	15,8	20	5,0	4	788,00	**165**
20	16	15,0	19,8	25	2,0	4	1.064,00	**202**
20	16	15,0	19,8	25	6,0	4	1.064,00	**206**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	○

→ v_c/f_z side 438+439

Monteringsvejledning

- ▲ SZID = koblingsstørrelse
- ▲ SW = nøglebredde
- ▲ M = tilspændingsmoment

SZID	SW mm	M Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

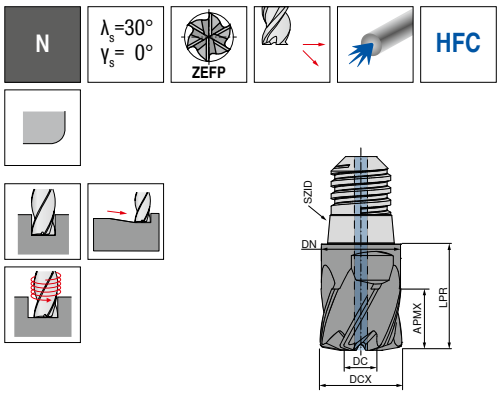
- ▲ Det er vigtigt at montere koblingsstørrelse 06 og 08 med en momentnøgle. Anbefalingen gælder for alle størrelser!
- ▲ Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Holdere og tilbehør findes du i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Teknisk information

APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde

MultiChange – High Feed fræser



Fabriksstandard

52 864 ...

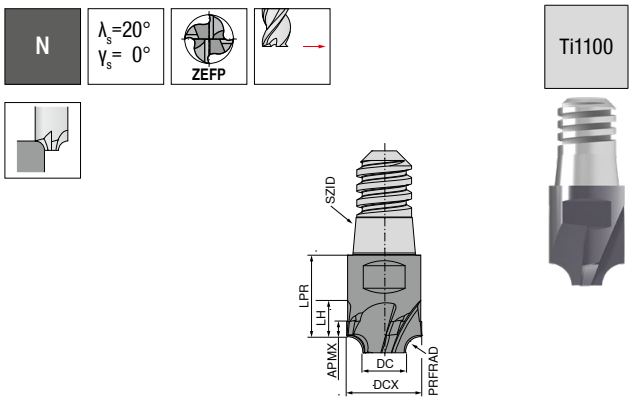
DCX mm	SZID	r_{3D} mm	APMX mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	0,7	6,0	11	6	405,00	**080**
10	08	0,9	7,5	13	6	454,00	**100**
12	10	1,0	9,0	16	6	578,00	**120**
16	12	1,4	12,0	20	6	829,00	**160**
20	16	1,7	15,0	25	6	1.074,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 436

- ▲ r_{3D} = hjørneradius der skal programmeres
- ▲ Ø DCX spidser til med 0,2 mm, deraf fås Ø DN
- ▲ Ø DCX halveret, resulterer i Ø DC

MultiChange – Konkav fræser



Fabriksstandard

52 869 ...

DCX mm	SZID	PRFRAD ±0,03 mm	APMX mm	DC mm	LPR ±0,02 mm	LH mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	0,5	2,0	6,63	11	4,5	4	546,00	**080**
8	06	1,0	3,0	5,69	11	5,0	4	546,00	**081**
10	08	1,5	4,0	6,63	13	6,5	4	586,00	**100**
10	08	2,0	4,5	5,69	13	7,0	4	586,00	**101**
12	10	2,5	5,5	6,65	16	8,5	4	708,00	**120**
12	10	3,0	6,0	5,70	16	9,0	4	708,00	**121**
12	10	3,5	6,5	4,76	16	9,5	4	708,00	**122**
16	12	4,0	8,0	7,60	20	12,0	4	1.004,00	**160**
16	12	4,5	8,5	6,68	20	12,5	4	1.004,00	**161**
16	12	5,0	9,0	5,74	20	13,0	4	1.004,00	**162**
20	16	5,0	10,0	9,53	25	15,0	4	1.351,00	**200**
20	16	6,0	11,0	7,64	25	16,0	4	1.351,00	**201**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 441

Monteringsvejledning

- ▲ SZID = koblingsstørrelse
- ▲ SW = nøglebredde
- ▲ M = tilspændingsmoment

SZID	SW mm	M Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

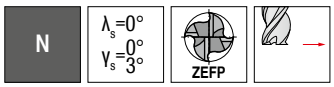
- ▲ Det er vigtigt at montere koblingsstørrelse 06 og 08 med en momentnøgle. Anbefalingen gælder for alle størrelser!
- ▲ Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

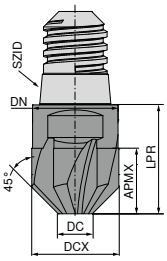
Holdere og tilbehør findes du i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Teknisk information

APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde

MultiChange – Gratfræser





Ti1050

Fabriksstandard

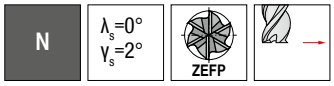
52 867 ...

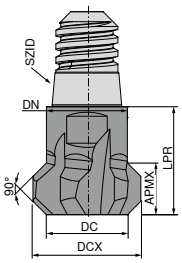
DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	08	7,5	0,02	9,8	13	4	383,00	**100**
12	10	9,0	0,02	11,8	16	4	496,00	**120**
16	12	12,0	6,40	15,8	20	6	660,00	**160**
20	16	15,0	8,00	19,8	25	6	874,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 442

MultiChange – Gratfræser





Ti1100

Fabriksstandard

52 868 ...

DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR ±0,02 mm	ZEFP	DKK V1	
10	06	4,8	7,5	8	11	6	424,00	**100**
12	08	5,5	9,0	10	13	6	531,00	**120**
16	10	8,0	12,0	12	16	6	742,00	**160**
20	12	9,5	15,0	16	20	6	953,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 442

Monteringsvejledning

- SZID = koblingsstørrelse
- SW = nøglebredde
- M = tilspændingsmoment

SZID	SW mm	M Nm
06	6	5
08	8	12,5
10	10	15
12	13	20
16	16	25

- Det er vigtigt at montere koblingsstørrelse 06 og 08 med en momentnøgle. Anbefalingen gælder for alle størrelser!
- Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

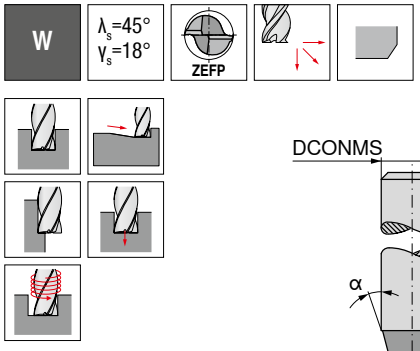
Holdere og tilbehør findes du i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

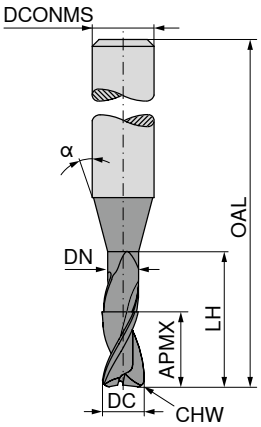
Teknisk information

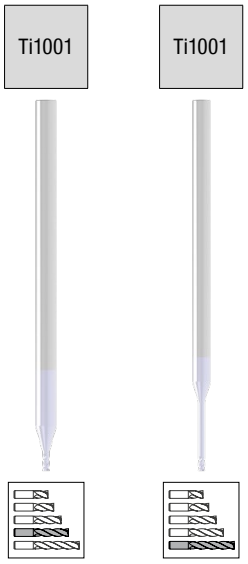
APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde

14

Endefræser







Fabriksstandard
HA

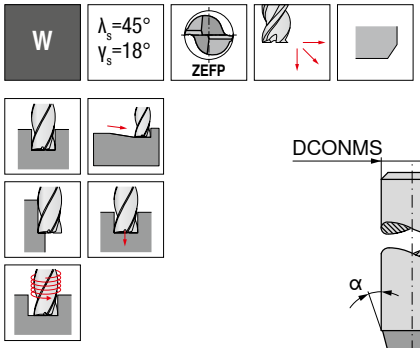
Fabriksstandard
HA

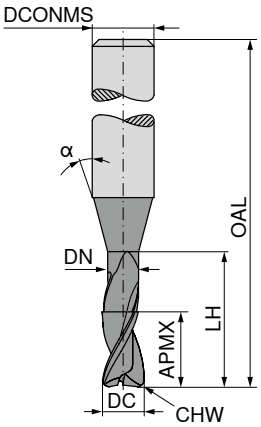
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 900 ... DKK V0		50 900 ... DKK V0	
0,2	0,2	0,18	0,6	55	15	3	0,02	2	592,00	**021**		
0,2	0,2	0,18	1,0	55	15	3	0,02	2	598,00	**022**		
0,2	0,2	0,18	1,6	55	15	3	0,02	2	603,00	**023**		
0,2	0,2	0,18	2,0	55	15	3	0,02	2	613,00	**024**		
0,3	0,3	0,28	0,9	55	15	3	0,03	2	592,00	**031**		
0,3	0,3	0,28	1,5	55	15	3	0,03	2	598,00	**032**		
0,3	0,3	0,28	2,4	55	15	3	0,03	2	603,00	**033**		
0,3	0,3	0,28	3,0	55	15	3	0,03	2	613,00	**034**		
0,4	0,4	0,37	1,2	55	15	3	0,04	2	592,00	**041**		
0,4	0,4	0,37	2,0	55	15	3	0,04	2	598,00	**042**		
0,4	0,4	0,37	3,2	55	15	3	0,04	2	603,00	**043**		
0,4	0,4	0,37	4,0	55	15	3	0,04	2	613,00	**044**		
0,5	0,5	0,45	1,5	55	15	3	0,05	2	579,00	**051**		
0,5	0,5	0,45	2,5	55	15	3	0,05	2	584,00	**052**		
0,5	0,5	0,45	4,0	55	15	3	0,05	2	592,00	**053**		
0,5	0,5	0,45	5,0	55	15	3	0,05	2	598,00	**054**		
0,6	0,6	0,58	2,0	55	15	3	0,06	2	499,00	**061**		
0,6	0,6	0,58	3,0	55	15	3	0,06	2	485,00	**062**		
0,6	0,6	0,58	5,0	65	15	3	0,06	2			529,00	**063**
0,6	0,6	0,58	6,0	65	15	3	0,06	2			561,00	**064**
0,8	0,8	0,77	2,5	55	15	3	0,08	2	485,00	**081**		
0,8	0,8	0,77	4,0	55	15	3	0,08	2	485,00	**082**		
0,8	0,8	0,77	6,5	65	15	3	0,08	2			539,00	**083**
0,8	0,8	0,77	8,0	65	15	3	0,08	2			561,00	**084**
1,0	1,0	0,95	3,0	55	15	3	0,10	2	485,00	**101**		
1,0	1,0	0,95	5,0	55	15	3	0,10	2	485,00	**102**		
1,0	1,0	0,95	8,0	65	15	3	0,10	2			512,00	**103**
1,0	1,0	0,95	10,0	65	15	3	0,10	2			561,00	**104**
1,0	1,0	0,95	12,0	65	15	3	0,10	2			574,00	**105**
1,2	1,2	1,15	3,0	55	15	3	0,12	2	485,00	**121**		
1,2	1,2	1,15	6,0	55	15	3	0,12	2	485,00	**122**		
1,2	1,2	1,15	10,0	65	15	3	0,12	2			539,00	**123**
1,2	1,2	1,15	12,0	65	15	3	0,12	2			561,00	**124**
1,3	1,3	1,25	4,0	55	15	3	0,12	2	485,00	**131**		
1,3	1,3	1,25	7,0	55	15	3	0,12	2	499,00	**132**		
1,3	1,3	1,25	11,0	65	15	3	0,12	2			539,00	**133**
1,3	1,3	1,25	13,0	65	15	3	0,12	2			574,00	**134**
1,5	1,5	1,44	5,0	55	15	3	0,12	2	499,00	**151**		
1,5	1,5	1,44	7,5	55	15	3	0,12	2	485,00	**152**		
1,5	1,5	1,44	12,0	65	15	3	0,12	2			574,00	**153**

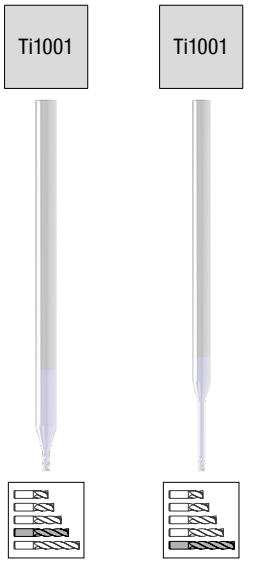
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 460–465

Endefræser





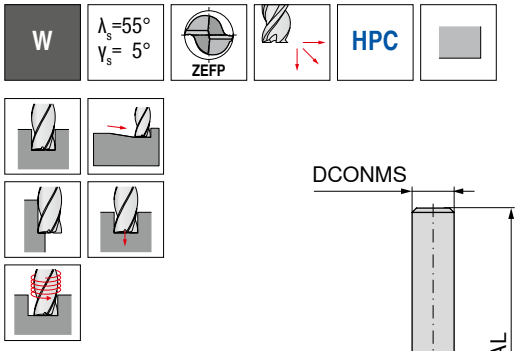


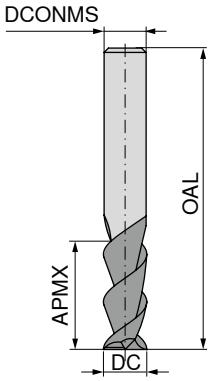
DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 50 900 ... DKK V0		Fabriksstandard HA 50 900 ... DKK V0	
1,5	1,5	1,44	15,0	65	15	3	0,12	2			561,00	**154**
1,6	1,6	1,52	5,0	55	15	3	0,12	2	499,00	**161**		
1,6	1,6	1,52	8,0	55	15	3	0,12	2	499,00	**162**		
1,6	1,6	1,52	13,0	65	15	3	0,12	2			539,00	**163**
1,6	1,6	1,52	16,0	65	15	3	0,12	2			574,00	**164**
1,8	1,8	1,72	5,5	55	15	3	0,12	2	485,00	**181**		
1,8	1,8	1,72	9,0	55	15	3	0,12	2	499,00	**182**		
1,8	1,8	1,72	14,5	65	15	3	0,12	2			539,00	**183**
1,8	1,8	1,72	18,0	65	15	3	0,12	2			574,00	**184**
2,0	2,0	1,92	6,0	55	15	3	0,13	2	485,00	**201**		
2,0	2,0	1,92	10,0	55	15	3	0,13	2	485,00	**202**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	15	3	0,13	2	512,00	**203**		
2,0	2,0	1,92	16,0	65	15	3	0,13	2			574,00	**204**
2,0	2,0	1,92	20,0	65	15	3	0,13	2			561,00	**205**
2,3	2,3	2,22	7,0	55	15	3	0,13	2	485,00	**231**		
2,3	2,3	2,22	11,5	55	15	3	0,13	2	499,00	**232**		
2,3	2,3	2,22	18,5	65	15	3	0,13	2			512,00	**233**
2,3	2,3	2,22	20,0	65	15	3	0,13	2			574,00	**234**
2,3	2,3	2,22	23,0	65	15	3	0,13	2			574,00	**235**
3,0	3,0	2,90	9,0	65	15	6	0,15	2	512,00	**301**		
3,0	3,0	2,90	15,0	65	15	6	0,15	2	574,00	**302**		
3,0	3,0	2,90	24,0	100	15	6	0,15	2			622,00	**303**
3,0	3,0	2,90	30,0	100	15	6	0,15	2			649,00	**304**
4,0	4,0	3,90	12,0	65	15	6	0,15	2	574,00	**401**		
4,0	4,0	3,90	20,0	65	15	6	0,15	2	574,00	**402**		
4,0	4,0	3,90	32,0	100	15	6	0,15	2			649,00	**403**
4,0	4,0	3,90	40,0	100	15	6	0,15	2			668,00	**404**
5,0	5,0	4,90	15,0	65	15	6	0,15	2	574,00	**501**		
5,0	5,0	4,90	25,0	65	15	6	0,15	2	574,00	**502**		
5,0	5,0	4,90	40,0	100	15	6	0,15	2			668,00	**503**
5,0	5,0	4,90	50,0	100	15	6	0,15	2			702,00	**504**
6,0	6,0	5,90	18,0	65	15	6	0,15	2	574,00	**601**		
6,0	6,0	5,90	30,0	100	15	6	0,15	2			649,00	**602**
6,0	6,0	5,90	48,0	100	15	6	0,15	2			702,00	**603**
6,0	6,0	5,90	60,0	100	15	6	0,15	2			724,00	**604**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 460–465

Endefræser





≈DIN 6527

HA

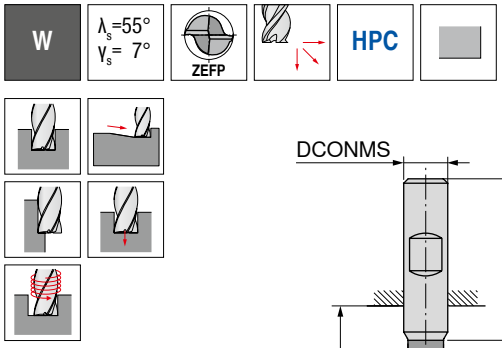
50 960 ...

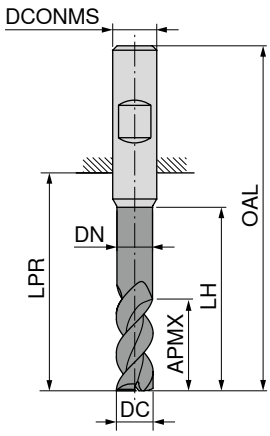
DC h6 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
3	12	50	3	2	125,00	**030**
4	15	50	4	2	142,00	**040**
5	20	50	5	2	154,00	**050**
6	20	57	6	2	169,00	**060**
8	20	63	8	2	250,00	**080**
10	25	73	10	2	394,00	**100**
12	25	83	12	2	517,00	**120**
14	30	83	14	2	900,00	**140**
16	30	92	16	2	943,00	**160**
20	38	104	20	2	1.333,00	**200**

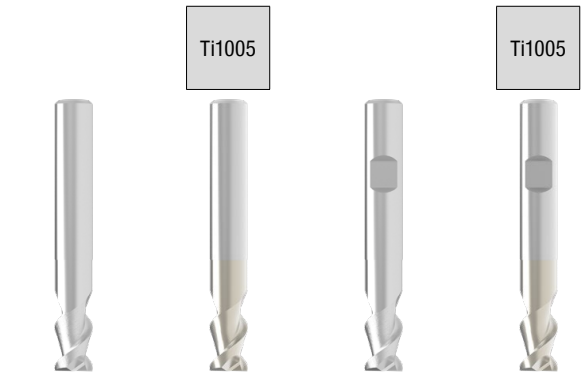
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 448+449

Endefræser





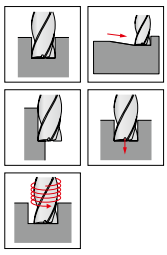


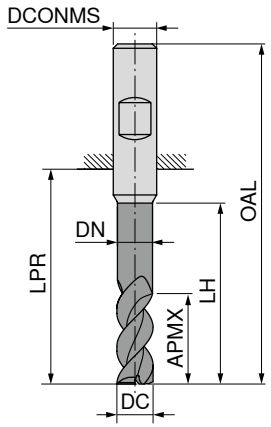
								54 590 ...		54 592 ...		54 591 ...		54 593 ...	
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HA		HA		HB		HB	
DC h6	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0		V0		V0		V0	
2,7	5,0	2,5	12	19	55	6	2	183,00	027	268,00	027	183,00	027	268,00	027
3,0	3,5	2,8	12	19	55	6	2	188,00	033	273,00	033				
3,0	5,0	2,8	12	19	55	6	2	183,00	031	268,00	031	183,00	031	268,00	031
3,7	6,5	3,5	12	19	55	6	2	183,00	037	268,00	037	183,00	037	268,00	037
4,0	4,5	3,8	12	19	55	6	2	188,00	043	273,00	043				
4,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2	183,00	041	268,00	041	183,00	041	268,00	041
4,7	8,0	4,5	15	22	58	6	2	183,00	047	268,00	047	183,00	047	268,00	047
5,0	5,5	4,8	15	22	58	6	2	188,00	053	273,00	053				
5,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2	183,00	051	268,00	051	183,00	051	268,00	051
5,7	10,0	5,5	18	22	58	6	2	183,00	057	268,00	057	183,00	057	268,00	057
6,0	7,0	5,8	18	22	58	6	2	188,00	063	273,00	063				
6,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2	183,00	061	268,00	061	183,00	061	268,00	061
6,7	13,0	6,4	24	28	64	8	2	268,00	067	365,00	067	268,00	067	365,00	067
7,0	13,0	6,7	24	28	64	8	2	268,00	071	365,00	071	268,00	071	365,00	071
7,7	13,0	7,4	24	28	64	8	2	268,00	077	365,00	077	268,00	077	365,00	077
8,0	9,0	7,7	24	28	64	8	2	268,00	083	365,00	083				
8,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2	268,00	081	365,00	081	268,00	081	365,00	081
8,7	16,0	8,4	30	34	74	10	2	424,00	087	533,00	087	424,00	087	533,00	087
9,0	16,0	8,7	30	34	74	10	2	424,00	091	533,00	091	424,00	091	533,00	091
9,7	16,0	9,4	30	34	74	10	2	424,00	097	533,00	097	424,00	097	533,00	097
10,0	11,0	9,7	30	34	74	10	2	424,00	103	533,00	103				
10,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2	424,00	101	533,00	101	424,00	101	533,00	101
10,7	19,0	10,3	36	40	85	12	2	563,00	107	669,00	107	563,00	107	669,00	107
11,0	19,0	10,6	36	40	85	12	2	563,00	111	669,00	111	563,00	111	669,00	111
11,7	19,0	11,3	36	40	85	12	2	563,00	117	669,00	117	563,00	117	669,00	117
12,0	13,0	11,6	36	40	85	12	2	563,00	123	669,00	123				
12,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	563,00	121	669,00	121	563,00	121	669,00	121
13,0	22,0	12,6	42	46	91	14	2	820,00	131	943,00	131	820,00	131	943,00	131
13,7	22,0	13,3	42	46	91	14	2	820,00	137	943,00	137	820,00	137	943,00	137
14,0	15,0	13,6	42	46	91	14	2	820,00	143	943,00	143				
14,0	22,0	13,6	42	46	91	14	2	820,00	141	943,00	141	820,00	141	943,00	141
15,0	25,0	14,5	48	52	100	16	2	1.324,00	151	1.514,00	151	1.324,00	151	1.514,00	151
15,7	25,0	15,2	48	52	100	16	2	1.324,00	157	1.514,00	157	1.324,00	157	1.514,00	157
16,0	17,0	15,5	48	52	100	16	2	1.324,00	163	1.514,00	163				
16,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.324,00	161	1.514,00	161	1.324,00	161	1.514,00	161
18,0	20,0	17,5	54	58	106	18	2	1.696,00	183	1.974,00	183				
18,0	29,0	17,5	54	58	106	18	2	1.705,00	181	1.870,00	181	1.705,00	181	1.870,00	181
19,7	32,0	19,2	60	64	114	20	2	1.862,00	197	1.992,00	197	1.862,00	197	2.060,00	197
20,0	22,0	19,5	60	64	114	20	2	1.791,00	203	1.965,00	203				
20,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	1.862,00	201	1.992,00	201	1.862,00	201	1.992,00	201
24,7	40,0	24,2	75	80	136	25	2	2.865,00	247	3.020,00	247	2.865,00	247	3.020,00	247
25,0	27,0	24,5	75	80	136	25	2	2.711,00	253	2.874,00	253				
25,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	2.865,00	251	3.020,00	251	2.865,00	251	3.020,00	251
P															
M															
K															
N									•		•		•		•
S															
H															
O															

→ v_c/f_z side 448+449

Endefræser

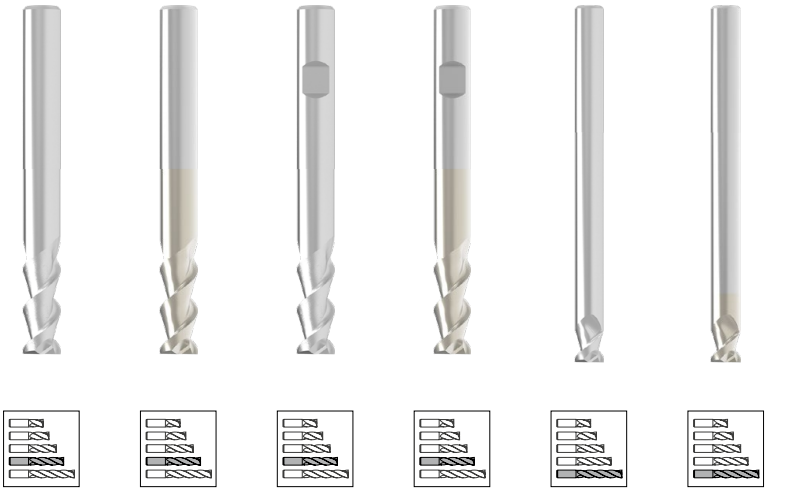
W | λ_s=55° γ_s= 7° | ZEFP | HPC





LPR ved skaft DIN 6535 HB

Ti1005 | Ti1005 | Ti1005



Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HB | HB | HA | HA

DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 590 ... DKK V0		54 592 ... DKK V0		54 591 ... DKK V0		54 593 ... DKK V0		54 590 ... DKK V0		54 592 ... DKK V0	
2,7	8,0	2,5	15	22	58	6	2	212,00	**028**	297,00	**028**	212,00	**028**	297,00	**028**				
3,0	3,5	2,8	15	22	58	6	2	201,00	**034**	286,00	**034**								
3,0	8,0	2,8	15	22	58	6	2	212,00	**032**	297,00	**032**	212,00	**032**	297,00	**032**				
3,0	3,5	2,8	24	31	67	6	2									251,00	**035**	336,00	**035**
3,7	10,5	3,5	20	26	62	6	2	212,00	**038**	297,00	**038**	212,00	**038**	297,00	**038**				
4,0	4,5	3,8	20	26	62	6	2	201,00	**044**	286,00	**044**								
4,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2	212,00	**042**	297,00	**042**	212,00	**042**	297,00	**042**				
4,0	4,5	3,8	32	38	74	6	2									251,00	**045**	336,00	**045**
4,7	13,0	4,5	25	34	70	6	2	212,00	**048**	297,00	**048**	212,00	**048**	297,00	**048**				
5,0	5,5	4,8	25	34	70	6	2	201,00	**054**	286,00	**054**								
5,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2	212,00	**052**	297,00	**052**	212,00	**052**	297,00	**052**				
5,0	5,5	4,8	40	52	88	6	2									257,00	**055**	341,00	**055**
5,7	16,0	5,5	30	34	70	6	2	212,00	**058**	297,00	**058**	212,00	**058**	297,00	**058**				
6,0	7,0	5,8	30	34	70	6	2	201,00	**064**	286,00	**064**								
6,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2	212,00	**062**	297,00	**062**	212,00	**062**	297,00	**062**				
6,0	7,0	5,8	48	52	88	6	2									257,00	**065**	341,00	**065**
6,7	21,0	6,4	40	44	80	8	2	304,00	**068**	398,00	**068**	304,00	**068**	398,00	**068**				
7,0	21,0	6,7	40	44	80	8	2	304,00	**072**	398,00	**072**	304,00	**072**	398,00	**072**				
7,7	21,0	7,4	40	44	80	8	2	304,00	**078**	398,00	**078**	304,00	**078**	398,00	**078**				
8,0	9,0	7,7	40	44	80	8	2	295,00	**084**	390,00	**084**								
8,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2	304,00	**082**	398,00	**082**	304,00	**082**	398,00	**082**				
8,0	9,0	7,7	64	68	104	8	2									381,00	**085**	479,00	**085**
8,7	26,0	8,4	50	54	94	10	2	480,00	**088**	588,00	**088**	480,00	**088**	588,00	**088**				
9,0	26,0	8,7	50	54	94	10	2	480,00	**092**	588,00	**092**	480,00	**092**	588,00	**092**				
9,7	26,0	9,4	50	54	94	10	2	480,00	**098**	588,00	**098**	480,00	**098**	588,00	**098**				
10,0	11,0	9,7	50	54	94	10	2	467,00	**104**	576,00	**104**								
10,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2	480,00	**102**	588,00	**102**	480,00	**102**	588,00	**102**				
10,0	11,0	9,7	80	84	124	10	2									776,00	**105**	910,00	**105**
10,7	31,0	10,3	60	64	109	12	2	789,00	**108**	936,00	**108**	789,00	**108**	936,00	**108**				
11,0	31,0	10,6	60	64	109	12	2	789,00	**112**	936,00	**112**	789,00	**112**	936,00	**112**				
11,7	31,0	11,3	60	64	109	12	2	789,00	**118**	936,00	**118**	789,00	**118**	936,00	**118**				
12,0	13,0	11,6	60	64	109	12	2	775,00	**124**	917,00	**124**								
12,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	789,00	**122**	936,00	**122**	789,00	**122**	936,00	**122**				
12,0	13,0	11,6	96	100	145	12	2									1.021,00	**125**	1.143,00	**125**
13,0	36,0	12,6	70	74	119	14	2	1.143,00	**132**	1.299,00	**132**	1.143,00	**132**	1.299,00	**132**				
13,7	36,0	13,3	70	74	119	14	2	1.143,00	**138**	1.324,00	**138**	1.143,00	**138**	1.299,00	**138**				
14,0	15,0	13,6	70	74	119	14	2	1.134,00	**144**	1.290,00	**144**								
14,0	36,0	13,6	70	74	119	14	2	1.143,00	**142**	1.299,00	**142**	1.143,00	**142**	1.299,00	**142**				
14,0	15,0	13,6	112	116	161	14	2									1.514,00	**145**	1.671,00	**145**
15,0	41,0	14,5	80	84	132	16	2	1.489,00	**152**	1.671,00	**152**	1.489,00	**152**	1.671,00	**152**				

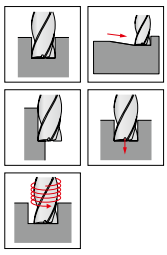
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

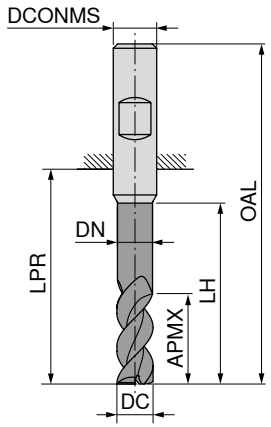
→ v_c/f_z side 448+449

Forsætter på næste side

Endefræser

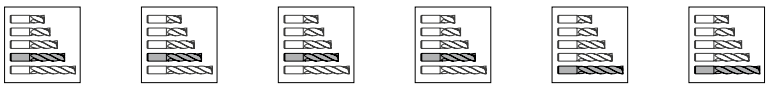
W | λ_s=55° γ_s= 7° | ZEFP | HPC





LPR ved skaft DIN 6535 HB

Ti1005 | Ti1005 | Ti1005



Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

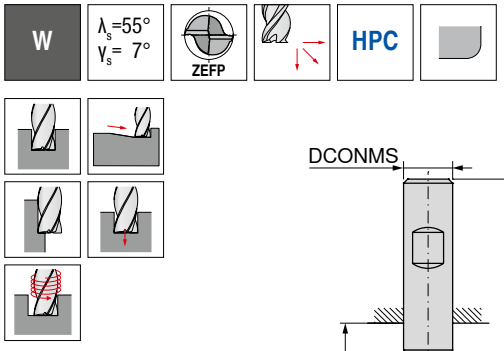
HA | HA | HB | HB | HA | HA

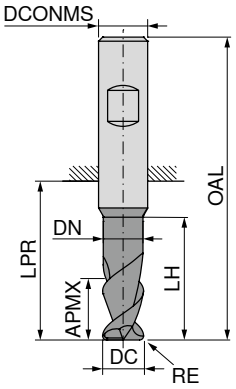
DC $_{h6}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	54 590 ... DKK V0		54 592 ... DKK V0		54 591 ... DKK V0		54 593 ... DKK V0		54 590 ... DKK V0		54 592 ... DKK V0	
15,7	41,0	15,2	80	84	132	16	2	1.489,00	**158**	1.671,00	**158**	1.489,00	**158**	1.671,00	**158**				
16,0	17,0	15,5	80	84	132	16	2	1.471,00	**164**	1.619,00	**164**								
16,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.489,00	**162**	1.671,00	**162**	1.489,00	**162**	1.671,00	**162**				
16,0	17,0	15,5	128	132	180	16	2									1.965,00	**165**	2.139,00	**165**
18,0	20,0	17,5	90	94	142	18	2	1.853,00	**184**	2.008,00	**184**								
18,0	47,0	17,5	90	94	142	18	2	1.940,00	**182**	2.111,00	**182**	1.940,00	**182**	2.111,00	**182**				
18,0	20,0	17,5	144	148	196	18	2									2.502,00	**185**	2.657,00	**185**
19,7	52,0	19,2	100	104	154	20	2	2.121,00	**198**	2.320,00	**198**	2.121,00	**198**	2.320,00	**198**				
20,0	22,0	19,5	100	104	154	20	2	1.974,00	**204**	2.182,00	**204**								
20,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.121,00	**202**	2.320,00	**202**	2.121,00	**202**	2.320,00	**202**				
20,0	22,0	19,5	160	164	214	20	2									2.727,00	**205**	2.934,00	**205**
24,7	65,0	24,2	125	130	186	25	2	3.956,00	**248**	4.120,00	**248**	3.956,00	**248**	4.120,00	**248**				
25,0	27,0	24,5	125	130	186	25	2	3.818,00	**254**	3.973,00	**254**								
25,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2	3.956,00	**252**	4.120,00	**252**	3.956,00	**252**	4.120,00	**252**				
25,0	27,0	24,5	200	204	260	25	2									5.392,00	**255**	5.575,00	**255**
P																			
M																			
K																			
N									●		●		●		●		●		●
S																			
H																			
O																			

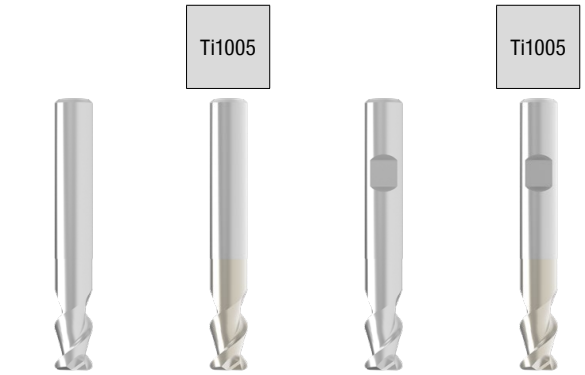
→ v_c/f_z side 448+449

14

Endefræser med hjørneradius



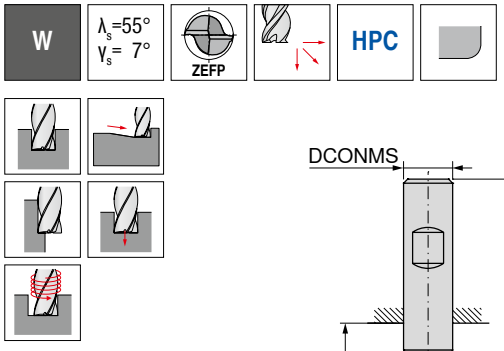


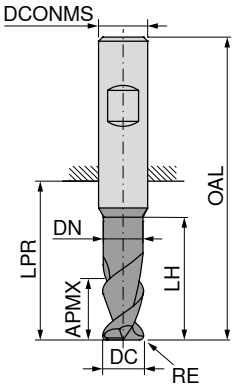


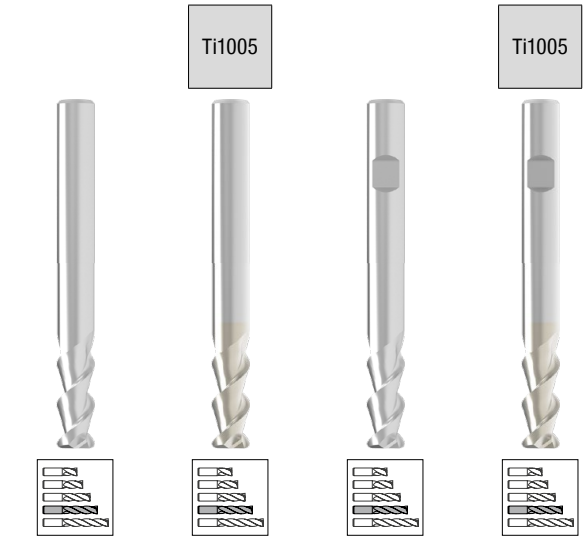
									54 594 ...		54 596 ...		54 595 ...		54 597 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
DC h6 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0	
3	0,2	5,0	2,8	12	19	55	6	2	208,00	031	292,00	031	208,00	031	292,00	031
3	0,3	5,0	2,8	12	19	55	6	2	208,00	033	292,00	033	208,00	033	292,00	033
3	0,5	5,0	2,8	12	19	55	6	2	208,00	035	292,00	035	208,00	035	292,00	035
4	0,3	6,5	3,8	12	19	55	6	2	208,00	041	292,00	041	208,00	041	292,00	041
4	0,5	6,5	3,8	12	19	55	6	2	208,00	043	292,00	043	208,00	043	292,00	043
4	1,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2	208,00	045	292,00	045	208,00	045	292,00	045
5	0,3	8,0	4,8	15	22	58	6	2	212,00	051	297,00	051	212,00	051	297,00	051
5	0,5	8,0	4,8	15	22	58	6	2	212,00	053	297,00	053	212,00	053	297,00	053
5	1,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2	212,00	055	297,00	055	212,00	055	297,00	055
6	0,3	10,0	5,8	18	22	58	6	2	215,00	061	300,00	061	215,00	061	300,00	061
6	0,5	10,0	5,8	18	22	58	6	2	215,00	063	300,00	063	215,00	063	300,00	063
6	1,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2	215,00	065	300,00	065	215,00	065	300,00	065
8	0,3	13,0	7,7	24	28	64	8	2	297,00	081	395,00	081	297,00	081	395,00	081
8	0,5	13,0	7,7	24	28	64	8	2	297,00	083	395,00	083	297,00	083	395,00	083
8	1,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2	297,00	085	395,00	085	297,00	085	395,00	085
10	0,3	16,0	9,7	30	34	74	10	2	451,00	101	561,00	101	451,00	101	561,00	101
10	1,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2	451,00	103	561,00	103	451,00	103	561,00	103
10	1,5	16,0	9,7	30	34	74	10	2	451,00	105	561,00	105	451,00	105	561,00	105
12	1,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	592,00	121	699,00	121	592,00	121	699,00	121
12	1,5	19,0	11,6	36	40	85	12	2	592,00	123	699,00	123	592,00	123	699,00	123
12	2,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2	592,00	125	699,00	125	592,00	125	699,00	125
16	2,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.376,00	161	1.542,00	161	1.376,00	161	1.542,00	161
16	2,5	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.385,00	163	1.550,00	163	1.385,00	163	1.550,00	163
16	3,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2	1.385,00	165	1.550,00	165	1.385,00	165	1.550,00	165
20	2,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	1.878,00	201	2.095,00	201	1.826,00	201	2.095,00	201
20	2,5	32,0	19,5	60	64	114	20	2	1.878,00	203	2.095,00	203	1.878,00	203	2.095,00	203
20	3,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	1.878,00	205	2.095,00	205	1.878,00	205	2.095,00	205
20	4,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2	1.878,00	206	2.095,00	206	1.878,00	206	2.095,00	206
25	2,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	2.883,00	251	3.047,00	251	2.883,00	251	3.047,00	251
25	4,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2	2.892,00	253	3.047,00	253	2.892,00	253	3.047,00	253
P																
M																
K																
N										●		●		●		●
S																
H																
O																

→ v_c/f_z side 448+449

Endefræser med hjørneradius



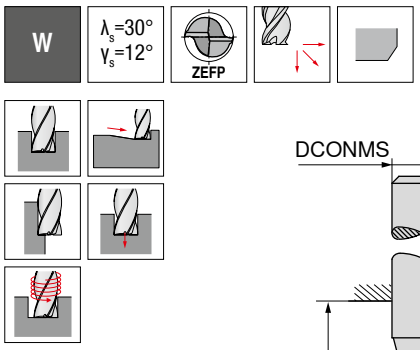


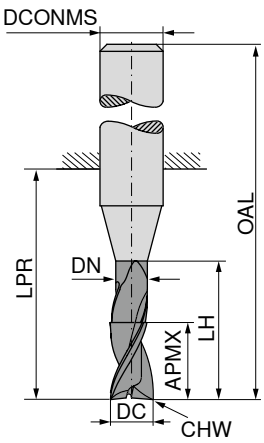


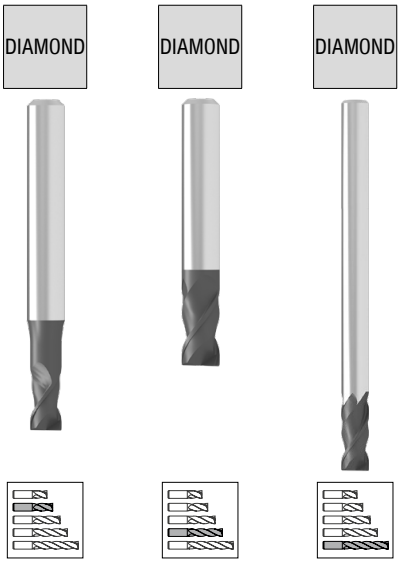
									54 594 ...		54 596 ...		54 595 ...		54 597 ...	
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HA		HB		HB	
DC h6	RE ±0,01	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS h5	ZEFP	DKK		DKK		DKK		DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V0		V0		V0		V0	
3	0,2	8,0	2,8	15	22	58	6	2	208,00	032	292,00	032	208,00	032	292,00	032
3	0,3	8,0	2,8	15	22	58	6	2	208,00	034	292,00	034	208,00	034	292,00	034
3	0,5	8,0	2,8	15	22	58	6	2	208,00	036	292,00	036	208,00	036	292,00	036
4	0,3	10,5	3,8	20	26	62	6	2	219,00	042	304,00	042	219,00	042	304,00	042
4	0,5	10,5	3,8	20	26	62	6	2	219,00	044	304,00	044	219,00	044	304,00	044
4	1,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2	219,00	046	304,00	046	219,00	046	304,00	046
5	0,3	13,0	4,8	25	34	70	6	2	237,00	052	324,00	052	237,00	052	324,00	052
5	0,5	13,0	4,8	25	34	70	6	2	237,00	054	324,00	054	237,00	054	324,00	054
5	1,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2	237,00	056	324,00	056	237,00	056	324,00	056
6	0,3	16,0	5,8	30	34	70	6	2	237,00	062	324,00	062	237,00	062	324,00	062
6	0,5	16,0	5,8	30	34	70	6	2	237,00	064	324,00	064	237,00	064	324,00	064
6	1,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2	237,00	066	324,00	066	237,00	066	324,00	066
8	0,3	21,0	7,7	40	44	80	8	2	331,00	082	429,00	082	331,00	082	429,00	082
8	0,5	21,0	7,7	40	44	80	8	2	331,00	084	429,00	084	331,00	084	429,00	084
8	1,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2	331,00	086	429,00	086	331,00	086	429,00	086
10	0,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2	506,00	102	616,00	102	506,00	102	616,00	102
10	1,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2	506,00	104	616,00	104	506,00	104	616,00	104
10	1,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2	506,00	106	616,00	106	506,00	106	616,00	106
12	1,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	827,00	122	970,00	122	827,00	122	970,00	122
12	1,5	31,0	11,6	60	64	109	12	2	827,00	124	970,00	124	827,00	124	970,00	124
12	2,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2	827,00	126	970,00	126	827,00	126	970,00	126
16	2,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.557,00	162	1.732,00	162	1.557,00	162	1.732,00	162
16	2,5	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.567,00	164	1.748,00	164	1.567,00	164	1.748,00	164
16	4,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2	1.567,00	166	1.748,00	166	1.567,00	166	1.748,00	166
20	2,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.156,00	202	2.364,00	202	2.156,00	202	2.364,00	202
20	2,5	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.165,00	204	2.372,00	204	2.165,00	204	2.372,00	204
20	4,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2	2.165,00	207	2.372,00	207	2.165,00	207	2.372,00	207
25	2,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2	4.025,00	252	4.181,00	252	4.025,00	252	4.181,00	252
25	4,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2	4.025,00	254	4.181,00	254	4.025,00	254	4.181,00	254
P																
M																
K																
N										•		•		•		•
S																
H																
O																

→ v_c/f_z side 448+449

Langhulsfræser







DIN 6527 | DIN 6527 | Fabriksstandard

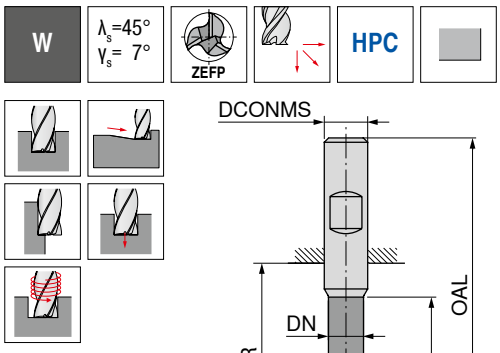
HA | HA | HA

DC mm	Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	52 760 ... DKK V1		52 761 ... DKK V1		52 762 ... DKK V1	
2	e8	3			14	50	6	0,04	2	1.265,00	**020**				
2	h10	8	1,8	31	32	60	2	0,04	2					953,00	**020**
3	e8	4			14	50	6	0,07	2	1.265,00	**030**				
3	h10	12	2,8	41	42	70	3	0,07	2					1.021,00	**030**
4	e8	5			18	54	6	0,07	2	1.265,00	**040**				
4	h10	15	3,8	51	52	80	4	0,07	2					1.265,00	**040**
5	e8	6			18	54	6	0,12	2	1.265,00	**050**				
5	h10	20	4,8	71	72	100	5	0,12	2					1.489,00	**050**
6	e8	10			21	57	6	0,12	2			1.238,00	**060**		
6	h10	20	5,8	63	64	100	6	0,12	2					1.636,00	**060**
8	e8	16			27	63	8	0,12	2			1.732,00	**080**		
8	h10	20	7,8	83	84	120	8	0,12	2					2.303,00	**080**
10	e8	19			32	72	10	0,20	2			2.286,00	**100**		
10	h10	25	9,8	99	100	140	10	0,20	2					2.961,00	**100**
12	e8	22			38	83	12	0,20	2			2.839,00	**120**		
12	h10	25	11,8	104	105	150	12	0,20	2					3.878,00	**120**

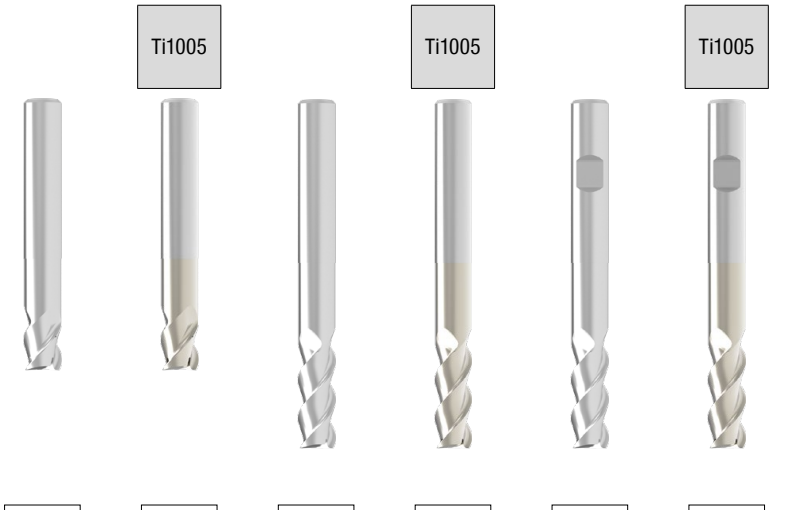
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O	●	●	●

→ v_c/f_z side 458

Endefræser



LPR ved skaft DIN 6535 HB



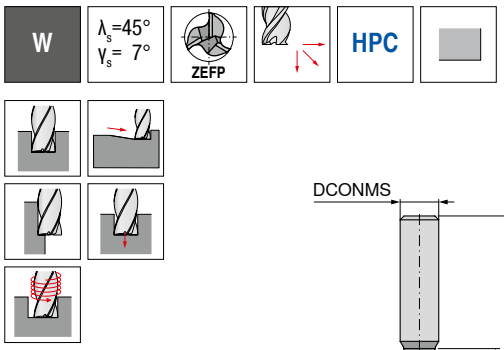
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard					
								HA		HA		HA		HA		HB		HB					
								54 610 ...		54 612 ...		54 610 ...		54 612 ...		54 611 ...		54 613 ...					
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0					
3	3,5	2,8	12	19	55	6	3	197,00	033	283,00	033												
3	3,5	2,8	15	22	58	6	3					215,00	034	300,00	034								
3	8,0	2,8	15	22	58	6	3					215,00	032	300,00	032	215,00	032	300,00	032				
4	4,5	3,8	12	19	55	6	3	197,00	043	283,00	043												
4	4,5	3,8	20	26	62	6	3					215,00	044	300,00	044								
4	10,5	3,8	20	26	62	6	3					229,00	042	316,00	042	229,00	042	316,00	042				
5	5,5	4,8	15	22	58	6	3	197,00	053	283,00	053												
5	5,5	4,8	25	34	70	6	3					215,00	054	300,00	054								
5	13,0	4,8	25	34	70	6	3					229,00	052	316,00	052	229,00	052	316,00	052				
6	7,0	5,8	18	22	58	6	3	197,00	063	283,00	063												
6	7,0	5,8	30	34	70	6	3					215,00	064	300,00	064								
6	16,0	5,8	30	34	70	6	3					229,00	062	316,00	062	229,00	062	316,00	062				
7	21,0	6,7	40	44	80	8	3					325,00	072	431,00	072	325,00	072	431,00	072				
8	9,0	7,7	24	28	64	8	3	283,00	083	381,00	083												
8	9,0	7,7	40	44	80	8	3					309,00	084	408,00	084								
8	21,0	7,7	40	44	80	8	3					325,00	082	431,00	082	325,00	082	431,00	082				
9	26,0	8,7	50	54	94	10	3					512,00	092	634,00	092	512,00	092	634,00	092				
10	11,0	9,7	30	34	74	10	3	440,00	103	548,00	103												
10	11,0	9,7	50	54	94	10	3					481,00	104	591,00	104								
10	26,0	9,7	50	54	94	10	3					512,00	102	634,00	102	512,00	102	634,00	102				
11	31,0	10,6	60	64	109	12	3					851,00	112	1.004,00	112	851,00	112	1.004,00	112				
12	13,0	11,6	36	40	85	12	3	578,00	123	686,00	123												
12	13,0	11,6	60	64	109	12	3					892,00	124	1.039,00	124								
12	31,0	11,6	60	64	109	12	3					851,00	122	1.004,00	122	851,00	122	1.004,00	122				
13	36,0	12,6	70	74	119	14	3					1.238,00	132	1.411,00	132	1.238,00	132	1.411,00	132				
14	15,0	13,6	42	46	91	14	3	836,00	143	960,00	143												
14	15,0	13,6	70	74	119	14	3					1.290,00	144	1.455,00	144								
14	36,0	13,6	70	74	119	14	3					1.238,00	142	1.411,00	142	1.238,00	142	1.411,00	142				
15	17,0	14,5	48	52	100	16	3	1.082,00	153	1.221,00	153												
15	17,0	14,5	80	84	132	16	3					1.679,00	154	1.862,00	154								
15	41,0	14,5	80	84	132	16	3					1.601,00	152	1.801,00	152	1.601,00	152	1.801,00	152				
16	17,0	15,5	48	52	100	16	3	1.082,00	163	1.221,00	163												
16	17,0	15,5	80	84	132	16	3					1.679,00	164	1.862,00	164								
16	41,0	15,5	80	84	132	16	3					1.601,00	162	1.801,00	162	1.601,00	162	1.801,00	162				
18	20,0	17,5	54	58	106	18	3	1.367,00	183	1.514,00	183												
18	20,0	17,5	90	94	142	18	3					2.095,00	184	2.286,00	184								
18	47,0	17,5	90	94	142	18	3					2.026,00	182	2.225,00	182	2.026,00	182	2.225,00	182				
20	22,0	19,5	60	64	114	20	3	2.026,00	203	2.225,00	203												
20	22,0	19,5	100	104	154	20	3					2.225,00	204	2.476,00	204								
20	52,0	19,5	100	104	154	20	3					2.165,00	202	2.398,00	202	2.165,00	202	2.398,00	202				
25	27,0	24,5	75	80	136	25	3	3.696,00	253	3.869,00	253												
25	27,0	24,5	125	130	186	25	3					4.329,00	254	4.510,00	254								

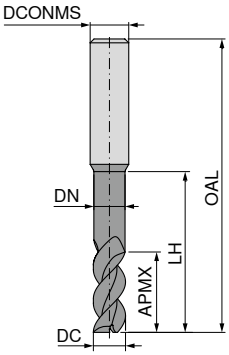
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

→ v_c/f_z side 448+449

14

Endefræser





Ti1005

Fabriksstandard

HA

54 610 ...

Fabriksstandard

HA

54 612 ...

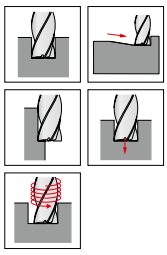
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0	
3	3,5	2,8	24	67	6	3	267,00	**035**	352,00	**035**
4	4,5	3,8	32	74	6	3	267,00	**045**	352,00	**045**
5	5,5	4,8	40	88	6	3	267,00	**055**	352,00	**055**
6	7,0	5,8	48	88	6	3	267,00	**065**	352,00	**065**
8	9,0	7,7	64	104	8	3	389,00	**085**	485,00	**085**
10	11,0	9,7	80	124	10	3	883,00	**105**	1.031,00	**105**
12	13,0	11,6	96	145	12	3	1.177,00	**125**	1.299,00	**125**
14	15,0	13,6	112	161	14	3	1.714,00	**145**	1.870,00	**145**
16	17,0	15,5	128	180	16	3	2.216,00	**165**	2.406,00	**165**
18	20,0	17,5	144	196	18	3	2.814,00	**185**	2.987,00	**185**
20	22,0	19,5	160	214	20	3	3.082,00	**205**	3.315,00	**205**

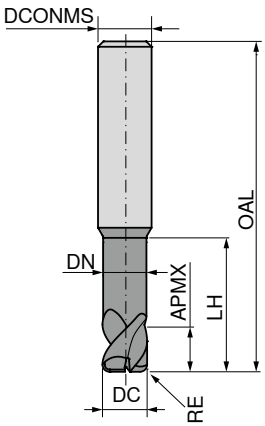
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 448+449

Endefræser med hjørneradius

W | λ_s=45° γ_s= 7° | ZEFP | HPC





Ti1005

Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

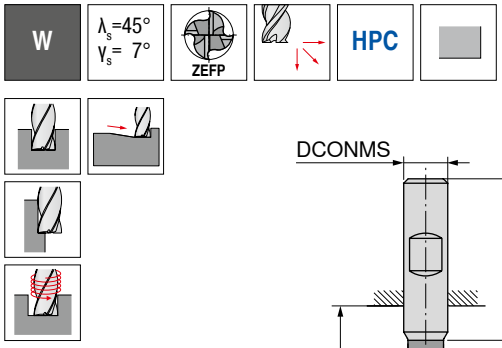
DC h6 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 620 ... DKK V0		54 622 ... DKK V0	
3	0,4	3,5	2,8	12	55	6	3	222,00	034	306,00	034
3	0,6	3,5	2,8	12	55	6	3	222,00	035	306,00	035
4	0,4	4,5	3,8	12	55	6	3	222,00	044	306,00	044
4	0,6	4,5	3,8	12	55	6	3	222,00	046	306,00	046
5	0,4	5,5	4,8	15	58	6	3	222,00	054	306,00	054
5	0,6	5,5	4,8	15	58	6	3	222,00	056	306,00	056
6	0,4	7,0	5,8	18	58	6	3	222,00	064	306,00	064
6	0,6	7,0	5,8	18	58	6	3	222,00	066	306,00	066
8	0,4	9,0	7,7	24	64	8	3	306,00	084	403,00	084
8	0,6	9,0	7,7	24	64	8	3	306,00	086	403,00	086
8	0,8	9,0	7,7	24	64	8	3	306,00	087	403,00	087
10	1,6	11,0	9,7	30	74	10	3	464,00	103	571,00	103
12	2,0	13,0	11,6	36	85	12	3	601,00	124	711,00	124
14	0,6	15,0	13,6	42	91	14	3	859,00	146	987,00	146
14	0,8	15,0	13,6	42	91	14	3	859,00	147	987,00	147
16	1,6	17,0	15,5	48	100	16	3	1.118,00	163	1.229,00	163
16	3,2	17,0	15,5	48	100	16	3	1.126,00	167	1.238,00	167
18	1,6	20,0	17,5	54	106	18	3	1.385,00	183	1.533,00	183
20	3,2	22,0	19,5	60	114	20	3	2.086,00	207	2.303,00	207
20	5,0	22,0	19,5	60	114	20	3	2.086,00	209	2.303,00	209

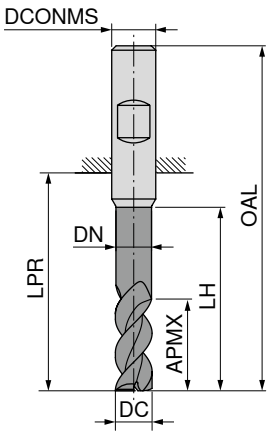
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

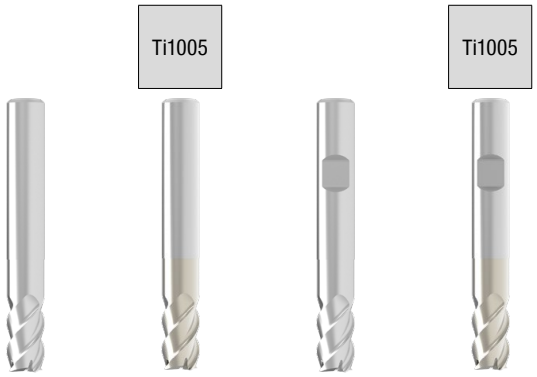
→ v_c/f_z side 448+449

14

Endefræser



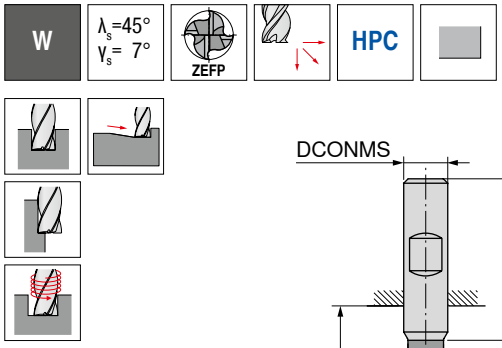


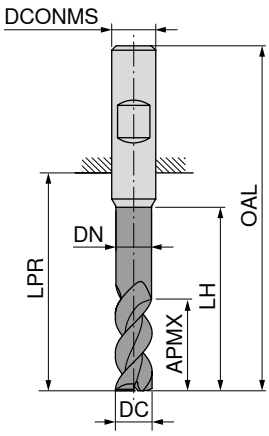


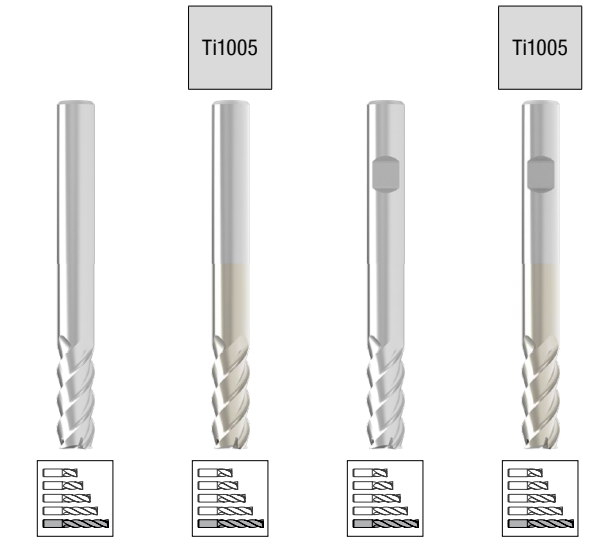
								54 630 ...		54 632 ...		54 631 ...		54 633 ...	
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HA		HA		HB		HB	
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0	
6	10	5,8	18	22	58	6	4	208,00	061	292,00	061	208,00	061	292,00	061
7	13	6,7	24	28	64	8	4	295,00	071	395,00	071	295,00	071	395,00	071
8	13	7,7	24	28	64	8	4	295,00	081	395,00	081	295,00	081	395,00	081
9	16	8,7	30	34	74	10	4	460,00	091	569,00	091	460,00	091	569,00	091
10	16	9,7	30	34	74	10	4	460,00	101	569,00	101	460,00	101	569,00	101
11	19	10,6	36	40	85	12	4	601,00	111	715,00	111	601,00	111	715,00	111
12	19	11,6	36	40	85	12	4	601,00	121	715,00	121	601,00	121	715,00	121
13	22	12,6	42	46	91	14	4	864,00	131	996,00	131	864,00	131	996,00	131
14	22	13,6	42	46	91	14	4	864,00	141	996,00	141	864,00	141	996,00	141
15	25	14,5	48	52	100	16	4	1.126,00	151	1.246,00	151	1.126,00	151	1.246,00	151
16	25	15,5	48	52	100	16	4	1.126,00	161	1.246,00	161	1.126,00	161	1.246,00	161
18	29	17,5	54	58	106	18	4	1.411,00	181	1.557,00	181	1.411,00	181	1.557,00	181
20	32	19,5	60	64	114	20	4	1.601,00	201	1.801,00	201	1.601,00	201	1.801,00	201
P															
M															
K															
N									●		●		●		●
S															
H															
O															

→ v_c/f_z side 448+449

Endefræser







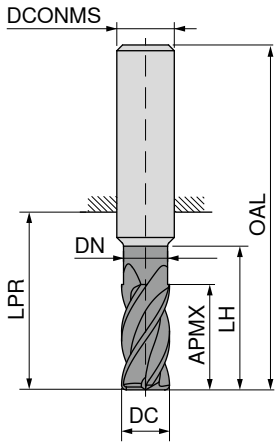
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP								
								Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
								HA		HA		HB		HB	
								54 630 ...		54 632 ...		54 631 ...		54 633 ...	
								DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0	
6	16	5,8	30	34	70	6	4	220,00	**062**	315,00	**062**	220,00	**062**	315,00	**062**
7	21	6,7	40	44	80	8	4	325,00	**072**	431,00	**072**	325,00	**072**	431,00	**072**
8	21	7,7	40	44	80	8	4	325,00	**082**	431,00	**082**	325,00	**082**	431,00	**082**
9	26	8,7	50	54	94	10	4	512,00	**092**	634,00	**092**	512,00	**092**	634,00	**092**
10	26	9,7	50	54	94	10	4	512,00	**102**	634,00	**102**	512,00	**102**	634,00	**102**
11	31	10,6	60	64	109	12	4	851,00	**112**	1.004,00	**112**	851,00	**112**	1.004,00	**112**
12	31	11,6	60	64	109	12	4	851,00	**122**	1.004,00	**122**	851,00	**122**	1.004,00	**122**
13	36	12,6	70	74	119	14	4	1.238,00	**132**	1.411,00	**132**	1.238,00	**132**	1.411,00	**132**
14	36	13,6	70	74	119	14	4	1.238,00	**142**	1.411,00	**142**	1.238,00	**142**	1.411,00	**142**
15	41	14,5	80	84	132	16	4	1.601,00	**152**	1.801,00	**152**	1.601,00	**152**	1.801,00	**152**
16	41	15,5	80	84	132	16	4	1.601,00	**162**	1.801,00	**162**	1.601,00	**162**	1.801,00	**162**
18	47	17,5	90	94	142	18	4	2.026,00	**182**	2.225,00	**182**	2.026,00	**182**	2.225,00	**182**
20	52	19,5	100	104	154	20	4	2.165,00	**202**	2.398,00	**202**	2.165,00	**202**	2.398,00	**202**
P															
M															
K															
N									●		●		●		●
S															
H															
O															

→ v_c/f_z side 448+449

14

Endefræser

W | λ_s=38° γ_s=17° | ZEFP | HPC | Ti1005



Fabriksstandard | Fabriksstandard

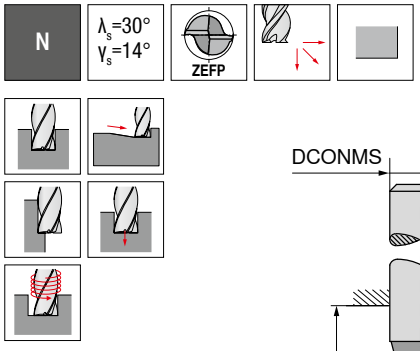
HA | HA

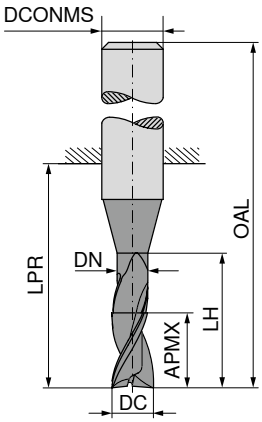
DC h6 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 650 ... DKK V0		54 652 ... DKK V0	
6	19	5,8	30	34	70	6	5	504,00	**062**	601,00	**062**
8	25	7,7	40	44	80	8	5	648,00	**082**	744,00	**082**
10	31	9,7	50	54	94	10	5	1.004,00	**102**	1.118,00	**102**
12	37	11,6	60	64	109	12	5	1.601,00	**122**	1.723,00	**122**
14	43	13,6	70	74	119	14	5	2.606,00	**142**	2.727,00	**142**
16	49	15,5	80	84	132	16	7	2.901,00	**162**	3.030,00	**162**
18	56	17,5	90	94	142	18	7	3.617,00	**182**	3.757,00	**182**
20	62	19,5	100	104	154	20	7	4.017,00	**202**	4.173,00	**202**

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 448+449

Endefræser





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB | HB

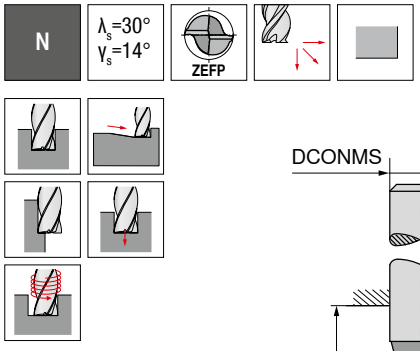
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 942 ... DKK V1		52 941 ... DKK V1		52 948 ... DKK V1	
0,20	0,4			10	38	3	2	406,00	**92000**				
0,25	0,5			10	38	3	2	360,00	**92500**				
0,30	1,0			10	38	3	2	233,00	**93000**				
0,35	1,0			10	38	3	2	233,00	**93500**				
0,40	1,0			10	38	3	2	188,00	**94000**				
0,50	1,5			10	38	3	2	169,00	**95000**				
0,60	1,5			10	38	3	2	169,00	**96000**				
0,70	2,0			10	38	3	2	169,00	**97000**				
0,80	2,0			10	38	3	2	169,00	**98000**				
0,90	2,5			10	38	3	2	169,00	**99000**				
1,00	3,0			10	38	3	2	169,00	**31000**				
1,00	4,0	0,90	6	22	58	6	2					248,00	**01000**
1,10	3,0			10	38	3	2	169,00	**31100**				
1,20	4,0			10	38	3	2	169,00	**31200**				
1,30	4,0			10	38	3	2	178,00	**31300**				
1,40	4,0			10	38	3	2	178,00	**31400**				
1,50	3,0	1,40	6	18	54	6	2	233,00	**01500**	233,00	**01500**		
1,50	4,0			10	38	3	2	178,00	**31500**				
1,50	6,0	1,40	8	22	58	6	2					248,00	**01500**
1,60	4,0			10	38	3	2	189,00	**31600**				
1,80	5,0			10	38	3	2	189,00	**31800**				
2,00	4,0	1,90	8	18	54	6	2	223,00	**02000**	223,00	**02000**		
2,00	7,0	1,90	10	22	58	6	2					248,00	**02000**
2,50	4,0	2,40	8	18	54	6	2			223,00	**02500**		
2,50	6,0			10	38	3	2	178,00	**32500**				
2,80	4,0	2,70	9	18	54	6	2	257,00	**02800**	257,00	**02800**		
2,80	7,0	2,70	12	22	58	6	2					267,00	**02800**
3,00	6,0	2,90	9	18	54	6	2	223,00	**03000**	223,00	**03000**		
3,00	10,0	2,90	14	22	58	6	2					248,00	**03000**
3,50	6,0	3,30	9	18	54	6	2			223,00	**03500**		
3,80	7,0	3,60	12	18	54	6	2	257,00	**03800**	257,00	**03800**		
3,80	10,0	3,60	18	22	58	6	2					267,00	**03800**
4,00	7,0	3,80	12	18	54	6	2	222,00	**04000**	222,00	**04000**		
4,00	13,0	3,80	18	22	58	6	2					248,00	**04000**
4,50	7,0	4,30	12	18	54	6	2			223,00	**04500**		
4,80	8,0	4,60	16	18	54	6	2	257,00	**04800**	257,00	**04800**		
4,80	13,0	4,60	18	22	58	6	2					267,00	**04800**
5,00	8,0	4,80	16	18	54	6	2	222,00	**05000**	222,00	**05000**		
5,00	15,0	4,80	18	22	58	6	2					248,00	**05000**
5,50	8,0	5,30	16	18	54	6	2			223,00	**05500**		
5,75	10,0	5,55	16	18	54	6	2	257,00	**05700**	257,00	**05700**		

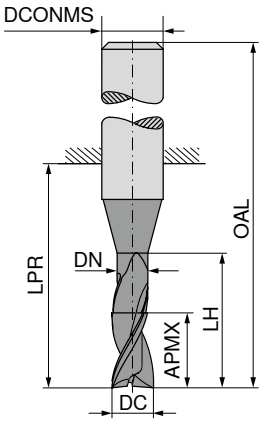
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

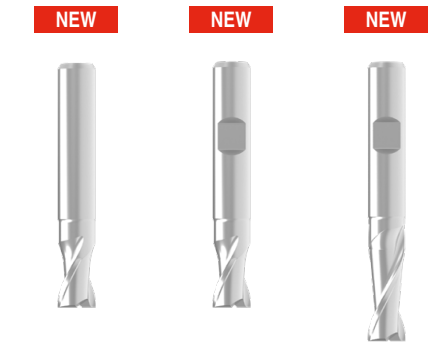
→ v_c/f_z side 460–463

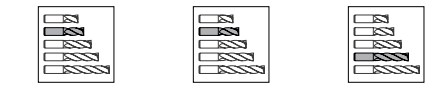
14

Endefræser









Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

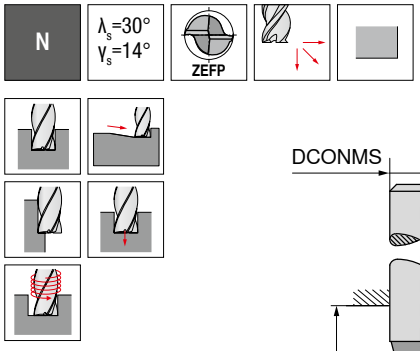
HA | HB | HB

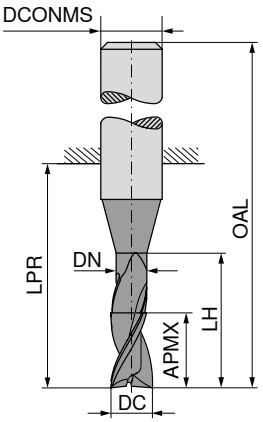
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 942 ... DKK V1		52 941 ... DKK V1		52 948 ... DKK V1	
5,75	15,0	5,55	18	22	58	6	2					274,00	**05700**
6,00	10,0	5,80	16	18	54	6	2	222,00	**06000**	222,00	**06000**		
6,00	16,0	5,80	20	22	58	6	2					248,00	**06000**
6,75	10,0	6,45	16	23	59	8	2	297,00	**06700**	297,00	**06700**		
6,75	16,0	6,45	23	34	70	8	2					332,00	**06700**
7,00	12,0	6,70	18	23	59	8	2			287,00	**07000**		
7,00	16,0	6,70	23	34	70	8	2					292,00	**07000**
7,75	12,0	7,45	18	23	59	8	2	286,00	**07700**	286,00	**07700**		
7,75	16,0	7,45	23	34	70	8	2					312,00	**07700**
8,00	12,0	7,70	20	23	59	8	2	248,00	**08000**	248,00	**08000**		
8,00	22,0	7,70	25	34	70	8	2					286,00	**08000**
8,70	12,0	8,40	12	27	67	10	2	476,00	**08700**	476,00	**08700**		
9,70	13,0	9,40	13	27	67	10	2	461,00	**09700**	461,00	**09700**		
9,70	22,0	9,40	22	33	73	10	2					530,00	**09700**
10,00	13,0	9,70	13	27	67	10	2	390,00	**10000**	390,00	**10000**		
10,00	25,0	9,70	25	33	73	10	2					500,00	**10000**
11,00	25,0	10,60	25	39	84	12	2					705,00	**11000**
12,00	16,0	11,60	16	28	73	12	2	545,00	**12000**	545,00	**12000**		
12,00	26,0	11,60	26	39	84	12	2					672,00	**12000**
13,70	16,0	13,30	26	30	75	14	2	892,00	**13700**	892,00	**13700**		
13,70	26,0	13,30	35	39	84	14	2					943,00	**13700**
14,00	16,0	13,60	28	30	75	14	2	752,00	**14000**	752,00	**14000**		
14,00	26,0	13,60	35	39	84	14	2					874,00	**14000**
16,00	20,0	15,50	32	35	83	16	2	818,00	**16000**	818,00	**16000**		
16,00	30,0	15,50	40	45	93	16	2					1.047,00	**16000**
20,00	25,0	19,50	40	43	93	20	2	1.385,00	**20000**	1.385,00	**20000**		
20,00	40,0	19,50	50	54	104	20	2					1.705,00	**20000**

P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser



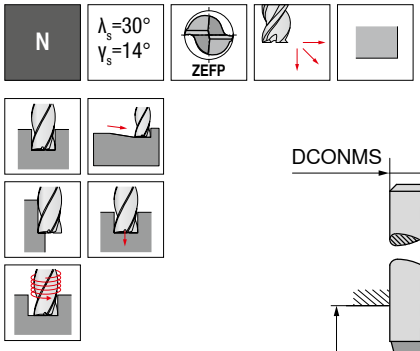


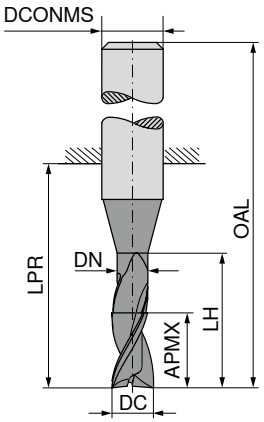
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 943 ... DKK V1		52 944 ... DKK V1		52 947 ... DKK V1		52 949 ... DKK V1	
0,20	0,4			10	38	3	2	454,00	**92000**						
0,25	0,5			10	38	3	2	454,00	**92500**						
0,30	1,0			10	38	3	2	308,00	**93000**						
0,35	1,0			10	38	3	2	308,00	**93500**						
0,40	1,0			10	38	3	2	256,00	**94000**						
0,50	1,5			10	38	3	2	235,00	**95000**						
0,60	1,5			10	38	3	2	235,00	**96000**						
0,70	2,0			10	38	3	2	235,00	**97000**						
0,80	2,0			10	38	3	2	235,00	**98000**						
0,90	2,5			10	38	3	2	235,00	**99000**						
1,00	3,0			10	38	3	2	235,00	**31000**						
1,00	4,0	0,90	6	22	58	6	2					346,00	**01000**	346,00	**01000**
1,10	3,0			10	38	3	2	235,00	**31100**						
1,20	4,0			10	38	3	2	235,00	**31200**						
1,30	4,0			10	38	3	2	235,00	**31300**						
1,40	4,0			10	38	3	2	244,00	**31400**						
1,50	4,0			10	38	3	2	244,00	**31500**						
1,50	3,0	1,40	6	18	54	6	2	284,00	**01500**	284,00	**01500**				
1,50	6,0	1,40	8	22	58	6	2					346,00	**01500**	346,00	**01500**
1,60	4,0			10	38	3	2	257,00	**31600**						
1,80	5,0			10	38	3	2	257,00	**31800**						
2,00	4,0	1,90	8	18	54	6	2	314,00	**02000**	314,00	**02000**				
2,00	5,0			10	38	3	2	257,00	**32000**						
2,00	7,0	1,90	10	22	58	6	2					346,00	**02000**	346,00	**02000**
2,50	4,0	2,40	8	18	54	6	2	314,00	**02500**	314,00	**02500**				
2,50	6,0			10	38	3	2	272,00	**32500**						
2,80	4,0	2,70	9	18	54	6	2	356,00	**02800**	356,00	**02800**				
2,80	7,0	2,70	12	22	58	6	2					361,00	**02800**	361,00	**02800**
3,00	6,0	2,90	9	18	54	6	2	314,00	**03000**	314,00	**03000**				
3,00	6,0			10	38	3	2	272,00	**33000**						
3,00	10,0	2,90	14	22	58	6	2					346,00	**03000**	346,00	**03000**
3,50	6,0	3,30	9	18	54	6	2	338,00	**03500**	338,00	**03500**				
3,80	7,0	3,60	12	18	54	6	2	356,00	**03800**	356,00	**03800**				
3,80	10,0	3,60	18	22	58	6	2					361,00	**03800**	361,00	**03800**
4,00	7,0	3,80	12	18	54	6	2	314,00	**04000**	314,00	**04000**				
4,00	13,0	3,80	18	22	58	6	2					346,00	**04000**	346,00	**04000**
4,50	7,0	4,30	12	18	54	6	2	338,00	**04500**	338,00	**04500**				
4,80	8,0	4,60	16	18	54	6	2	356,00	**04800**	356,00	**04800**				

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser

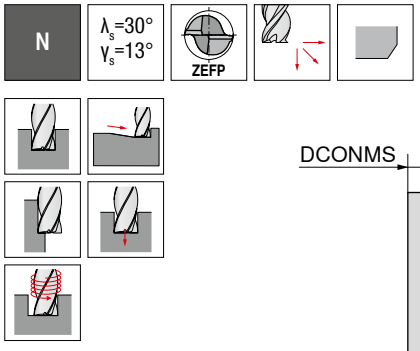


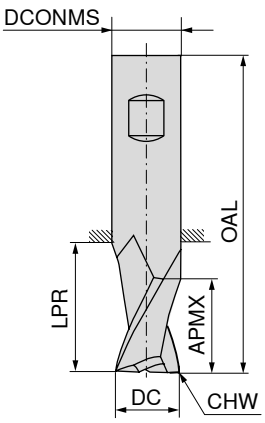


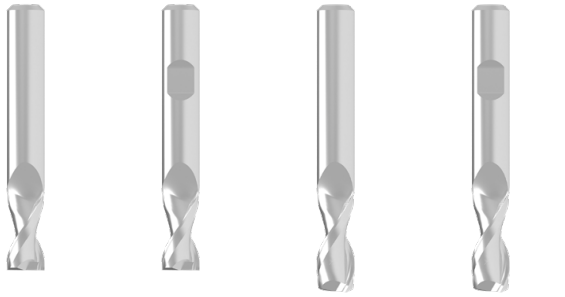
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 943 ... DKK V1		52 944 ... DKK V1		52 947 ... DKK V1		52 949 ... DKK V1	
4,80	13,0	4,60	18	22	58	6	2					361,00	**04800**	361,00	**04800**
5,00	8,0	4,80	16	18	54	6	2	314,00	**05000**	314,00	**05000**				
5,00	15,0	4,80	18	22	58	6	2					346,00	**05000**	346,00	**05000**
5,50	8,0	5,30	16	18	54	6	2	338,00	**05500**	338,00	**05500**				
5,75	10,0	5,55	16	18	54	6	2	356,00	**05700**	356,00	**05700**				
5,75	15,0	5,55	18	22	58	6	2					369,00	**05700**	369,00	**05700**
6,00	16,0	5,80	20	22	58	6	2					346,00	**06000**	346,00	**06000**
6,00	10,0	5,80	16	18	54	6	2	314,00	**06000**	314,00	**06000**				
6,75	10,0	6,45	16	23	59	8	2			428,00	**06700**				
6,75	16,0	6,45	23	34	70	8	2					471,00	**06700**	471,00	**06700**
7,00	16,0	6,70	23	34	70	8	2					425,00	**07000**	425,00	**07000**
7,00	12,0	6,70	18	23	59	8	2	443,00	**07000**	443,00	**07000**				
7,75	12,0	7,45	18	23	59	8	2	412,00	**07700**	412,00	**07700**				
7,75	16,0	7,45	23	34	70	8	2					446,00	**07700**	446,00	**07700**
8,00	22,0	7,70	25	34	70	8	2					418,00	**08000**	418,00	**08000**
8,00	12,0	7,70	20	23	59	8	2	379,00	**08000**	379,00	**08000**				
8,70	12,0	8,40	12	27	67	10	2			660,00	**08700**				
9,00	13,0	8,70	13	27	67	10	2	629,00	**09000**	629,00	**09000**				
9,00	22,0	8,70	22	33	73	10	2					716,00	**09000**	716,00	**09000**
9,70	13,0	9,40	13	27	67	10	2	645,00	**09700**	645,00	**09700**				
9,70	22,0	9,40	22	33	73	10	2					730,00	**09700**	730,00	**09700**
10,00	25,0	9,70	25	33	73	10	2					705,00	**10000**	705,00	**10000**
10,00	13,0	9,70	13	27	67	10	2	559,00	**10000**	559,00	**10000**				
11,00	25,0	10,60	25	39	84	12	2					970,00	**11000**	970,00	**11000**
11,70	16,0	11,30	16	28	73	12	2	926,00	**11700**	926,00	**11700**				
12,00	16,0	11,60	16	28	73	12	2	776,00	**12000**	776,00	**12000**				
12,00	26,0	11,60	26	39	84	12	2					953,00	**12000**	953,00	**12000**
13,70	16,0	13,30	26	30	75	14	2			1.221,00	**13700**				
14,00	16,0	13,60	28	30	75	14	2	1.039,00	**14000**	1.039,00	**14000**				
16,00	20,0	15,50	32	35	83	16	2	1.177,00	**16000**	1.177,00	**16000**				
16,00	30,0	15,50	40	45	93	16	2					1.542,00	**16000**	1.542,00	**16000**
18,00	20,0	17,50	34	37	85	18	2	1.506,00	**18000**	1.506,00	**18000**				
20,00	25,0	19,50	40	43	93	20	2	1.886,00	**20000**	1.886,00	**20000**				
20,00	40,0	19,50	50	54	104	20	2					2.329,00	**20000**	2.329,00	**20000**
P								●		●		●		●	
M								○		○		○		○	
K								●		●		●		●	
N								○		○		○		○	
S								○		○		○		○	
H								○		○		○		○	
O								○		○		○		○	

→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser







	Fabriksstandard	Fabriksstandard	≈DIN 6527	≈DIN 6527
	HA	HB	HA	HB
	50 593 ...	50 593 ...	50 594 ...	50 594 ...

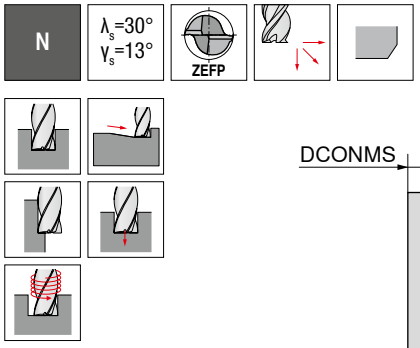
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0	
0,25	0,5	10	38	3,0		2					229,00	**925**		
0,30	1,0	10	38	3,0		2					229,00	**930**		
0,35	1,0	10	38	3,0		2					229,00	**935**		
0,40	1,0	10	38	3,0		2					229,00	**940**		
0,50	1,5	10	38	3,0		2					229,00	**950**		
0,60	1,5	10	38	3,0		2					229,00	**960**		
0,70	2,0	10	38	3,0		2					229,00	**970**		
0,80	2,0	10	38	3,0		2					229,00	**980**		
0,90	2,5	10	38	3,0		2					229,00	**990**		
1,00	3,0	22	50	3,0		2					235,00	**010**		
1,10	3,0	22	50	3,0		2					235,00	**011**		
1,20	4,0	22	50	3,0		2					235,00	**012**		
1,40	4,0	22	50	3,0		2					235,00	**014**		
1,50	4,0	22	50	3,0		2					235,00	**015**		
1,60	4,0	22	50	3,0		2					235,00	**016**		
1,80	5,0	22	50	3,0		2					235,00	**018**		
2,00	5,0	22	50	3,0	0,07	2					235,00	**020**		
2,00	8,0	8	32	2,0	0,07	2	111,00	**020**						
2,50	6,0	22	50	3,0	0,07	2					235,00	**025**		
2,50	8,0	8	32	2,5	0,07	2	111,00	**025**						
2,80	8,0	21	57	6,0	0,07	2							193,00	**028**
3,00	8,0	21	57	6,0	0,15	2							193,00	**030**
3,00	12,0	12	32	3,0	0,15	2	111,00	**030**						
3,50	12,0	12	32	3,5	0,15	2	111,00	**035**						
3,80	11,0	21	57	6,0	0,15	2							193,00	**038**
4,00	11,0	21	57	6,0	0,15	2							193,00	**040**
4,00	12,0	12	40	4,0	0,15	2	113,00	**040**						
4,50	14,0	22	50	4,5	0,15	2	140,00	**045**						
4,80	13,0	21	57	6,0	0,15	2							193,00	**048**
5,00	13,0	21	57	6,0	0,15	2							193,00	**050**
5,00	14,0	22	50	5,0	0,15	2	140,00	**050**						
5,50	16,0	22	50	5,5	0,15	2	159,00	**055**						
5,80	13,0	21	57	6,0	0,15	2							193,00	**058**
6,00	13,0	21	57	6,0	0,15	2							193,00	**060**
6,00	16,0	14	50	6,0	0,15	2			159,00	**060**				
6,50	16,0	16	50	6,5	0,15	2	215,00	**065**						
6,80	16,0	27	63	8,0	0,15	2							226,00	**068**
7,00	16,0	27	63	8,0	0,15	2							226,00	**070**
7,00	20,0	24	60	7,0	0,15	2	215,00	**070**						
7,50	20,0	24	60	7,5	0,15	2	217,00	**075**						

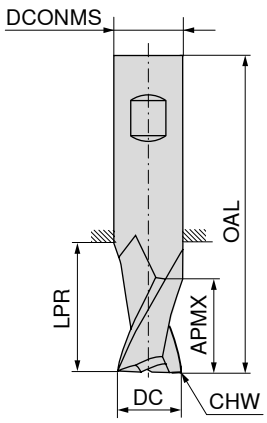
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

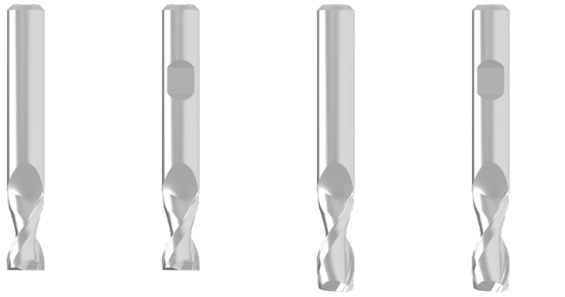
→ v_c/f_z side 460–463

14

Endefræser



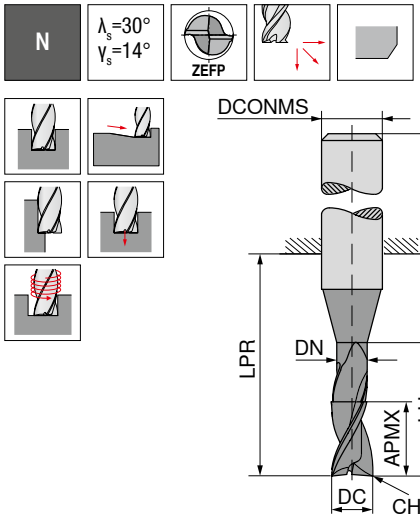


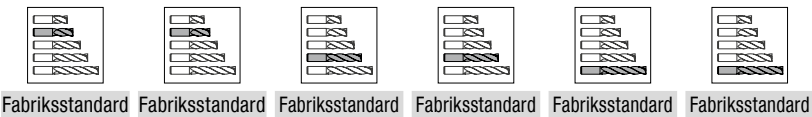


							Fabriksstandard		Fabriksstandard		≈DIN 6527		≈DIN 6527		
							HA		HB		HA		HB		
							50 593 ...		50 593 ...		50 594 ...		50 594 ...		
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0		
7,80	19,0	27	63	8,0	0,15	2							226,00	078	
8,00	18,0	24	60	8,0	0,15	2			217,00	080					
8,00	19,0	27	63	8,0	0,15	2							226,00	080	
8,50	20,0	24	60	8,5	0,15	2	289,00	085							
8,70	19,0	32	72	10,0	0,15	2							351,00	087	
9,00	19,0	32	72	10,0	0,15	2							351,00	090	
9,00	20,0	24	60	9,0	0,15	2	289,00	090							
9,50	22,0	34	70	9,5	0,15	2	345,00	095							
9,70	22,0	32	72	10,0	0,15	2							351,00	097	
10,00	20,0	30	70	10,0	0,15	2			345,00	100					
10,00	22,0	32	72	10,0	0,15	2							351,00	100	
10,70	26,0	38	83	12,0	0,15	2							543,00	107	
11,00	22,0	30	70	11,0	0,15	2	454,00	110							
11,00	26,0	38	83	12,0	0,15	2							543,00	110	
11,70	26,0	38	83	12,0	0,15	2							543,00	117	
12,00	20,0	25	70	12,0	0,15	2			454,00	120					
12,00	26,0	38	83	12,0	0,15	2							518,00	120	
13,00	25,0	30	75	13,0	0,15	2	654,00	130							
13,70	26,0	38	83	14,0	0,15	2							663,00	137	
14,00	22,0	30	75	14,0	0,15	2			616,00	140					
14,00	26,0	38	83	14,0	0,15	2							663,00	140	
15,00	25,0	30	75	15,0	0,15	2	864,00	150							
15,70	32,0	44	92	16,0	0,15	2							883,00	157	
16,00	22,0	27	75	16,0	0,15	2			813,00	160					
16,00	32,0	44	92	16,0	0,15	2							791,00	160	
17,70	32,0	44	92	18,0	0,15	2							1.446,00	177	
18,00	30,0	52	100	18,0	0,15	2			1.143,00	180					
18,00	32,0	44	92	18,0	0,15	2							1.031,00	180	
19,70	38,0	54	104	20,0	0,15	2							1.931,00	197	
20,00	30,0	50	100	20,0	0,15	2			1.161,00	200					
20,00	38,0	54	104	20,0	0,15	2							1.308,00	200	
P							●		●		●		●		
M							○		○		○		○		
K							●		●		●		●		
N							○		○		○		○		
S							○		○		○		○		
H															
O							○		○		○		○		

→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser





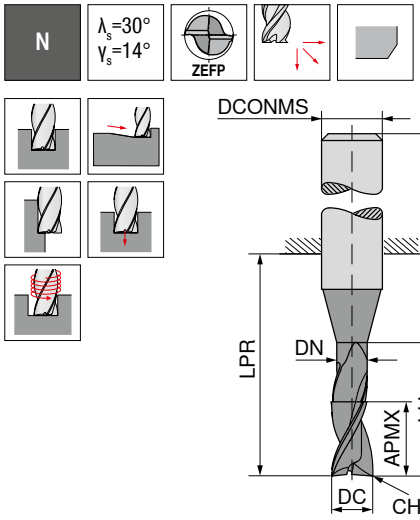
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 939 ... DKK V1		52 940 ... DKK V1		52 945 ... DKK V1		52 946 ... DKK V1		52 950 ... DKK V1		52 951 ... DKK V1	
2,00	4	1,90	8	18	54	6	0,04	2	275,00	**02000**	275,00	**02000**								
2,00	5			10	38	3	0,04	2	238,00	**32000**										
2,00	6			10	38	2	0,04	2					346,00	**22000**						
2,00	7	1,90	10	22	58	6	0,04	2							301,00	**02000**				
2,50	4	2,40	8	18	54	6	0,07	2	275,00	**02500**	275,00	**02500**								
2,50	6			10	38	3	0,07	2	275,00	**32500**										
2,80	4	2,70	9	18	54	6	0,07	2	313,00	**02800**	313,00	**02800**								
2,80	7			10	38	3	0,07	2					382,00	**32800**						
2,80	7	2,70	12	22	58	6	0,07	2							314,00	**02800**				
3,00	6	2,90	9	18	54	6	0,07	2	275,00	**03000**	275,00	**03000**								
3,00	6			10	38	3	0,07	2	275,00	**33000**										
3,00	7			10	38	3	0,07	2					346,00	**33000**						
3,00	10	2,90	14	22	58	6	0,07	2							301,00	**03000**				
3,00	20	2,90	24	32	60	3	0,07	2									434,00	**33000**		
3,50	6	3,30	9	18	54	6	0,07	2	297,00	**03500**	297,00	**03500**								
3,80	7	3,60	12	18	54	6	0,07	2	313,00	**03800**	313,00	**03800**								
3,80	8	3,60	20	22	50	4	0,07	2					382,00	**43800**						
3,80	10	3,60	18	22	58	6	0,07	2							314,00	**03800**				
4,00	7	3,80	12	18	54	6	0,07	2	275,00	**04000**	275,00	**04000**								
4,00	8	3,80	20	22	50	4	0,07	2					346,00	**44000**						
4,00	13	3,80	18	22	58	6	0,07	2							301,00	**04000**				
4,00	30	3,80	35	47	75	4	0,07	2									478,00	**44000**		
4,50	7	4,30	12	18	54	6	0,12	2	297,00	**04500**	297,00	**04500**								
4,80	8	4,60	16	18	54	6	0,12	2	313,00	**04800**	313,00	**04800**								
4,80	10	4,60	20	22	50	5	0,12	2					382,00	**54800**						
4,80	13	4,60	18	22	58	6	0,12	2							314,00	**04800**				
5,00	8	4,80	16	18	54	6	0,12	2	275,00	**05000**	275,00	**05000**								
5,00	10	4,80	20	22	50	5	0,12	2					346,00	**55000**						
5,00	15	4,80	18	22	58	6	0,12	2							301,00	**05000**				
5,00	30	4,80	35	47	75	5	0,12	2									512,00	**55000**		
5,50	8	5,30	16	18	54	6	0,12	2	297,00	**05500**	297,00	**05500**								
5,75	10	5,55	16	18	54	6	0,12	2	347,00	**05700**	347,00	**05700**								
5,75	15	5,55	18	22	58	6	0,12	2					390,00	**05700**	390,00	**05700**				
6,00	10	5,80	16	18	54	6	0,12	2	275,00	**06000**	275,00	**06000**								
6,00	16	5,80	20	22	58	6	0,12	2					346,00	**06000**	346,00	**06000**				
6,00	40	5,80	60	64	100	6	0,12	2									592,00	**06000**	592,00	**06000**

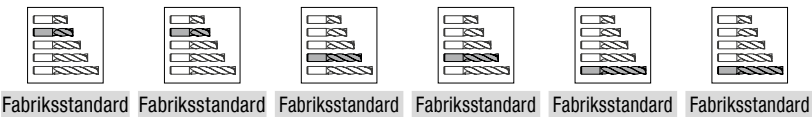
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–465

14

Endefræser



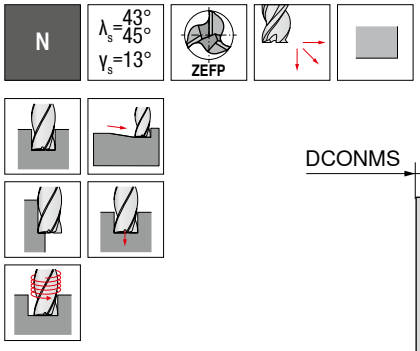


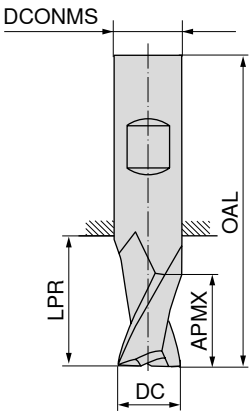
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 939 ... DKK V1		52 940 ... DKK V1		52 945 ... DKK V1		52 946 ... DKK V1		52 950 ... DKK V1		52 951 ... DKK V1	
6,75	16	6,45	23	34	70	8	0,12	2					554,00	**06700**	554,00	**06700**				
7,00	12	6,70	18	23	59	8	0,12	2	390,00	**07000**	390,00	**07000**								
7,00	16	6,70	23	34	70	8	0,12	2					499,00	**07000**	499,00	**07000**				
7,75	12	7,45	18	23	59	8	0,12	2	391,00	**07700**	391,00	**07700**								
7,75	16	7,45	23	34	70	8	0,12	2					479,00	**07700**	479,00	**07700**				
8,00	12	7,70	20	23	59	8	0,12	2	338,00	**08000**	338,00	**08000**								
8,00	22	7,70	25	34	70	8	0,12	2					418,00	**08000**	418,00	**08000**				
8,00	40	7,70	60	64	100	8	0,12	2									685,00	**08000**	685,00	**08000**
9,00	13	8,70	22	27	67	10	0,20	2	554,00	**09000**	554,00	**09000**								
9,00	22	8,70	28	33	73	10	0,20	2					797,00	**09000**	797,00	**09000**				
9,70	13	9,40	22	27	67	10	0,20	2	605,00	**09700**	605,00	**09700**								
9,70	22	9,40	28	33	73	10	0,20	2					814,00	**09700**	814,00	**09700**				
10,00	13	9,70	24	27	67	10	0,20	2	520,00	**10000**	520,00	**10000**								
10,00	25	9,70	30	33	73	10	0,20	2					705,00	**10000**	705,00	**10000**				
10,00	40	9,70	55	60	100	10	0,20	2									953,00	**10000**	953,00	**10000**
11,00	25	10,60	32	39	84	12	0,20	2					1.082,00	**11000**	1.082,00	**11000**				
12,00	16	11,60	26	28	73	12	0,20	2	718,00	**12000**	718,00	**12000**								
12,00	26	11,60	35	39	84	12	0,20	2					953,00	**12000**	953,00	**12000**				
12,00	45	11,60	50	55	100	12	0,20	2									1.265,00	**12000**	1.265,00	**12000**
13,70	26	13,30	35	39	84	14	0,20	2					1.394,00	**13700**	1.394,00	**13700**				
14,00	16	13,60	28	30	75	14	0,20	2	970,00	**14000**	970,00	**14000**								
14,00	26	13,60	35	39	84	14	0,20	2					1.221,00	**14000**	1.221,00	**14000**				
16,00	20	15,50	32	35	83	16	0,20	2	1.031,00	**16000**	1.031,00	**16000**								
16,00	30	15,50	40	45	93	16	0,20	2					1.542,00	**16000**	1.542,00	**16000**				
16,00	65	15,50	90	102	150	16	0,20	2									2.908,00	**16000**	2.908,00	**16000**
20,00	25	19,50	40	43	93	20	0,30	2	1.740,00	**20000**	1.740,00	**20000**								
20,00	40	19,50	50	54	104	20	0,30	2					2.329,00	**20000**	2.329,00	**20000**				
20,00	65	19,50	90	100	150	20	0,30	2									3.593,00	**20000**	3.593,00	**20000**

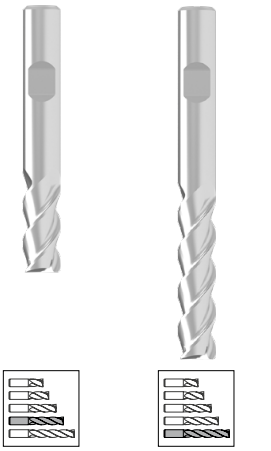
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○
O	○	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–465

Endefræser







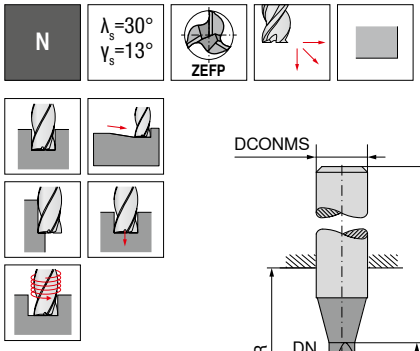
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	≈DIN 6527 HB 50 614 ... DKK V0		≈DIN 6527 HB 50 614 ... DKK V0	
3,0	8	21	57	6	3	211,00	030		
3,5	11	21	57	6	3	229,00	035		
3,5	15	23	59	6	3			352,00	036
4,0	11	21	57	6	3	211,00	040		
4,0	19	27	63	6	3			353,00	041
4,5	13	21	57	6	3	229,00	045		
4,5	19	27	63	6	3			352,00	046
5,0	13	21	57	6	3	209,00	050		
5,0	24	32	68	6	3			384,00	051
5,5	13	21	57	6	3	229,00	055		
5,5	24	32	68	6	3			384,00	056
6,0	13	21	57	6	3	211,00	060		
6,0	24	32	68	6	3			372,00	061
6,5	16	27	63	8	3	275,00	065		
6,5	30	44	80	8	3			530,00	066
7,0	16	27	63	8	3	265,00	070		
7,0	30	44	80	8	3			530,00	071
7,5	19	27	63	8	3	252,00	075		
7,5	30	44	80	8	3			530,00	076
8,0	19	27	63	8	3	243,00	080		
8,0	38	52	88	8	3			486,00	081
8,5	19	32	72	10	3	380,00	085		
8,5	38	48	88	10	3			836,00	086
9,0	19	32	72	10	3	380,00	090		
9,0	38	48	88	10	3			836,00	091
9,5	22	32	72	10	3	435,00	095		
9,5	38	48	88	10	3			836,00	096
10,0	22	32	72	10	3	389,00	100		
10,0	45	55	95	10	3			814,00	101
11,0	26	38	83	12	3	616,00	110		
11,0	45	57	102	12	3			1.177,00	111
12,0	26	38	83	12	3	560,00	120		
12,0	53	65	110	12	3			1.177,00	121
14,0	26	38	83	14	3	720,00	140		
14,0	53	65	110	14	3			1.506,00	141
16,0	32	44	92	16	3	987,00	160		
16,0	63	75	123	16	3			2.043,00	161
18,0	32	44	92	18	3	1.195,00	180		
18,0	63	75	123	18	3			2.476,00	181
20,0	38	54	104	20	3	1.550,00	200		
20,0	75	91	141	20	3			3.298,00	201

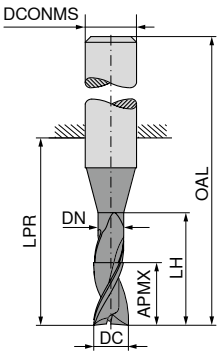
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O	○	○

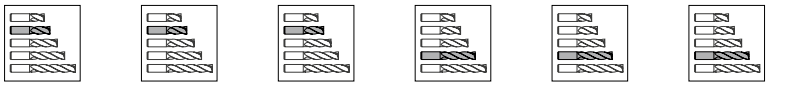
→ v_c/f_z side 460–465

14

Endefræser







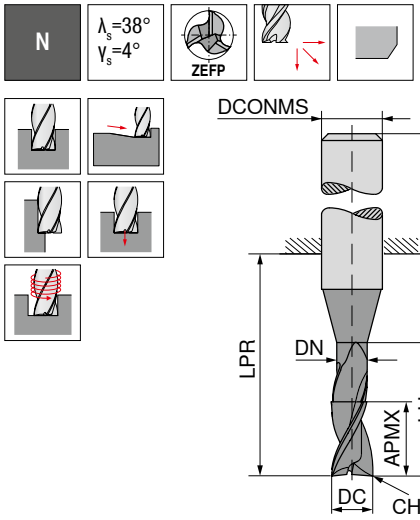
HB HA HB HB HA HB

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 923 ... DKK V1		52 921 ... DKK V1		52 922 ... DKK V1		52 928 ... DKK V1		52 926 ... DKK V1		52 927 ... DKK V1	
1,00	4			22	58	6	3							248,00	01000	345,00	01000	345,00	01000
1,50	3	1,40	6	18	54	6	3	217,00	01500	313,00	01500	313,00	01500						
1,50	3	1,40	6	10	38	3	3			267,00	31500								
1,50	6			22	58	6	3							248,00	01500	345,00	01500	345,00	01500
2,00	4	1,90	8	18	54	6	3	222,00	02000	313,00	02000	313,00	02000						
2,00	4	1,90	8	10	38	3	3			267,00	32000								
2,00	7			22	58	6	3							248,00	02000	345,00	02000	345,00	02000
2,50	4	2,40	8	18	54	6	3	222,00	02500	308,00	02500	308,00	02500						
2,50	4	2,40	8	10	38	3	3			267,00	32500								
2,80	6	2,70	9	18	54	6	3	260,00	02800	335,00	02800	335,00	02800						
3,00	6	2,90	9	18	54	6	3	222,00	03000	313,00	03000	313,00	03000						
3,00	6	2,90	9	10	38	3	3			267,00	33000								
3,00	10	2,90	14	22	58	6	3							248,00	03000	345,00	03000	345,00	03000
3,50	6	3,30	9	18	54	6	3	222,00	03500	308,00	03500	308,00	03500						
3,80	6	3,60	12	18	54	6	3	260,00	03800	335,00	03800	335,00	03800						
4,00	7	3,80	12	18	54	6	3	222,00	04000	313,00	04000	313,00	04000						
4,00	13	3,80	17	22	58	6	3							248,00	04000	345,00	04000	345,00	04000
4,50	7	4,30	12	18	54	6	3	222,00	04500	308,00	04500	308,00	04500						
4,80	8	4,60	16	18	54	6	3	260,00	04800	335,00	04800	335,00	04800						
5,00	8	4,80	16	18	54	6	3	222,00	05000	313,00	05000	313,00	05000						
5,00	15	4,80	19	22	58	6	3							248,00	05000	345,00	05000	345,00	05000
5,50	8	5,30	16	18	54	6	3	222,00	05500	308,00	05500	308,00	05500						
5,75	8	5,55	16	18	54	6	3	261,00	05700	370,00	05700	370,00	05700						
6,00	10	5,80	16	18	54	6	3	222,00	06000	313,00	06000	313,00	06000						
6,00	16	5,80	20	22	58	6	3							248,00	06000	345,00	06000	345,00	06000
7,00	19	6,70	23	28	64	8	3							317,00	07000	444,00	07000	444,00	07000
7,75	10	7,45	18	22	58	8	3	291,00	07700	418,00	07700	418,00	07700						
8,00	12	7,70	20	23	59	8	3	248,00	08000	366,00	08000	366,00	08000						
8,00	22	7,70	26	34	70	8	3							284,00	08000	423,00	08000	423,00	08000
9,00	23	8,70	28	32	72	10	3							546,00	09000	764,00	09000	764,00	09000
9,70	12	9,40	18	19	59	10	3	461,00	09700	644,00	09700	644,00	09700						
10,00	13	9,70	24	27	67	10	3	391,00	10000	564,00	10000	564,00	10000						
10,00	25	9,70	31	33	73	10	3							503,00	10000	707,00	10000	707,00	10000
11,00	25	10,60	34	38	83	12	3							738,00	11000	1.021,00	11000	1.021,00	11000
11,70	16	11,30	20	22	67	12	3	640,00	11700	910,00	11700	910,00	11700						
12,00	16	11,60	26	28	73	12	3	545,00	12000	776,00	12000	776,00	12000						
12,00	26	11,60	37	39	84	12	3							671,00	12000	953,00	12000	953,00	12000
14,00	16	13,60	28	30	75	14	3	752,00	14000	1.039,00	14000	1.039,00	14000						
14,00	26	13,60	37	39	84	14	3							874,00	14000	1.212,00	14000	1.212,00	14000
16,00	20	15,50	32	35	83	16	3	818,00	16000	1.186,00	16000	1.186,00	16000						
16,00	32	15,50	43	45	93	16	3							1.056,00	16000	1.524,00	16000	1.524,00	16000
20,00	25	19,50	40	43	93	20	3	1.376,00	20000	1.886,00	20000	1.886,00	20000						
20,00	40	19,50	52	54	104	20	3							1.696,00	20000	2.337,00	20000	2.337,00	20000

P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H		○	○		○	○
O	○	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–463

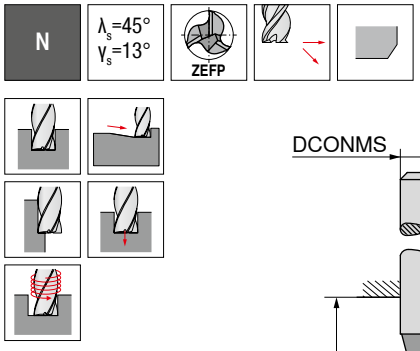
Endefræser

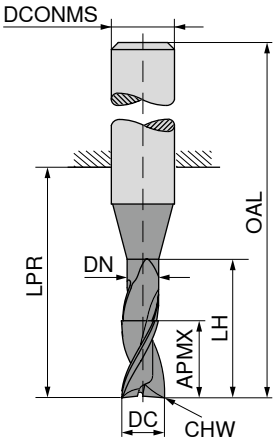


									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HB		HA		HB		HB		HA		HB	
									52 931 ...		52 929 ...		52 930 ...		52 934 ...		52 932 ...		52 933 ...	
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	CHW mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
2,0	4	1,9	8	18	54	0,04	6	3	222,00	02000	314,00	02000	314,00	02000						
2,0	7	1,9	10	22	58	0,04	6	3							248,00	02000	353,00	02000	353,00	02000
2,5	5	2,4	8	18	54	0,07	6	3	222,00	02500	312,00	02500	312,00	02500						
3,0	6	2,9	9	18	54	0,07	6	3	222,00	03000	314,00	03000	314,00	03000						
3,0	10	2,9	14	22	58	0,07	6	3							248,00	03000	353,00	03000	353,00	03000
4,0	7	3,8	12	18	54	0,07	6	3	222,00	04000	314,00	04000	314,00	04000						
4,0	13	3,8	17	22	58	0,07	6	3							248,00	04000	353,00	04000	353,00	04000
5,0	8	4,8	16	18	54	0,12	6	3	222,00	05000	314,00	05000	314,00	05000						
5,0	15	4,8	19	22	58	0,07	6	3							248,00	05000	353,00	05000	353,00	05000
6,0	10	5,8	16	18	54	0,12	6	3	222,00	06000	314,00	06000	314,00	06000						
6,0	16	5,8	20	22	58	0,12	6	3							248,00	06000	353,00	06000	353,00	06000
7,0	11	6,7	18	23	59	0,12	8	3	274,00	07000	405,00	07000	405,00	07000						
7,0	19	6,7	23	34	70	0,12	8	3							306,00	07000	444,00	07000	444,00	07000
8,0	12	7,7	20	23	59	0,12	8	3	248,00	08000	370,00	08000	370,00	08000						
8,0	22	7,7	26	34	70	0,12	8	3							284,00	08000	426,00	08000	426,00	08000
9,0	13	8,7	22	27	67	0,20	10	3	432,00	09000	627,00	09000	627,00	09000						
9,0	23	8,7	28	33	73	0,12	10	3							546,00	09000	764,00	09000	764,00	09000
10,0	14	9,7	24	27	67	0,20	10	3	391,00	10000	564,00	10000	564,00	10000						
10,0	25	9,7	31	33	73	0,20	10	3							503,00	10000	712,00	10000	712,00	10000
12,0	16	11,6	26	28	73	0,20	12	3	545,00	12000	782,00	12000	782,00	12000						
12,0	28	11,6	37	39	84	0,20	12	3							671,00	12000	960,00	12000	960,00	12000
14,0	18	13,6	28	30	75	0,20	14	3	752,00	14000	1.047,00	14000	1.047,00	14000						
14,0	30	13,6	37	39	84	0,20	14	3							874,00	14000	1.221,00	14000	1.221,00	14000
16,0	20	16,0	32	35	83	0,20	16	3	818,00	16000	1.177,00	16000	1.177,00	16000						
16,0	35	16,0	43	45	93	0,20	16	3							1.056,00	16000	1.550,00	16000	1.550,00	16000
20,0	25	20,0	40	43	93	0,30	20	3	1.376,00	20000	1.904,00	20000	1.904,00	20000						
20,0	40	20,0	52	54	104	0,20	20	3							1.696,00	20000	2.329,00	20000	2.329,00	20000
P									○		○		○		○		○		○	
M									●		●		●		●		●		●	
K									○		○		○		○		○		○	
N									●		●		●		●		●		●	
S									●		●		●		●		●		●	
H																				
O									●		●		●		●		●		●	

→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser





Fabriksstandard

HA

Fabriksstandard

HB

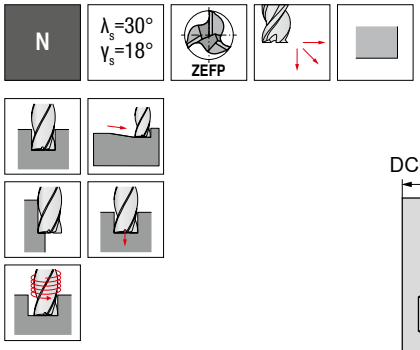
DC e8 mm	DN mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 935 ... DKK V1		52 936 ... DKK V1	
3	3,0	20	20	24	60	6	0,07	3	689,00	**03000**	689,00	**03000**
4	3,8	30	35	39	75	6	0,07	3	689,00	**04000**	689,00	**04000**
5	4,8	30	35	39	75	6	0,12	3	689,00	**05000**	689,00	**05000**
6	5,8	40	60	64	100	6	0,12	3	666,00	**06000**	666,00	**06000**
8	7,7	40	60	64	100	8	0,12	3	759,00	**08000**	759,00	**08000**
10	9,7	40	55	60	100	10	0,20	3	1.004,00	**10000**	1.004,00	**10000**
12	11,6	45	50	55	100	12	0,20	3	1.376,00	**12000**	1.376,00	**12000**
14	13,6	45	50	55	100	14	0,20	3	2.103,00	**14000**	2.103,00	**14000**
16	15,5	65	90	102	150	16	0,20	3	3.099,00	**16000**	3.099,00	**16000**
20	19,5	65	90	100	150	20	0,30	3	3.593,00	**20000**	3.593,00	**20000**

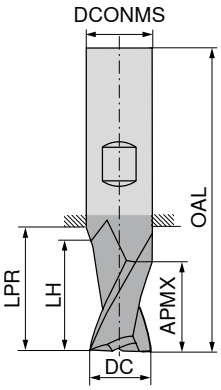
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H		
O	●	●

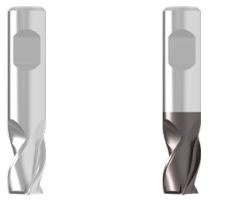
→ v_c/f_z side 460–465

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535





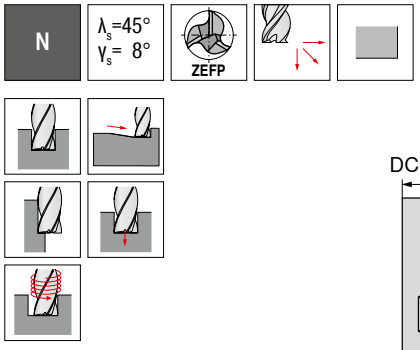


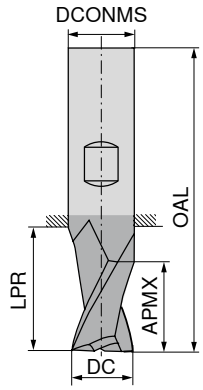
							Fabriksstandard HB		Fabriksstandard HB	
							50 598 ...		**50 599 ...**	
DC e8 **mm**	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	**DKK** V0		**DKK** V0	
2,00	4	4,0	10	35	6	3	133,00	**020**	187,00	**020**
2,50	4	4,0	10	35	6	3	144,00	**025**	198,00	**025**
3,00	5	5,0	10	36	6	3	133,00	**030**	187,00	**030**
3,50	5	5,0	10	36	6	3	144,00	**035**	199,00	**035**
4,00	7	7,0	12	38	6	3	133,00	**040**	187,00	**040**
4,50	7	7,0	12	38	6	3	144,00	**045**	199,00	**045**
5,00	8	8,0	13	39	6	3	133,00	**050**	187,00	**050**
5,50	8	8,0	13	39	6	3	144,00	**055**	199,00	**055**
5,75	8	8,0	13	39	6	3	144,00	**057**	199,00	**057**
6,00	8	8,5	13	39	6	3	133,00	**060**	187,00	**060**
6,75	11	11,5	16	43	8	3	190,00	**067**	254,00	**067**
7,00	11	11,5	16	43	8	3	183,00	**070**	235,00	**070**
7,75	11	11,5	16	43	8	3	191,00	**077**	256,00	**077**
8,00	11	11,5	16	43	8	3	210,00	**080**	252,00	**080**
8,70	13	13,5	18	50	10	3	299,00	**087**	376,00	**087**
9,00	13	13,5	18	50	10	3	273,00	**090**	348,00	**090**
9,70	13	13,5	18	50	10	3	299,00	**097**	376,00	**097**
10,00	13	13,5	18	50	10	3	297,00	**100**	360,00	**100**
12,00	15	15,5	24	55	12	3	387,00	**120**	468,00	**120**
14,00	15	15,5	26	58	14	3	662,00	**140**	742,00	**140**
16,00	18	18,5	28	62	16	3	743,00	**160**	848,00	**160**
18,00	20	20,5	35	70	18	3	943,00	**180**	1.056,00	**180**
20,00	22	22,5	40	75	20	3	1.195,00	**200**	1.308,00	**200**
P							○		●	
M							○		○	
K							○		●	
N							●		○	
S							○		○	
H									○	
O							●		○	

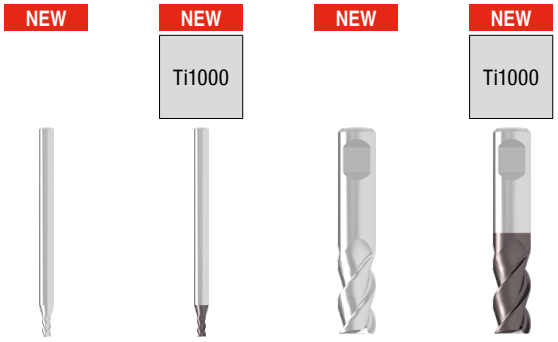
→ v_c/f_z side 460–463

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535





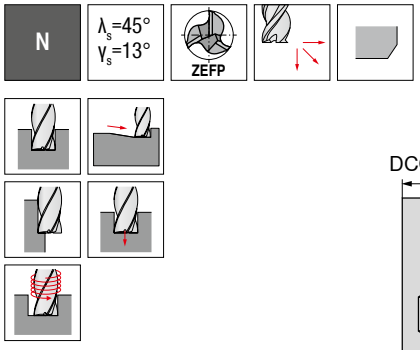


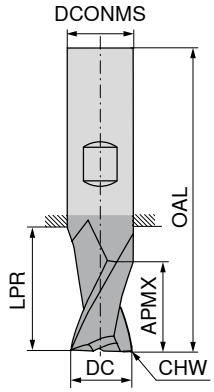
						Fabriksstandard ~HA		Fabriksstandard ~HA		Fabriksstandard HB		Fabriksstandard HB	
						50 664 ...		50 691 ...		50 664 ...		50 691 ...	
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0	
0,50	1,5	17	45	3	3	144,00	30500	178,00	30500				
1,00	2,0	12	45	6	3					144,00	01000	154,00	01000
1,00	2,0	17	45	3	3	144,00	31000	178,00	31000				
1,20	2,0	12	45	6	3					144,00	01200	154,00	01200
1,20	3,0	17	45	3	3	144,00	31200	178,00	31200				
1,50	3,0	12	45	6	3					144,00	01500	154,00	01500
1,50	3,0	17	45	3	3	144,00	31500	178,00	31500				
1,80	3,0	12	45	6	3					144,00	01800	154,00	01800
1,80	3,0	17	45	3	3	144,00	31800	178,00	31800				
2,00	4,0	13	45	6	3					147,00	02000	182,00	02000
2,50	6,0	13	45	6	3					147,00	02500	182,00	02500
2,80	6,0	13	45	6	3					147,00	02800	182,00	02800
3,00	6,0	13	45	6	3					147,00	03000	182,00	03000
3,50	7,0	13	45	6	3					154,00	03500	182,00	03500
3,80	7,0	13	45	6	3					154,00	03800	182,00	03800
4,00	7,0	12	45	6	3					154,00	04000	182,00	04000
4,50	8,0	11	45	6	3					158,00	04500	182,00	04500
4,80	8,0	11	45	6	3					158,00	04800	182,00	04800
5,00	8,0	11	45	6	3					158,00	05000	182,00	05000
5,50	8,0	9	45	6	3					158,00	05500	182,00	05500
5,75	8,0	9	45	6	3					158,00	05700	182,00	05700
6,00	8,0	9	45	6	3					158,00	06000	182,00	06000
6,70	10,0	19	55	8	3					229,00	06700	182,00	06700
7,00	12,0	19	55	8	3					229,00	07000	182,00	07000
7,70	12,0	19	55	8	3					229,00	07700	258,00	07700
8,00	13,0	19	55	8	3					229,00	08000	258,00	08000
8,70	14,0	17	55	10	3					323,00	08700	314,00	08700
9,00	16,0	17	55	10	3					323,00	09000	314,00	09000
9,70	16,0	17	55	10	3					323,00	09700	314,00	09700
10,00	16,0	17	55	10	3					323,00	10000	314,00	10000
P								●				●	
M								●				●	
K								●				●	
N						●		○		●		○	
S						○		●		○		●	
H													
O													

→ v_c/f_z side 444–447

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535

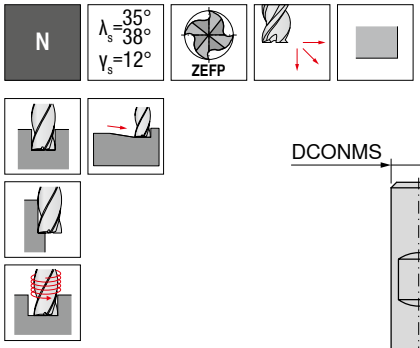


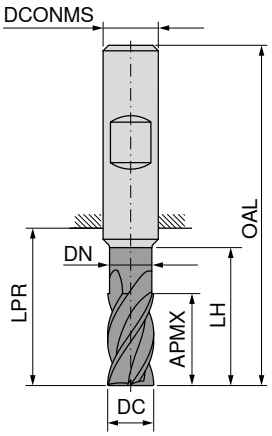


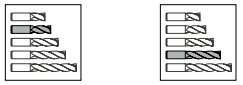
							Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
							~HA		~HA		HB		HB	
							50 608 ...		50 609 ...		50 608 ...		50 609 ...	
DC e8 mm	CHW mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0	
0,50	0,05	1,5	17	45	3	3	145,00	30500	178,00	30500				
1,00	0,05	2,0	12	45	6	3					146,00	01000	187,00	01000
1,00	0,05	2,0	17	45	3	3	145,00	31000	178,00	31000				
1,20	0,05	2,0	12	45	6	3					146,00	01200	187,00	01200
1,20	0,05	3,0	17	45	3	3	145,00	31200	178,00	31200				
1,50	0,05	3,0	12	45	6	3					146,00	01500	187,00	01500
1,50	0,05	3,0	17	45	3	3	145,00	31500	178,00	31500				
1,80	0,05	3,0	12	45	6	3					146,00	01800	187,00	01800
1,80	0,05	3,0	17	45	3	3	145,00	31800	178,00	31800				
2,00	0,05	4,0	13	45	6	3					170,00	020	187,00	02000
2,50	0,05	6,0	13	45	6	3					152,00	025	187,00	02500
2,80	0,05	6,0	13	45	6	3					152,00	02800	187,00	02800
3,00	0,10	6,0	13	45	6	3					152,00	030	187,00	03000
3,50	0,10	7,0	13	45	6	3					159,00	03500	187,00	03500
3,80	0,10	7,0	13	45	6	3					159,00	03800	187,00	03800
4,00	0,10	7,0	12	45	6	3					159,00	040	187,00	04000
4,50	0,10	8,0	11	45	6	3					163,00	04500	187,00	04500
4,80	0,10	8,0	11	45	6	3					163,00	04800	187,00	04800
5,00	0,10	8,0	11	45	6	3					161,00	050	187,00	05000
5,50	0,10	8,0	9	45	6	3					163,00	05500	187,00	05500
5,75	0,10	8,0	9	45	6	3					163,00	05700	187,00	05700
6,00	0,10	8,0	9	45	6	3					161,00	060	187,00	06000
6,70	0,10	10,0	19	55	8	3					236,00	06700	187,00	06700
7,00	0,10	12,0	19	55	8	3					237,00	070	187,00	07000
7,70	0,10	12,0	19	55	8	3					236,00	07700	266,00	07700
8,00	0,10	13,0	19	55	8	3					237,00	080	266,00	08000
8,70	0,10	14,0	17	55	10	3					311,00	08700	324,00	08700
9,00	0,10	16,0	17	55	10	3					311,00	09000	324,00	09000
9,70	0,10	16,0	17	55	10	3					333,00	09700	324,00	09700
10,00	0,10	16,0	17	55	10	3					336,00	100	324,00	10000
P									●				●	
M									●				●	
K									●				●	
N							●		○		●		○	
S							○		●		○		●	
H														
O														

→ v_c/f_z side 444–447

Endefræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard

HB | HB

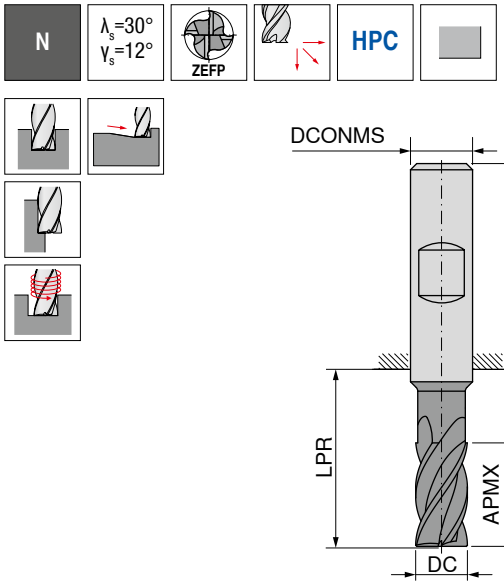
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 209 ... DKK V1		52 213 ... DKK V1	
2	4	1,9	8	18	54	6	4	221,00	**02000**		
2	7			22	58	6	4			247,00	**02000**
3	6	2,9	9	18	54	6	4	221,00	**03000**		
3	10	2,8	14	22	58	6	4			247,00	**03000**
4	7	3,8	12	18	54	6	4	221,00	**04000**		
4	13	3,8	17	22	58	6	4			247,00	**04000**
5	8	4,8	16	18	54	6	4	221,00	**05000**		
5	15	4,8	19	22	58	6	4			247,00	**05000**
6	10	5,8	16	18	54	6	4	221,00	**06000**		
6	16	5,7	20	22	58	6	4			247,00	**06000**
7	19	6,7	23	27	63	8	4			306,00	**07000**
8	12	7,7	20	22	58	8	4	247,00	**08000**		
8	22	7,7	26	34	70	8	4			283,00	**08000**
9	23	8,7	28	33	73	10	4			536,00	**09000**
10	14	9,7	24	26	66	10	4	389,00	**10000**		
10	25	9,6	31	33	73	10	4			500,00	**10000**
11	26	10,6	34	39	84	12	4			707,00	**11000**
12	16	11,6	26	28	73	12	4	541,00	**12000**		
12	28	11,6	37	39	84	12	4			668,00	**12000**
14	18	13,6	28	30	75	14	4	749,00	**14000**		
14	30	13,6	37	39	84	14	4			865,00	**14000**
16	22	15,5	32	34	82	16	4	814,00	**16000**		
16	35	15,6	43	45	93	16	4			1.056,00	**16000**
18	20	17,5	34	32	80	18	4	1.064,00	**18000**		
18	35	17,6	43	45	93	18	4			1.299,00	**18000**
20	25	19,5	40	42	92	20	4	1.367,00	**20000**		
20	40	19,6	52	54	104	20	4			1.689,00	**20000**

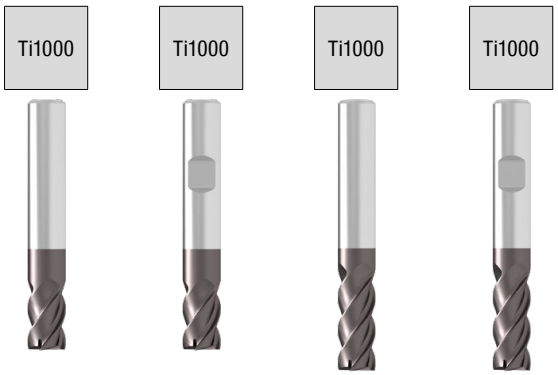
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

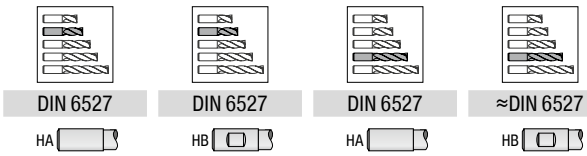
→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser

▲ Med ulige delte skær



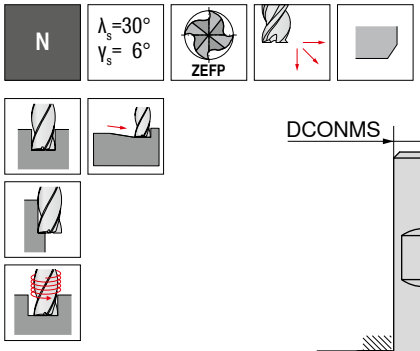


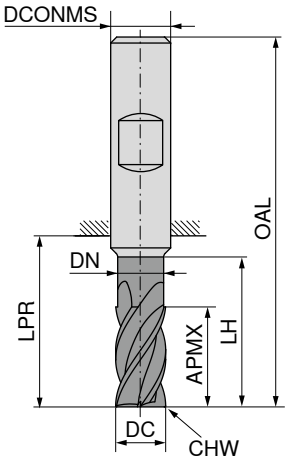


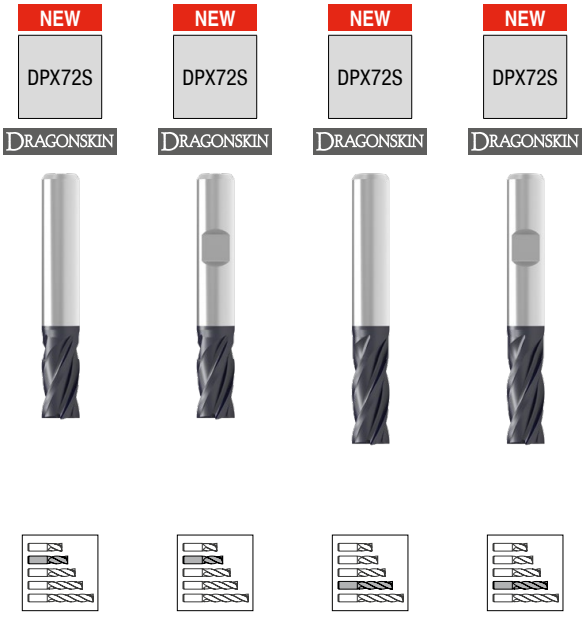
						DIN 6527 HA		DIN 6527 HB		DIN 6527 HA		≈DIN 6527 HB	
						52 121 ...		52 131 ...		52 126 ...		52 132 ...	
DC e8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
3,0	6	18	54	6	4	400,00	030	385,00	030				
3,0	10	22	58	6	4					437,00	030	437,00	030
3,5	7	18	54	6	4	400,00	035	385,00	035				
3,5	13	22	58	6	4					437,00	035	437,00	035
4,0	7	18	54	6	4	400,00	040	385,00	040				
4,0	13	22	58	6	4					437,00	040	437,00	040
4,5	8	18	54	6	4	400,00	045	385,00	045				
4,5	15	22	58	6	4					437,00	045	437,00	045
5,0	8	18	54	6	4	400,00	050	385,00	050				
5,0	15	22	58	6	4					437,00	050	437,00	050
6,0	10	18	54	6	4	400,00	060	385,00	060				
6,0	16	22	58	6	4					437,00	060	437,00	060
8,0	12	23	59	8	4	464,00	080	445,00	080				
8,0	22	34	70	8	4					532,00	080	532,00	080
10,0	14	27	67	10	4	705,00	100	675,00	100				
10,0	25	33	73	10	4					874,00	100	874,00	100
12,0	16	28	73	12	4	970,00	120	926,00	120				
12,0	28	39	84	12	4					1.134,00	120	1.134,00	120
14,0	16	30	75	14	4	1.290,00	140	1.246,00	140				
14,0	30	39	84	14	4					1.394,00	140	1.394,00	140
16,0	20	35	83	16	4	1.438,00	160	1.376,00	160				
16,0	35	45	93	16	4					1.732,00	160	1.732,00	160
18,0	20	32	80	18	4	1.696,00	180	1.619,00	180				
18,0	35	45	93	18	4					2.043,00	180	2.043,00	180
20,0	25	43	93	20	4	2.130,00	200	2.035,00	200				
20,0	40	54	104	20	4					2.632,00	200	2.632,00	200
P						●		●		●		●	
M						○		○		○		○	
K						●		●		●		●	
N						○		○		○		○	
S						○		○		○		○	
H						○		○		○		○	
O						○		○		○		○	

→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser







Fabriksstandard

HA HB HA HB

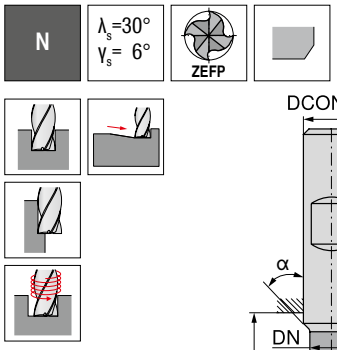
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 206 ... DKK V1		52 207 ... DKK V1		52 210 ... DKK V1		52 211 ... DKK V1	
1,5	3	1,4	6	10	38	3	0,02	4	271,00	31500						
2,0	4	1,9	8	10	38	3	0,03	4	235,00	32000						
2,0	4	1,9	8	18	54	6	0,03	4	273,00	02000	273,00	02000				
2,0	7			10	38	2	0,03	4					343,00	22000		
2,5	4	2,4	8	10	38	3	0,04	4	235,00	32500						
3,0	6	2,9	9	10	38	3	0,04	4	235,00	33000						
3,0	6	2,9	9	18	54	6	0,04	4	273,00	03000	273,00	03000				
3,0	10	2,8	14	14	38	3	0,03	4					343,00	33000		
4,0	7	3,8	12	18	54	6	0,05	4	273,00	04000	273,00	04000				
4,0	13	3,8	17	22	50	4	0,04	4					343,00	44000		
5,0	8	4,8	16	18	54	6	0,06	4	273,00	05000	273,00	05000				
5,0	15	4,8	19	22	50	5	0,04	4					343,00	55000		
6,0	10	5,8	16	18	54	6	0,07	4	273,00	06000	273,00	06000				
6,0	16	5,7	20	22	58	6	0,04	4					343,00	06000	343,00	06000
7,0	19	6,7	23	27	63	8	0,05	4					441,00	07000	441,00	07000
8,0	12	7,7	20	22	58	8	0,08	4	334,00	08000	334,00	08000				
8,0	22	7,7	26	34	70	8	0,06	4					420,00	08000	420,00	08000
9,0	23	8,7	28	33	73	10	0,07	4					760,00	09000	760,00	09000
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,10	4	517,00	10000	517,00	10000				
10,0	25	9,6	31	33	73	10	0,08	4					705,00	10000	705,00	10000
11,0	26	10,6	34	39	84	12	0,10	4					1.021,00	11000	1.021,00	11000
12,0	16	11,6	26	28	73	12	0,13	4	707,00	12000	707,00	12000				
12,0	28	11,6	37	39	84	12	0,13	4					953,00	12000	953,00	12000
14,0	18	13,6	28	30	75	14	0,15	4	960,00	14000	960,00	14000				
14,0	30	13,6	37	39	84	14	0,15	4					1.204,00	14000	1.204,00	14000
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,18	4	1.031,00	16000	1.031,00	16000				
16,0	35	15,6	43	45	93	16	0,18	4					1.524,00	16000	1.524,00	16000
20,0	25	19,5	40	42	92	20	0,20	4	1.732,00	20000	1.732,00	20000				
20,0	40	19,6	52	54	104	20	0,20	4					2.320,00	20000	2.320,00	20000

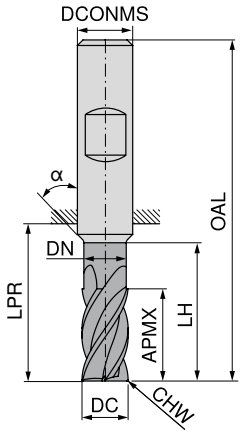
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser

▲ Overgangsvinkel α = 30°





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HB | HB | HA | HB | HA | HB

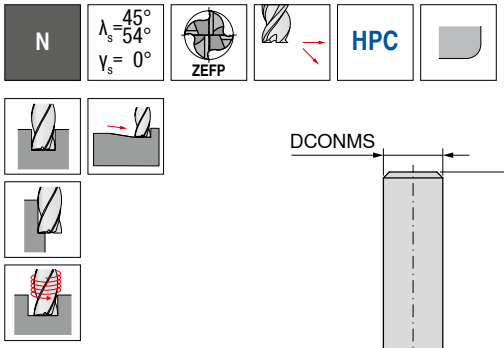
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 221 ... DKK V1		52 219 ... DKK V1		52 215 ... DKK V1		52 220 ... DKK V1		52 214 ... DKK V1		52 222 ... DKK V1	
3	16	2,8	32	47	75	3	0,04	4					298,00	**33000**			356,00	**33000**		
4	16	3,8	32	47	75	4	0,05	4					306,00	**44000**			372,00	**44000**		
4	20	3,8	48	72	100	4	0,05	4					342,00	**44100**			398,00	**44100**		
5	20	4,8	35	47	75	5	0,06	4					343,00	**55000**			416,00	**55000**		
5	25	4,8	55	72	100	5	0,06	4					364,00	**55100**			465,00	**55100**		
6	24	5,8	42	44	80	6	0,07	4	470,00	**06000**	536,00	**06000**								
6	30	5,8	62	64	100	6	0,07	4							536,00	**06000**			623,00	**06000**
8	32	7,8	60	64	100	8	0,08	4	564,00	**08000**	660,00	**08000**								
8	40	7,8	75	84	120	8	0,08	4							663,00	**08000**			797,00	**08000**
10	40	9,8	58	60	100	10	0,10	4	762,00	**10000**	900,00	**10000**								
10	50	9,8	78	80	120	10	0,10	4							883,00	**10000**			1.082,00	**10000**
12	48	11,8	60	75	120	12	0,13	4	1.100,00	**12000**	1.308,00	**12000**								
12	60	11,8	90	105	150	12	0,13	4							1.343,00	**12000**			1.567,00	**12000**
14	45	13,8	50	55	100	14	0,15	4	1.489,00	**14000**	1.705,00	**14000**								
14	56	13,8	95	105	150	14	0,15	4							1.628,00	**14000**			1.913,00	**14000**
16	50	15,8	70	77	125	16	0,18	4	1.696,00	**16000**	1.974,00	**16000**								
16	65	15,8	95	102	150	16	0,18	4							1.957,00	**16000**			2.233,00	**16000**
18	72	17,8	95	102	150	18	0,18	4							2.762,00	**18000**			3.246,00	**18000**
20	60	19,8	80	85	135	20	0,20	4	2.908,00	**20000**	3.463,00	**20000**								
20	80	19,8	95	100	150	20	0,20	4							3.160,00	**20000**			3.757,00	**20000**
25	75	24,5	90	94	150	25	0,25	4	3.940,00	**25000**	4.580,00	**25000**								

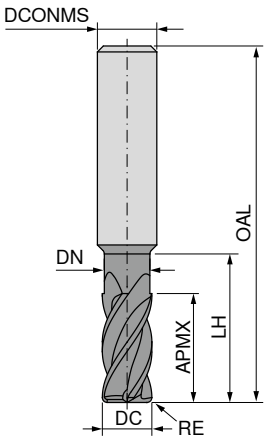
P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H		○			○	○
O	○	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–465

Endefræser med hjørneradius

▲ Optimal rolig gang med ulige rotationsstigninger





Fabriksstandard

HA

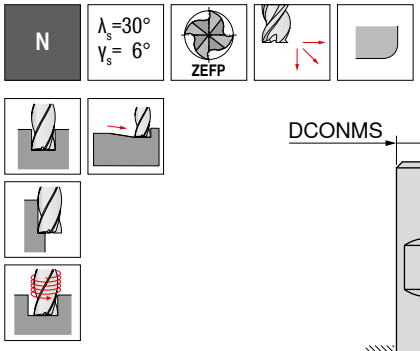
52 102 ...

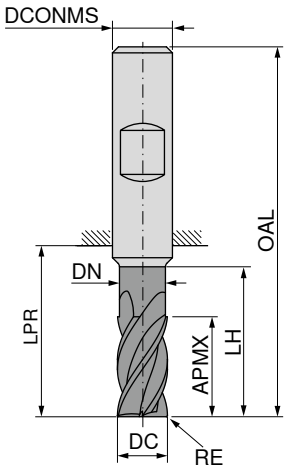
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
2	0,2	7	1,8	11	58	6	4	540,00	**022**
3	0,3	8	2,8	13	58	6	4	517,00	**033**
4	0,4	11	3,8	16	58	6	4	497,00	**044**
5	0,5	13	4,8	18	58	6	4	497,00	**055**
6	0,5	16	5,8	26	58	6	4	516,00	**065**
6	1,0	16	5,8	26	58	6	4	516,00	**066**
8	0,5	22	7,8	32	64	8	4	731,00	**085**
8	1,0	22	7,8	32	64	8	4	731,00	**086**
8	1,5	22	7,8	32	64	8	4	731,00	**087**
10	0,5	25	9,8	35	73	10	4	936,00	**105**
10	1,0	25	9,8	35	73	10	4	936,00	**106**
10	1,5	25	9,8	35	73	10	4	936,00	**107**
12	0,5	28	11,8	38	84	12	4	1.246,00	**125**
12	1,0	28	11,8	38	84	12	4	1.246,00	**126**
12	1,5	28	11,8	38	84	12	4	1.246,00	**127**

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 460–463

Endefræser med hjørneradius





Fabriksstandard

Fabriksstandard

HA

HB

DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 231 ... DKK V1		52 232 ... DKK V1	
3	0,3	8	2,8	13	21	57	6	4	543,00	03003	543,00	03003
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4	543,00	03005	543,00	03005
4	0,3	11	3,8	16	21	57	6	4	531,00	04003	527,00	04003
4	0,5	11	3,8	16	21	57	6	4	531,00	04005	531,00	04005
5	0,3	13	4,8	18	21	57	6	4	531,00	05003	531,00	05003
5	0,5	13	4,8	18	21	57	6	4	531,00	05005	531,00	05005
6	0,5	13	5,8	26	21	57	6	4	464,00	06005	464,00	06005
6	1,0	13	5,8	26	21	57	6	4	464,00	06010	464,00	06010
6	1,5	13	5,8	26	21	57	6	4	475,00	06015	475,00	06015
8	0,5	19	7,8	32	27	63	8	4	706,00	08005	706,00	08005
8	1,0	19	7,8	32	27	63	8	4	706,00	08010	706,00	08010
8	1,5	19	7,8	32	27	63	8	4	743,00	08015	743,00	08015
8	2,0	19	7,8	32	27	63	8	4	743,00	08020	743,00	08020
10	1,0	22	9,8	35	32	72	10	4	883,00	10010	883,00	10010
10	1,5	22	9,8	35	32	72	10	4	926,00	10015	926,00	10015
10	2,0	22	9,8	35	32	72	10	4	926,00	10020	926,00	10020
12	1,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.177,00	12010	1.177,00	12010
12	1,5	26	11,8	38	38	83	12	4	1.212,00	12015	1.212,00	12015
12	2,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.212,00	12020	1.212,00	12020
12	3,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.221,00	12030	1.221,00	12030
16	1,0	32	15,8	44	44	92	16	4	1.957,00	16010	1.957,00	16010
16	1,5	32	15,8	44	44	92	16	4	1.999,00	16015	1.999,00	16015
16	2,0	32	15,8	44	44	92	16	4	1.999,00	16020	1.999,00	16020
16	3,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.017,00	16030	2.017,00	16030
20	1,5	38	19,8	52	54	104	20	4	2.996,00	20015	2.996,00	20015
20	2,0	38	19,8	52	54	104	20	4	2.996,00	20020	2.996,00	20020
20	3,0	38	19,8	52	54	104	20	4	3.013,00	20030	3.013,00	20030

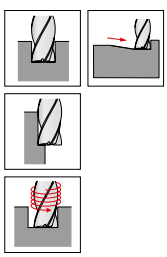
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

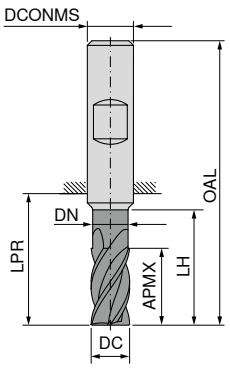
→ v_c/f_z side 460–463

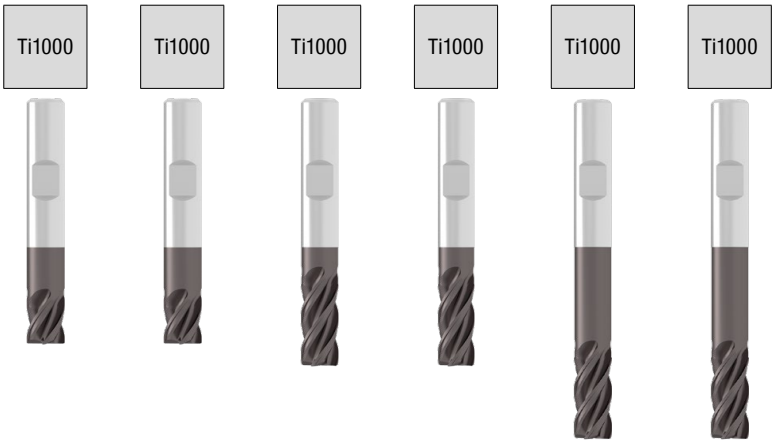
Endefræser

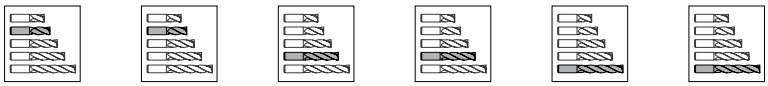
- ▲ Ulige rotation
- ▲ 54 050 ... / 54 051 ... / 54 052 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af stål
- ▲ 54 060 ... / 54 061 ... / 54 062 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af rustfrit stål

N | λ_s=35° γ_s=10° | ZEFP | HPC









≈DIN 6527 | HB

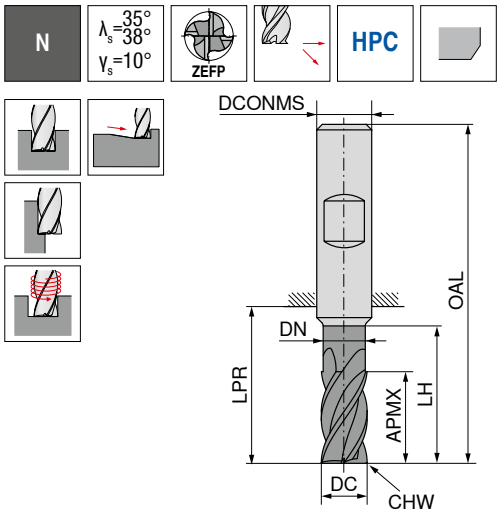
DC h10 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 050 ... DKK V3		54 060 ... DKK V3		54 051 ... DKK V3		54 061 ... DKK V3		54 052 ... DKK V3		54 062 ... DKK V3	
3	5			14	50	6	4	124,00	030	134,00	030								
3	8	2,8	12	21	57	6	4					124,00	030	134,00	030				
3	8	2,8	15	34	70	6	4									175,00	030	190,00	030
4	8			18	54	6	4	124,00	040	134,00	040								
4	11	3,8	15	21	57	6	4					124,00	040	134,00	040				
4	11	3,8	20	34	70	6	4									175,00	040	190,00	040
5	9			18	54	6	4	124,00	050	134,00	050								
5	13	4,8	17	21	57	6	4					124,00	050	134,00	050				
5	13	4,8	25	34	70	6	4									197,00	050	213,00	050
6	10			18	54	6	4	124,00	060	134,00	060								
6	13	5,8	21	21	57	6	4					145,00	060	157,00	060				
6	13	5,8	30	34	70	6	4									221,00	060	238,00	060
8	12			22	58	8	4	175,00	080	189,00	080								
8	19	7,7	27	27	63	8	4					187,00	080	202,00	080				
8	19	7,7	40	44	80	8	4									280,00	080	302,00	080
10	14			26	66	10	4	227,00	100	245,00	100								
10	22	9,7	32	32	72	10	4					246,00	100	267,00	100				
10	22	9,7	50	54	94	10	4									389,00	100	421,00	100
12	16			28	73	12	4	325,00	120	352,00	120								
12	26	11,6	38	38	83	12	4					391,00	120	423,00	120				
12	26	11,6	64	64	109	12	4									479,00	120	519,00	120
16	22			34	82	16	4	570,00	160	617,00	160								
16	32	15,5	44	44	92	16	4					603,00	160	652,00	160				
16	32	15,5	80	84	132	16	4									910,00	160	978,00	160
20	26			42	92	20	4	848,00	200	917,00	200								
20	38	19,5	54	54	104	20	4					910,00	200	987,00	200				
20	38	19,5	100	104	154	20	4									1.238,00	200	1.343,00	200

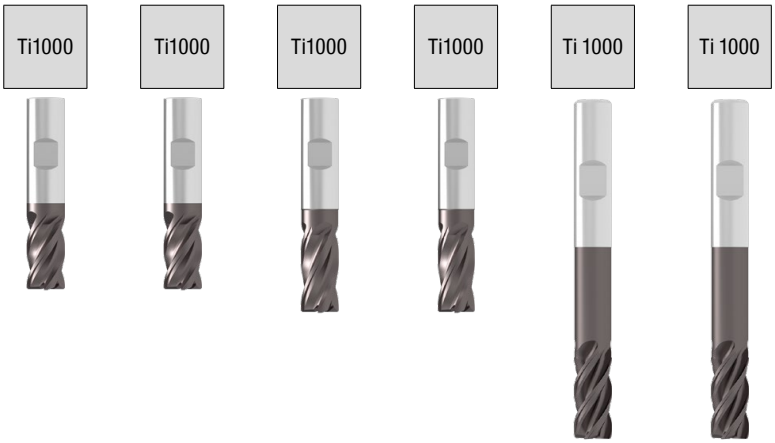
P	●	●	●	●	●	●
M		●		●		●
K	●	○	●	○	●	○
N		○		○		○
S		●		●		●
H						
O						

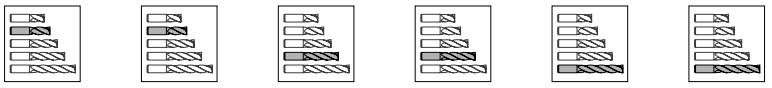
→ v_c/f_z side 450–453

Endefræser

- ▲ Ulige rotation
- ▲ 54 001 ... / 54 002 ... / 54 003 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af stål
- ▲ 54 004 ... / 54 005 ... / 54 006 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af rustfrit stål







	≈DIN 6527	≈DIN 6527	≈DIN 6527	≈DIN 6527	≈DIN 6527	≈DIN 6527
	HB	HB	HB	HB	HB	HB
	54 001 ...	**54 005 ...**	**54 002 ...**	**54 006 ...**	**54 003 ...**	**54 004 ...**

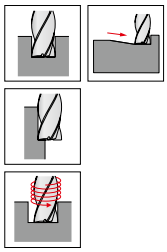
DC h10/ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3		DKK V3		DKK V3		DKK V3		DKK V3	
3,0	5			14	50	6	0,15	4	125,00	**030**	134,00	**030**						
3,0	8	2,8	12,0	21	57	6	0,15	4					125,00	**030**	134,00	**030**		
3,0	8	2,8	15,0	34	70	6	0,15	4									175,00	**030**	190,00	**030**
4,0	8			18	54	6	0,15	4	125,00	**040**	134,00	**040**						
4,0	11	3,8	15,0	21	57	6	0,15	4					125,00	**040**	134,00	**040**		
4,0	11	3,8	20,0	34	70	6	0,15	4									175,00	**040**	190,00	**040**
5,0	9			18	54	6	0,15	4	125,00	**050**	134,00	**050**						
5,0	13	4,8	17,0	21	57	6	0,15	4					125,00	**050**	134,00	**050**		
5,0	13	4,8	25,0	34	70	6	0,15	4									197,00	**050**	213,00	**050**
6,0	10			18	54	6	0,15	4	125,00	**060**	134,00	**060**						
6,0	13	5,8	21,0	21	57	6	0,15	4					145,00	**060**	158,00	**060**		
6,0	13	5,8	30,0	34	70	6	0,15	4									221,00	**060**	238,00	**060**
8,0	12			22	58	8	0,25	4	174,00	**080**	190,00	**080**						
8,0	19	7,7	27,0	27	63	8	0,25	4					187,00	**080**	204,00	**080**		
8,0	19	7,7	40,0	44	80	8	0,25	4									280,00	**080**	302,00	**080**
10,0	14			26	66	10	0,25	4	227,00	**100**	246,00	**100**						
10,0	22	9,7	32,0	32	72	10	0,25	4					246,00	**100**	267,00	**100**		
10,0	22	9,7	50,0	54	94	10	0,25	4									389,00	**100**	421,00	**100**
12,0	16			28	73	12	0,35	4	326,00	**120**	353,00	**120**						
12,0	26	11,6	38,0	38	83	12	0,35	4					391,00	**120**	424,00	**120**		
12,0	26	11,6	64,0	64	109	12	0,35	4									479,00	**120**	519,00	**120**
16,0	22			34	82	16	0,35	4	571,00	**160**	618,00	**160**						
16,0	32	15,5	44,0	44	92	16	0,35	4					603,00	**160**	654,00	**160**		
16,0	32	15,5	80,0	84	132	16	0,35	4									910,00	**160**	978,00	**160**
20,0	26			42	92	20	0,35	4	849,00	**200**	917,00	**200**						
20,0	38	19,5	54,0	54	104	20	0,35	4					917,00	**200**	987,00	**200**		
20,0	38	19,5	100,0	104	154	20	0,35	4									1.238,00	**200**	1.343,00	**200**

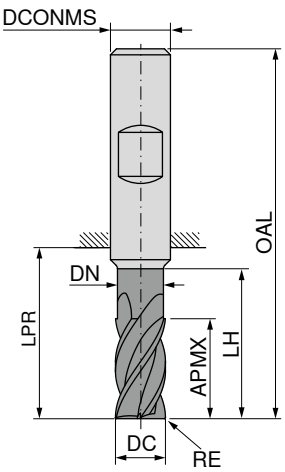
P	●	●	●	●	●	●
M		●		●		●
K	●	○	●	○	●	○
N		○		○		○
S		●		●		●
H						
O						

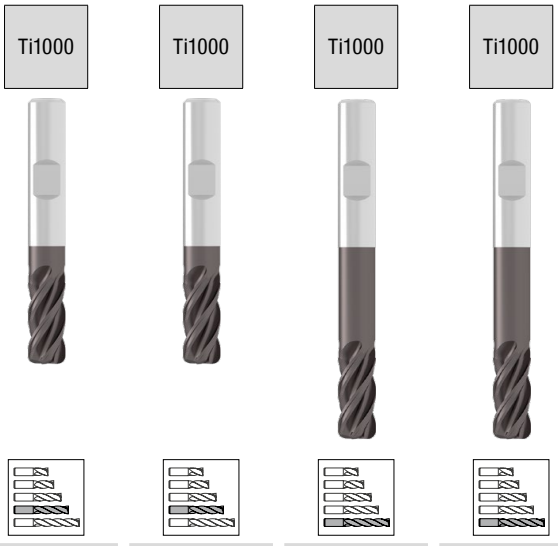
→ v_c/f_z side 450–453

Endefræser med hjørneradius

- ▲ Ulige rotation
- ▲ 54 053 ..., 54 054 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af stål
- ▲ 54 063 ..., 54 064 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af rustfrit stål







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

HB | HB | HB | HB

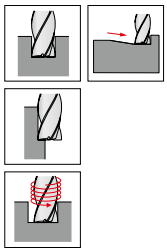
DC h10 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 053 ... DKK V3		54 063 ... DKK V3		54 054 ... DKK V3		54 064 ... DKK V3	
3	0,1	8	2,8	12	21	57	6	4	162,00	03001	176,00	03001				
3	0,1	8	2,8	15	34	70	6	4					214,00	03001	231,00	03001
3	0,3	8	2,8	12	21	57	6	4	162,00	03003	176,00	03003				
3	0,3	8	2,8	15	34	70	6	4					214,00	03003	231,00	03003
3	0,5	8	2,8	12	21	57	6	4	162,00	03005	176,00	03005				
3	0,5	8	2,8	15	34	70	6	4					214,00	03005	231,00	03005
3	1,0	8	2,8	12	21	57	6	4	162,00	03010	176,00	03010				
3	1,0	8	2,8	15	34	70	6	4					214,00	03010	231,00	03010
4	0,1	11	3,8	15	21	57	6	4	162,00	04001	176,00	04001				
4	0,1	11	3,8	20	34	70	6	4					214,00	04001	231,00	04001
4	0,3	11	3,8	15	21	57	6	4	162,00	04003	176,00	04003				
4	0,3	11	3,8	20	34	70	6	4					214,00	04003	231,00	04003
4	0,5	11	3,8	15	21	57	6	4	162,00	04005	176,00	04005				
4	0,5	11	3,8	20	34	70	6	4					214,00	04005	231,00	04005
4	1,0	11	3,8	15	21	57	6	4	162,00	04010	176,00	04010				
4	1,0	11	3,8	20	34	70	6	4					214,00	04010	231,00	04010
5	0,1	13	4,8	17	21	57	6	4	162,00	05001	176,00	05001				
5	0,1	13	4,8	25	34	70	6	4					235,00	05001	255,00	05001
5	0,3	13	4,8	17	21	57	6	4	162,00	05003	176,00	05003				
5	0,3	13	4,8	25	34	70	6	4					235,00	05003	255,00	05003
5	0,5	13	4,8	17	21	57	6	4	162,00	05005	176,00	05005				
5	0,5	13	4,8	25	34	70	6	4					235,00	05005	255,00	05005
5	1,0	13	4,8	17	21	57	6	4	162,00	05010	176,00	05010				
5	1,0	13	4,8	25	34	70	6	4					235,00	05010	255,00	05010
6	0,1	13	5,8	21	21	57	6	4	179,00	06001	194,00	06001				
6	0,1	13	5,8	30	34	70	6	4					265,00	06001	286,00	06001
6	0,3	13	5,8	21	21	57	6	4	179,00	06003	194,00	06003				
6	0,3	13	5,8	30	34	70	6	4					265,00	06003	286,00	06003
6	0,5	13	5,8	21	21	57	6	4	179,00	06005	194,00	06005				
6	0,5	13	5,8	30	34	70	6	4					265,00	06005	286,00	06005
6	1,0	13	5,8	21	21	57	6	4	179,00	06010	194,00	06010				
6	1,0	13	5,8	30	34	70	6	4					265,00	06010	286,00	06010
6	1,5	13	5,8	21	21	57	6	4	179,00	06015	194,00	06015				
6	1,5	13	5,8	30	34	70	6	4					265,00	06015	286,00	06015
6	2,0	13	5,8	21	21	57	6	4	179,00	06020	194,00	06020				
6	2,0	13	5,8	30	34	70	6	4					265,00	06020	286,00	06020
8	0,1	19	7,7	27	27	63	8	4	234,00	08001	255,00	08001				
8	0,1	19	7,7	40	44	80	8	4					353,00	08001	383,00	08001
8	0,3	19	7,7	27	27	63	8	4	234,00	08003	255,00	08003				
8	0,3	19	7,7	40	44	80	8	4					353,00	08003	383,00	08003
8	0,5	19	7,7	27	27	63	8	4	234,00	08005	255,00	08005				

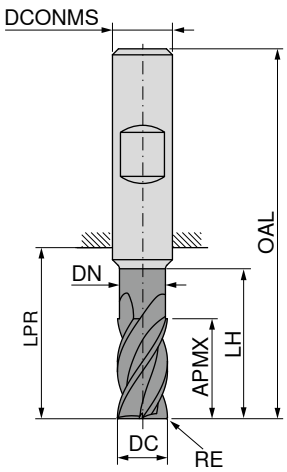
P	●	●	●	●
M		●		●
K	●	○	●	○
N		○		○
S		●		●
H				
O				

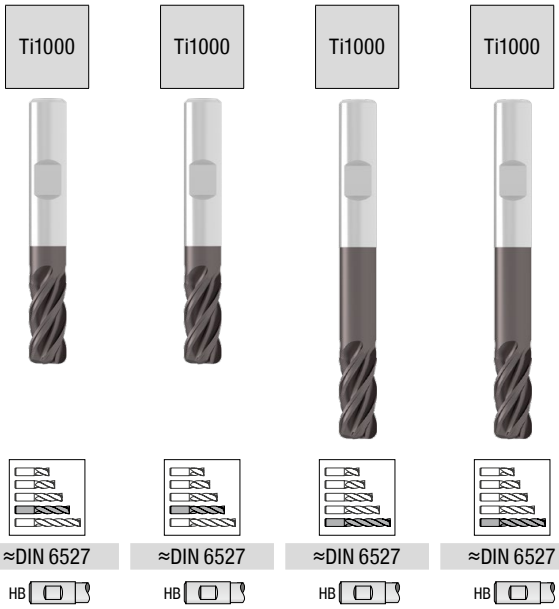
→ v_c/f_z side 450–453

Endefræser med hjørneradius

- ▲ Ulige rotation
- ▲ 54 053 ..., 54 054 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af stål
- ▲ 54 063 ..., 54 064 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af rustfrit stål







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

HB | HB | HB | HB

DC h10 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 053 ... DKK V3		54 063 ... DKK V3		54 054 ... DKK V3		54 064 ... DKK V3	
8	0,5	19	7,7	40	44	80	8	4					353,00	08005	383,00	08005
8	1,0	19	7,7	27	27	63	8	4	234,00	08010	255,00	08010				
8	1,0	19	7,7	40	44	80	8	4					353,00	08010	383,00	08010
8	1,5	19	7,7	27	27	63	8	4	234,00	08015	255,00	08015				
8	1,5	19	7,7	40	44	80	8	4					353,00	08015	383,00	08015
8	1,6	19	7,7	27	27	63	8	4	234,00	08016	255,00	08016				
8	1,6	19	7,7	40	44	80	8	4					353,00	08016	383,00	08016
8	2,0	19	7,7	27	27	63	8	4	234,00	08020	255,00	08020				
8	2,0	19	7,7	40	44	80	8	4					353,00	08020	383,00	08020
10	0,1	22	9,7	32	32	72	10	4	297,00	10001	321,00	10001				
10	0,1	22	9,7	50	54	94	10	4					472,00	10001	511,00	10001
10	0,3	22	9,7	32	32	72	10	4	297,00	10003	321,00	10003				
10	0,3	22	9,7	50	54	94	10	4					472,00	10003	511,00	10003
10	0,5	22	9,7	32	32	72	10	4	297,00	10005	321,00	10005				
10	0,5	22	9,7	50	54	94	10	4					472,00	10005	511,00	10005
10	1,0	22	9,7	32	32	72	10	4	297,00	10010	321,00	10010				
10	1,0	22	9,7	50	54	94	10	4					472,00	10010	511,00	10010
10	1,5	22	9,7	32	32	72	10	4	297,00	10015	321,00	10015				
10	1,5	22	9,7	50	54	94	10	4					472,00	10015	511,00	10015
10	1,6	22	9,7	32	32	72	10	4	297,00	10016	321,00	10016				
10	1,6	22	9,7	50	54	94	10	4					472,00	10016	511,00	10016
10	2,0	22	9,7	32	32	72	10	4	297,00	10020	321,00	10020				
10	2,0	22	9,7	50	54	94	10	4					472,00	10020	511,00	10020
12	0,1	26	11,6	38	38	83	12	4	459,00	12001	497,00	12001				
12	0,1	26	11,6	64	64	109	12	4					690,00	12001	747,00	12001
12	0,3	26	11,6	38	38	83	12	4	459,00	12003	497,00	12003				
12	0,3	26	11,6	64	64	109	12	4					690,00	12003	747,00	12003
12	0,5	26	11,6	38	38	83	12	4	459,00	12005	497,00	12005				
12	0,5	26	11,6	64	64	109	12	4					690,00	12005	747,00	12005
12	1,0	26	11,6	38	38	83	12	4	459,00	12010	497,00	12010				
12	1,0	26	11,6	64	64	109	12	4					690,00	12010	747,00	12010
12	1,5	26	11,6	38	38	83	12	4	459,00	12015	497,00	12015				
12	1,5	26	11,6	64	64	109	12	4					690,00	12015	747,00	12015
12	1,6	26	11,6	38	38	83	12	4	459,00	12016	497,00	12016				
12	1,6	26	11,6	64	64	109	12	4					690,00	12016	747,00	12016
12	2,0	26	11,6	38	38	83	12	4	459,00	12020	497,00	12020				
12	2,0	26	11,6	64	64	109	12	4					690,00	12020	747,00	12020
12	3,0	26	11,6	38	38	83	12	4	459,00	12030	497,00	12030				
12	3,0	26	11,6	64	64	109	12	4					690,00	12030	747,00	12030
16	0,1	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16001	750,00	16001				
16	0,1	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16001	1.161,00	16001

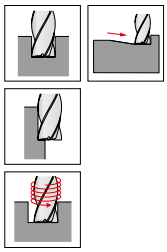
P	●	●	●	●
M		●		●
K	●	○	●	○
N		○		○
S		●		●
H				
O				

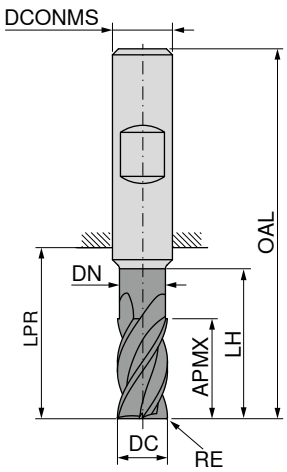
→ v_c/f_z side 450–453

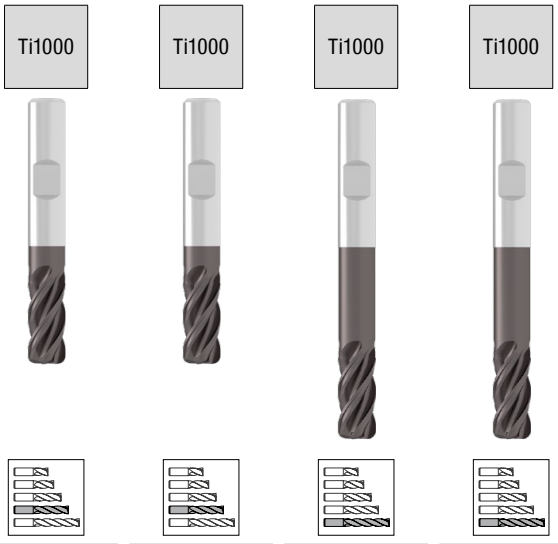
14

Endefræser med hjørneradius

- ▲ Ulige rotation
- ▲ 54 053 ..., 54 054 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af stål
- ▲ 54 063 ..., 54 064 ...: speciel skærekantpræparation til bearbejdning af rustfrit stål







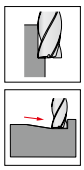
≈DIN 6527 ≈DIN 6527 ≈DIN 6527 ≈DIN 6527

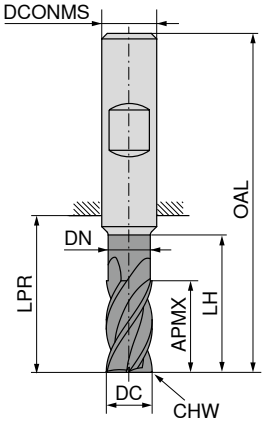
HB HB HB HB

DC h10 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	54 053 ... DKK V3		54 063 ... DKK V3		54 054 ... DKK V3		54 064 ... DKK V3	
16	0,3	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16003	750,00	16003				
16	0,3	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16003	1.161,00	16003
16	0,5	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16005	750,00	16005				
16	0,5	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16005	1.161,00	16005
16	1,0	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16010	750,00	16010				
16	1,0	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16010	1.161,00	16010
16	1,5	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16015	750,00	16015				
16	1,5	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16015	1.161,00	16015
16	1,6	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16016	750,00	16016				
16	1,6	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16016	1.161,00	16016
16	2,0	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16020	750,00	16020				
16	2,0	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16020	1.161,00	16020
16	3,0	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16030	750,00	16030				
16	3,0	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16030	1.161,00	16030
16	4,0	32	15,5	44	44	92	16	4	693,00	16040	750,00	16040				
16	4,0	32	15,5	80	84	132	16	4					1.074,00	16040	1.161,00	16040
20	0,1	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20001	1.090,00	20001				
20	0,1	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20001	1.705,00	20001
20	0,3	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20103	1.090,00	20003				
20	0,3	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20003	1.705,00	20003
20	0,5	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20205	1.090,00	20005				
20	0,5	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20005	1.705,00	20005
20	1,0	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20310	1.090,00	20010				
20	1,0	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20010	1.705,00	20010
20	1,5	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20415	1.090,00	20015				
20	1,5	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20015	1.705,00	20015
20	1,6	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20516	1.090,00	20016				
20	1,6	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20016	1.705,00	20016
20	2,0	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20620	1.090,00	20020				
20	2,0	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20020	1.705,00	20020
20	3,0	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20730	1.090,00	20030				
20	3,0	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20030	1.705,00	20030
20	4,0	38	19,5	54	54	104	20	4	1.004,00	20840	1.090,00	20040				
20	4,0	38	19,5	100	104	154	20	4					1.575,00	20040	1.705,00	20040
P									●		●		●		●	
M											●				●	
K									●		○		●		○	
N											○				○	
S											●				●	
H																
O																

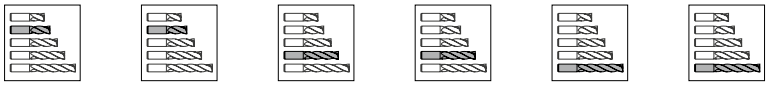
→ v_c/f_z side 450–453

Sletfræser





LPR ved skaft DIN 6535 HB

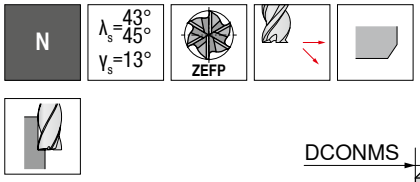


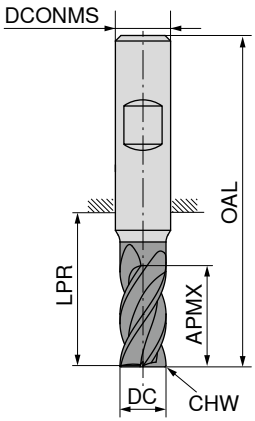
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard				
									HA		HB		HA		HB		HA		HB				
									52 010 ...		52 011 ...		52 015 ...		52 016 ...		52 018 ...		52 019 ...				
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1				
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	276,00	05000	276,00	05000											
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6					283,00	05000	283,00	05000							
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	270,00	06000	270,00	06000											
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6					274,00	06000	274,00	06000							
6	21			29	65	6	0,03	6									392,00	06000	392,00	06000			
7	12	6,8	17	23	59	8	0,04	6	325,00	07000	325,00	07000											
7	22	6,8	30	34	70	8	0,04	6					332,00	07000	332,00	07000							
7	25			39	75	8	0,04	6									502,00	07000	502,00	07000			
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	320,00	08000	320,00	08000											
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6					342,00	08000	342,00	08000							
8	28			39	75	8	0,04	6									454,00	08000	454,00	08000			
9	14	8,8	19	20	60	10	0,04	6	490,00	09000	490,00	09000											
9	25	8,8	33	33	73	10	0,04	6					544,00	09000	544,00	09000							
9	30			45	85	10	0,04	6									953,00	09000	953,00	09000			
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	486,00	10000	486,00	10000											
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6					548,00	10000	548,00	10000							
10	35			45	85	10	0,05	6									883,00	10000	883,00	10000			
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	705,00	12000	705,00	12000											
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6					764,00	12000	764,00	12000							
12	45			55	100	12	0,05	6									1.238,00	12000	1.238,00	12000			
14	18	13,8	23	25	70	14	0,06	6	926,00	14000	926,00	14000											
14	30	13,8	38	39	84	14	0,06	6					1.031,00	14000	1.031,00	14000							
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	8	1.118,00	16000	1.118,00	16000											
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	8					1.265,00	16000	1.265,00	16000							
16	50			62	110	16	0,06	8									1.783,00	16000	1.783,00	16000			
16	65			77	125	16	0,06	8									1.999,00	16100	1.999,00	16100			
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	1.732,00	20000	1.732,00	20000											
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8					1.974,00	20000	1.974,00	20000							
20	55			65	115	20	0,07	8									2.657,00	20000	2.657,00	20000			
20	70			80	130	20	0,07	8									3.178,00	20100	3.178,00	20100			
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8					3.325,00	25000	3.325,00	25000							
25	75			94	150	25	0,08	8									5.375,00	25000	5.375,00	25000			

P	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●
H						
O	●	●	●	●	●	●

→ v_c/f_z side 460–465

Sletfræser

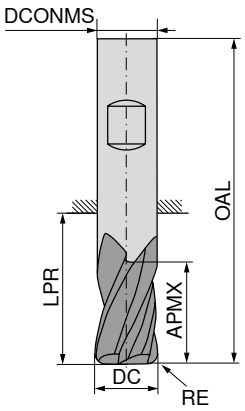




							≈DIN 6527		Fabriksstandard	
							HB		HB	
							50 633 ...		50 633 ...	
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0	
4	11	21	57	6	0,15	6	329,00	040		
4	16	26	62	6	0,15	6			466,00	041
5	13	21	57	6	0,15	6	329,00	050		
5	18	26	62	6	0,15	6			466,00	051
6	13	21	57	6	0,15	6	329,00	060		
6	18	26	62	6	0,15	6			466,00	061
7	16	27	63	8	0,15	6	402,00	070		
7	21	32	68	8	0,15	6			609,00	071
8	19	27	63	8	0,15	6	384,00	080		
8	24	32	68	8	0,15	6			538,00	081
9	19	32	72	10	0,15	6	635,00	090		
9	27	40	80	10	0,15	6			970,00	091
10	22	32	72	10	0,15	6	616,00	100		
10	30	40	80	10	0,15	6			953,00	101
12	26	38	83	12	0,15	6	819,00	120		
12	36	48	93	12	0,15	6			1.290,00	121
14	26	38	83	14	0,15	6	1.118,00	140		
14	42	54	99	14	0,15	6			1.748,00	141
16	32	44	92	16	0,15	6	1.471,00	160		
16	48	60	108	16	0,15	6			2.233,00	161
16	65	77	125	16	0,15	6			2.814,00	162
16	75	102	150	16	0,15	6			3.151,00	163
16	95	102	150	16	0,15	6			3.653,00	164
18	32	44	92	18	0,15	8	1.705,00	180		
18	54	66	114	18	0,15	8			2.735,00	181
20	38	54	104	20	0,15	8	2.095,00	200		
20	60	76	126	20	0,15	8			3.506,00	201
20	75	85	135	20	0,15	8			3.704,00	202
20	95	100	150	20	0,15	8			3.843,00	203
25	75	94	150	25	0,15	8			5.090,00	250
25	95	104	160	25	0,15	8			5.419,00	251
32	75	90	150	32	0,15	8	9.784,00	320		
32	95	100	160	32	0,15	8			10.165,00	321
P								○		○
M								●		●
K								○		○
N								○		○
S								●		●
H								●		●
O								○		○

→ v_c/f_z side 460–465

Sletfræser med hjørneradius



Fabriksstandard

50 634 ...

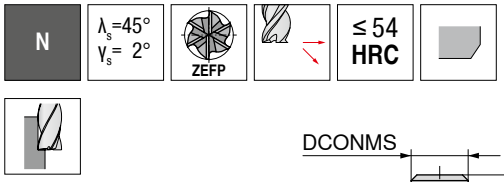
DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0	
6	1,0	18	26	62	6	6	443,00	**061**
6	0,5	18	26	62	6	6	443,00	**060**
8	2,0	24	32	68	8	6	441,00	**082**
8	1,0	24	32	68	8	6	441,00	**081**
8	0,5	24	32	68	8	6	441,00	**080**
10	0,5	30	40	80	10	6	900,00	**100**
10	2,0	30	40	80	10	6	900,00	**102**
10	1,0	30	40	80	10	6	900,00	**101**
12	2,0	36	48	93	12	6	1.186,00	**122**
12	1,0	36	48	93	12	6	1.186,00	**121**
12	3,0	36	48	93	12	6	1.186,00	**123**
12	0,5	36	48	93	12	6	1.186,00	**120**
16	2,0	48	60	108	16	6	2.121,00	**162**
16	1,0	48	60	108	16	6	2.121,00	**161**
16	3,0	48	60	108	16	6	2.121,00	**163**
16	0,5	48	60	108	16	6	2.121,00	**160**
20	0,5	60	76	126	20	8	3.169,00	**200**
20	2,0	60	76	126	20	8	3.169,00	**202**
20	3,0	60	76	126	20	8	3.169,00	**203**
20	1,0	60	76	126	20	8	3.169,00	**201**

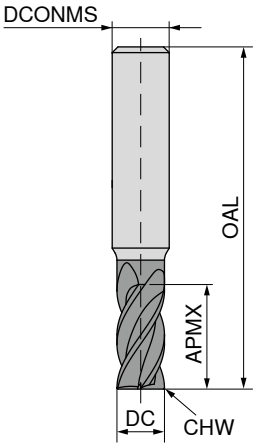
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	●
O	○

→ v_c/f_z side 460–465

14

Sletfræser





Fabriksstandard

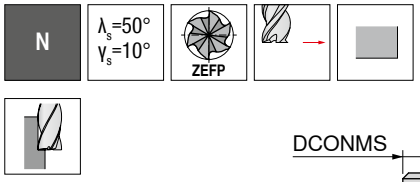
50 631 ...

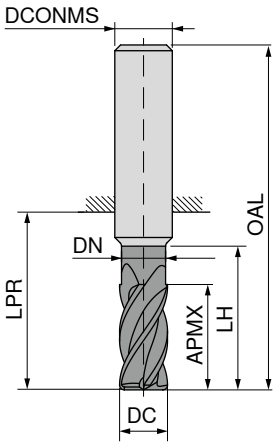
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0	
4	14	40	4	0,05	5	292,00	**040**
5	18	50	5	0,05	5	323,00	**050**
6	18	50	6	0,05	7	358,00	**060**
8	25	63	8	0,05	7	521,00	**080**
10	30	72	10	0,08	9	744,00	**100**
12	32	83	12	0,08	9	970,00	**120**
14	32	83	14	0,08	9	1.411,00	**140**
16	36	92	16	0,08	11	2.043,00	**160**
18	40	92	18	0,08	11	2.320,00	**180**
20	45	104	20	0,08	13	2.727,00	**200**
25	45	120	25	0,08	13	4.968,00	**250**

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c/f_z side 460–463

Sletfræser





Ti1000

Fabriksstandard

HA

52 109 ...

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
6	16	5,8	26	26	58	6	8	448,00	**060**
8	22	7,8	32	32	64	8	10	512,00	**080**
10	25	9,8	35	35	73	10	12	874,00	**100**
12	28	11,8	38	39	84	12	12	1.186,00	**120**
16	35	15,8	43	45	93	16	16	2.536,00	**160**
20	40	19,8	50	54	104	20	16	2.987,00	**200**

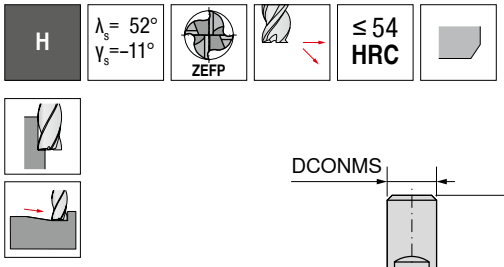
P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

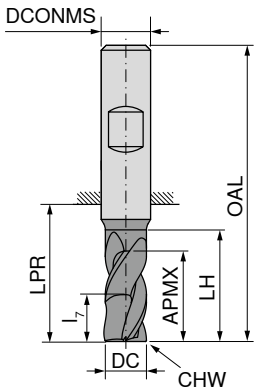
→ v_c/f_z side 460–463

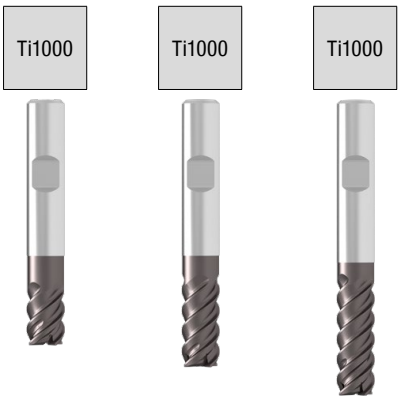
14

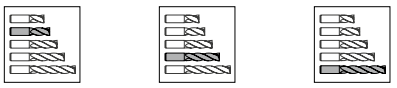
Endefræser

▲ Med differentieret skærdeling









DIN 6527 | DIN 6527 | DIN 6527

HB | HB | HB

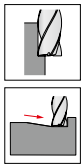
DC f8 mm	APMX mm	LH mm	l_7 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 907 ... DKK V0		50 907 ... DKK V0		50 907 ... DKK V0	
4	8	15	4,4	18	54	6	0,15	4	433,00	040				
4	11	18	4,4	21	57	6	0,15	4			433,00	041		
4	16	19	6,4	26	62	6	0,15	4					472,00	042
5	9	16	4,8	18	54	6	0,15	4	433,00	050				
5	13	19	4,8	21	57	6	0,15	4			433,00	051		
5	17	20	6,8	26	62	6	0,15	4					472,00	052
6	10	17	5,2	18	54	6	0,15	4	451,00	060				
6	13	19	5,2	21	57	6	0,15	4			454,00	061		
6	18	21	7,2	26	62	6	0,15	4					504,00	062
8	12	20	7,6	22	58	8	0,15	4	512,00	080				
8	19	25	7,6	27	63	8	0,15	4			523,00	081		
8	24	27	9,6	32	68	8	0,15	4					568,00	082
10	14	24	8,8	26	66	10	0,15	4	811,00	100				
10	22	30	8,8	32	72	10	0,15	4			892,00	101		
10	30	33	12,0	40	80	10	0,15	4					1.014,00	102
12	16	26	10,4	28	73	12	0,15	4	1.074,00	120				
12	26	36	10,4	38	83	12	0,15	4			1.221,00	121		
12	36	39	14,4	48	93	12	0,15	4					1.385,00	122
14	18	28	10,4	30	75	14	0,15	4	1.290,00	140				
14	26	36	10,4	38	83	14	0,15	4			1.575,00	141		
14	42	45	16,8	54	99	14	0,15	4					1.896,00	142
16	22	32	12,8	34	82	16	0,15	4	1.575,00	160				
16	32	42	12,8	44	92	16	0,15	4			2.156,00	161		
16	48	51	19,2	60	108	16	0,15	4					2.606,00	162
18	24	34	12,8	36	84	18	0,15	4	1.992,00	180				
18	32	42	12,8	44	92	18	0,15	4			2.389,00	181		
18	54	57	21,6	66	114	18	0,15	4					3.020,00	182
20	26	42	15,2	42	92	20	0,15	4	2.718,00	200				
20	38	52	15,2	54	104	20	0,15	4			3.091,00	201		
20	60	63	24,0	76	126	20	0,15	4					3.878,00	202
P										●		●		●
M														
K														
N														
S														
H										●		●		●
O														

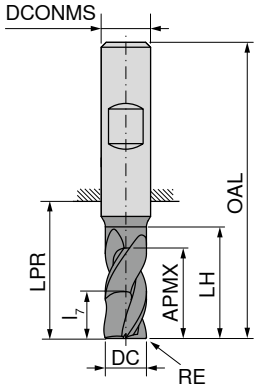
→ v_c/f_z side 460–465

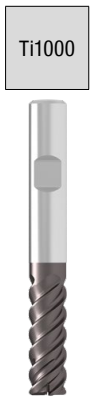
Endefræser med hjørneradius

▲ Med differentieret skærdeling

H | λ_s= 52° γ_s=–11° | ZEFP | ≤ 54 HRC







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HB | HB | HB

DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	LH mm	l_7 mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 908 ... DKK V0		50 908 ... DKK V0		50 908 ... DKK V0	
4	0,5	8	15	4,4	18	54	6	4	473,00	040				
4	0,5	11	18	4,4	21	57	6	4			486,00	041		
4	0,5	16	19	6,4	26	62	6	4					557,00	042
5	0,5	9	16	4,8	18	54	6	4	473,00	050				
5	0,5	13	19	4,8	21	57	6	4			486,00	051		
5	0,5	17	20	6,8	26	62	6	4					557,00	052
6	0,5	10	17	5,2	18	54	6	4	485,00	060				
6	0,5	13	19	5,2	21	57	6	4			568,00	061		
6	0,5	18	21	7,2	26	62	6	4					589,00	062
8	1,0	12	20	7,6	22	58	8	4	545,00	080				
8	1,0	19	25	7,6	27	63	8	4			622,00	081		
8	1,0	24	27	9,6	32	68	8	4					638,00	082
10	1,0	14	24	8,8	26	66	10	4	910,00	100				
10	1,0	22	30	8,8	32	72	10	4			987,00	101		
10	1,0	30	33	12,0	40	80	10	4					1.074,00	102
12	1,5	16	26	10,4	28	73	12	4	1.221,00	120				
12	1,5	26	36	10,4	38	83	12	4			1.299,00	121		
12	1,5	36	39	14,4	48	93	12	4					1.394,00	122
14	1,5	18	28	10,4	30	75	14	4	1.689,00	140				
14	1,5	26	36	10,4	38	83	14	4			1.767,00	141		
14	1,5	42	45	16,8	54	99	14	4					2.043,00	142
16	2,0	22	32	12,8	34	82	16	4	2.320,00	160				
16	2,0	32	42	12,8	44	92	16	4			2.389,00	161		
16	2,0	48	51	19,2	60	108	16	4					2.589,00	162
18	2,0	24	34	12,8	36	84	18	4	2.406,00	180				
18	2,0	32	42	12,8	44	92	18	4			2.502,00	181		
18	2,0	54	57	21,6	66	114	18	4					3.003,00	182
20	2,0	26	40	15,2	42	92	20	4	3.419,00	200				
20	2,0	38	52	15,2	54	104	20	4			3.515,00	201		
20	2,0	60	63	24,0	76	126	20	4					4.095,00	202

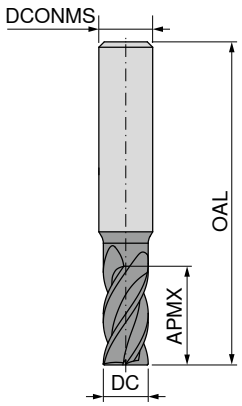
P	●	●	●
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●
O			

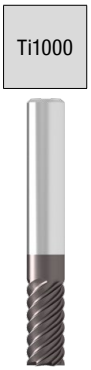
→ v_c/f_z side 460–465

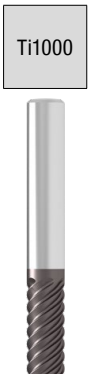
14

Sletfræser

H | λ_s=50° γ_s=–5° | ZEFP | ≤ 68 HRC







DIN 6527

HA

Fabriksstandard

HA

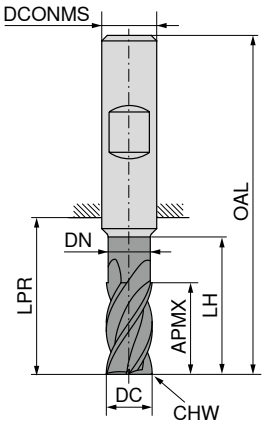
DC f8 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 635 ... DKK V0		50 635 ... DKK V0	
4	11	57	6	6	307,00	040		
4	16	62	6	6			350,00	041
5	13	57	6	6	287,00	050		
5	18	62	6	6			333,00	051
6	13	57	6	6	324,00	060		
6	18	62	6	6			369,00	061
8	19	63	8	6	369,00	080		
8	24	68	8	6			429,00	081
10	22	72	10	6	634,00	100		
10	30	80	10	6			727,00	101
12	26	83	12	6	860,00	120		
12	36	93	12	6			1.004,00	121
14	26	83	14	6	1.126,00	140		
14	42	99	14	6			1.376,00	141
16	32	92	16	8	1.533,00	160		
16	48	108	16	8			1.878,00	161
16	90	150	16	8			1.999,00	162
18	32	92	18	8	1.696,00	180		
18	54	114	18	8			2.182,00	181
20	38	104	20	8	2.189,00	200		
20	60	126	20	8			2.796,00	201
20	75	135	20	8			2.510,00	202
20	95	150	20	8			2.925,00	203
25	75	150	25	8	6.935,00	250		
25	95	160	25	8			7.176,00	251
32	75	150	32	8	8.303,00	320		
32	95	160	32	8			8.520,00	321

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H	●	●
O	○	○

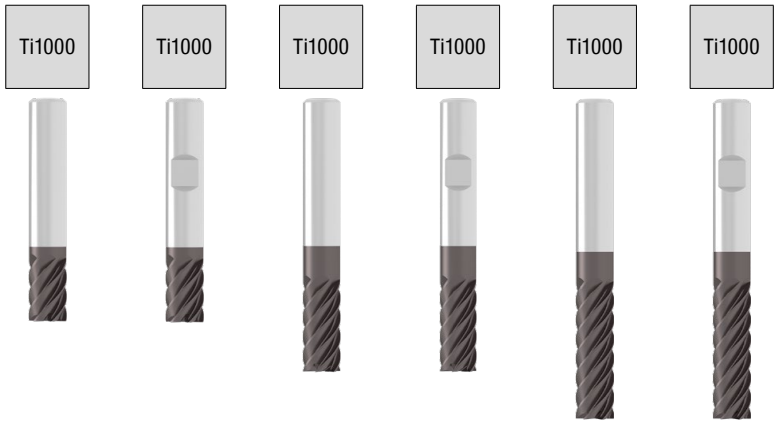
→ v_c/f_z side 460–465

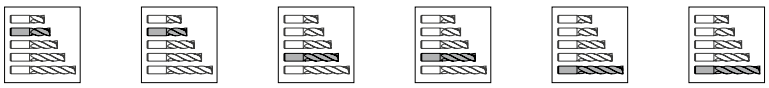
Sletfræser

H | λ_s=45° γ_s=16° | ZEFP | ≤ 50 HRC



LPR ved skaft DIN 6535 HB





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB | HA | HB | HA | HB

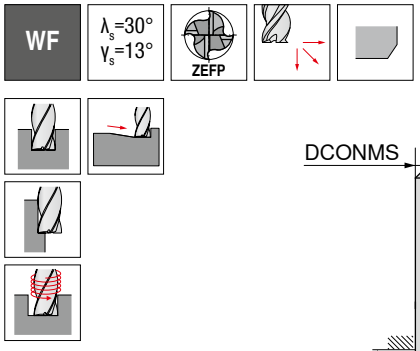
DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 112 ... DKK V1		52 112 ... DKK V1		52 122 ... DKK V1		52 122 ... DKK V1		52 123 ... DKK V1		52 123 ... DKK V1	
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	411,00	051	411,00	050								
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6					432,00	051	432,00	050				
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	385,00	061	385,00	060								
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6					422,00	061	422,00	060				
6	21			29	65	6	0,03	6									577,00	061	577,00	060
7	12	6,8	17	23	59	8	0,04	6	509,00	071	509,00	070								
7	22	6,8	30	34	70	8	0,04	6					537,00	071	537,00	070				
7	25			39	75	8	0,04	6									705,00	071	705,00	070
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	477,00	081	477,00	080								
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6					528,00	081	528,00	080				
8	28			39	75	8	0,04	6									718,00	081	718,00	080
9	14	8,8	19	20	60	10	0,04	6	739,00	091	739,00	090								
9	25	8,8	33	33	73	10	0,04	6					823,00	091	823,00	090				
9	30			45	85	10	0,04	6									1.272,00	091	1.272,00	090
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	705,00	101	705,00	100								
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6					817,00	101	817,00	100				
10	35			45	85	10	0,05	6									1.299,00	101	1.299,00	100
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	1.047,00	121	1.047,00	120								
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6					1.100,00	121	1.100,00	120				
12	45			55	100	12	0,05	6									1.809,00	121	1.809,00	120
14	18	13,8	23	25	70	14	0,06	6	1.299,00	141	1.299,00	140								
14	30	13,8	38	39	84	14	0,06	6					1.542,00	141	1.542,00	140				
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	6	1.592,00	161	1.592,00	160								
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	6					1.818,00	161	1.818,00	160				
16	50			62	110	16	0,06	6									2.667,00	162	2.657,00	160
16	65			77	125	16	0,06	6									3.003,00	163	3.003,00	161
18	20	17,8	28	32	80	18	0,07	8	1.948,00	181	1.948,00	180								
18	35	17,8	43	45	93	18	0,07	8					2.199,00	181	2.199,00	180				
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	2.415,00	201	2.415,00	200								
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8					2.700,00	201	2.700,00	200				
20	55			65	115	20	0,07	8									3.792,00	202	3.783,00	200
20	70			80	130	20	0,07	8									4.649,00	203	4.640,00	201
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8					4.501,00	251	4.501,00	250				
25	75			94	150	25	0,08	8									7.410,00	251	7.410,00	250

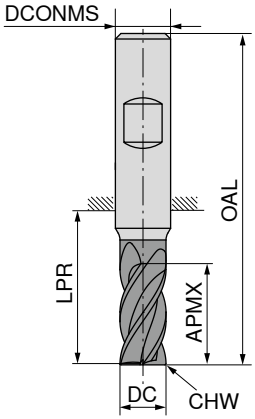
P	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●
H						
O	●	●	●	●	●	●

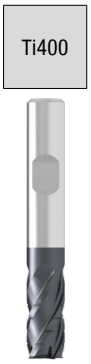
→ v_c/f_z side 460–465

14

Skrub-sletfræser







DIN 6527

HB

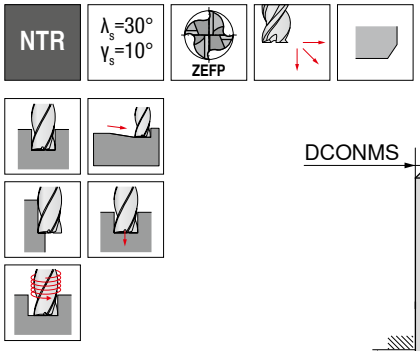
50 628 ...

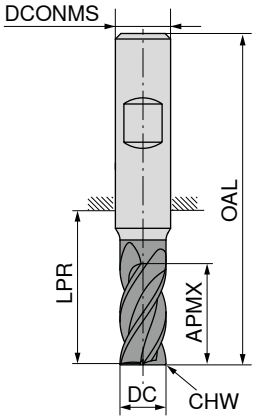
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0	
5	15	21	57	6	0,25	4	606,00	**050**
6	16	21	57	6	0,25	4	606,00	**060**
8	22	27	63	8	0,25	4	755,00	**080**
10	25	32	72	10	0,25	4	812,00	**100**
12	28	38	83	12	0,25	4	1.004,00	**120**
16	35	44	92	16	0,25	4	1.557,00	**160**
20	40	54	104	20	0,25	4	2.346,00	**200**

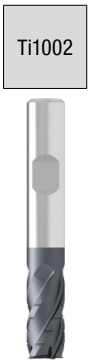
P	
M	
K	
N	●
S	○
H	
O	●

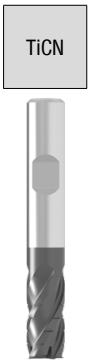
→ v_c/f_z side 460–463

Skrub-sletfræser









DIN 6527 | DIN 6527

HB | HB

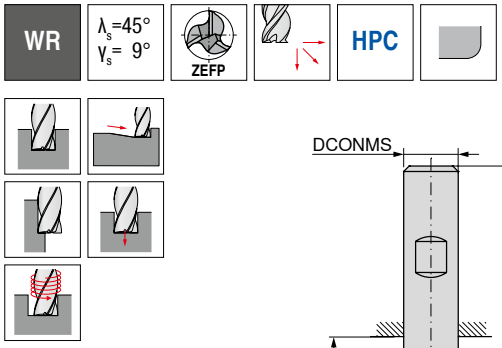
DC h10 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	52 301 ... DKK V1		52 300 ... DKK V1	
6	13	21	57	6		3	487,00	**060**	487,00	**060**
8	19	27	63	8	0,08	3	604,00	**080**	604,00	**080**
10	22	32	72	10	0,12	4	660,00	**100**	660,00	**100**
12	26	38	83	12	0,15	4	829,00	**120**	829,00	**120**
14	26	38	83	14	0,17	4	1.056,00	**140**	1.056,00	**140**
16	32	44	92	16	0,20	4	1.246,00	**160**	1.246,00	**160**
18	32	48	92	18	0,22	4	1.705,00	**180**	1.705,00	**180**
20	38	54	104	20	0,25	4	1.886,00	**200**	1.886,00	**200**

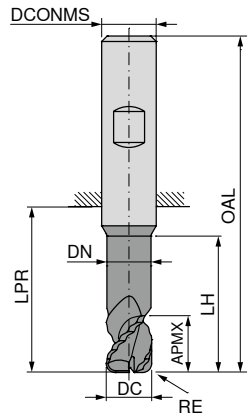
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	
O	○	○

→ v_c/f_z side 460–463

14

Skrubfræser med hjørneradius





Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB

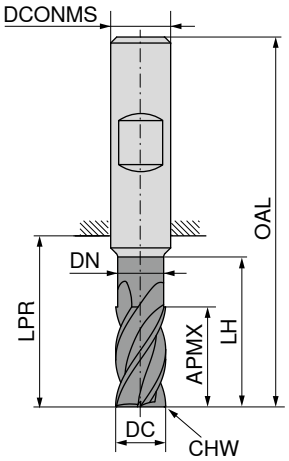
DC h6 mm	RE +/-0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	54 625 ... DKK V0		54 627 ... DKK V0	
3		4,5	2,8	15	22	58	6	3	393,00	030	393,00	030
3		8,0	2,8	15	22	58	6	3	431,00	031	431,00	031
4		5,5	3,8	20	26	62	6	3	393,00	040	393,00	040
4		10,5	3,8	20	26	62	6	3	431,00	041	431,00	041
5		7,0	4,8	25	34	70	6	3	423,00	050	423,00	050
5		13,0	4,8	25	34	70	6	3	464,00	051	464,00	051
6	1	8,5	5,8	30	34	70	6	3	429,00	061	429,00	061
6	1	16,0	5,8	30	34	70	6	3	471,00	062	471,00	062
7	1	11,0	6,7	40	44	80	8	3	565,00	071	565,00	071
7	1	21,0	6,7	40	44	80	8	3	622,00	072	622,00	072
8	1	11,0	7,7	40	44	80	8	3	565,00	081	565,00	081
8	1	21,0	7,7	40	44	80	8	3	622,00	082	622,00	082
9	1	14,0	8,7	50	54	94	10	3	798,00	091	798,00	091
9	1	26,0	8,7	50	54	94	10	3	883,00	092	883,00	092
10	2	14,0	9,7	50	54	94	10	3	798,00	101	798,00	101
10	2	26,0	9,7	50	54	94	10	3	883,00	102	883,00	102
11	2	16,0	10,6	60	64	109	12	3	1.290,00	111	1.290,00	111
11	2	31,0	10,6	60	64	109	12	3	1.411,00	112	1.411,00	112
12	2	16,0	11,6	60	64	109	12	3	1.290,00	121	1.290,00	121
12	2	31,0	11,6	60	64	109	12	3	1.411,00	122	1.411,00	122
14	2	19,0	13,6	70	74	119	14	3	1.775,00	141	1.775,00	141
14	2	36,0	13,6	70	74	119	14	3	1.965,00	142	1.965,00	142
16	2	22,0	15,5	80	84	132	16	3	2.268,00	161	2.268,00	161
16	2	41,0	15,5	80	84	132	16	3	2.502,00	162	2.502,00	162
18	2	25,0	17,5	90	94	142	18	3	2.762,00	181	2.762,00	181
18	2	47,0	17,5	90	94	142	18	3	3.186,00	182	3.186,00	182
20	2	27,0	19,5	100	104	154	20	3	2.978,00	201	2.978,00	201
20	2	52,0	19,5	100	104	154	20	3	3.419,00	202	3.419,00	202

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 448+449

Skrubfræser

NR | λ_s=35° γ_s=10° | ZEFP | HPC



NEW Ti1000 | NEW Ti1000 | NEW Ti1000

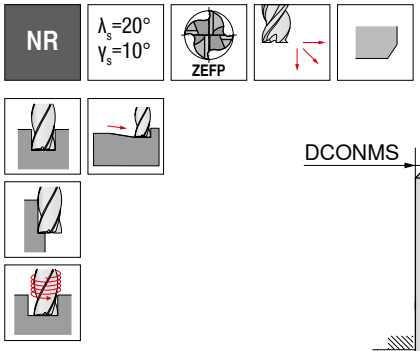
	DIN 6527	Fabriksstandard	Fabriksstandard
	HB	HB	HB
	54 000 ...	**54 015 ...**	**54 015 ...**

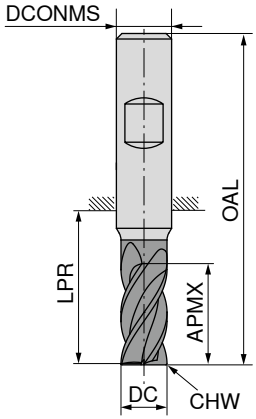
DC $_{h10}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3		DKK V3		DKK V3	
3	5			14	50	6	0,15	4	163,00	**03100**				
3	8	2,8	12	21	57	6	0,15	4			163,00	**03200**		
3	8	2,8	15	34	70	6	0,15	4					237,00	**03400**
4	8			18	54	6	0,15	4	162,00	**04100**				
4	11	3,8	15	21	57	6	0,15	4			163,00	**04200**		
4	11	3,8	20	34	70	6	0,15	4					237,00	**04400**
5	9			18	54	6	0,15	4	162,00	**05100**				
5	13	4,8	17	21	57	6	0,15	4			163,00	**05200**		
5	13	4,8	25	34	70	6	0,15	4					272,00	**05400**
6	10			18	54	6	0,15	4	162,00	**06100**				
6	13	5,8	21	21	57	6	0,15	4			195,00	**06200**		
6	13	5,8	30	34	70	6	0,15	4					308,00	**06400**
8	12			22	58	8	0,25	4	224,00	**08100**				
8	19	7,7	27	27	63	8	0,25	4			244,00	**08200**		
8	19	7,7	40	44	80	8	0,25	4					376,00	**08400**
10	14			26	66	10	0,25	4	279,00	**10100**				
10	22	9,7	32	32	72	10	0,25	4			311,00	**10200**		
10	22	9,7	50	54	94	10	0,25	4					514,00	**10400**
12	16			28	73	12	0,35	4	413,00	**12100**				
12	26	11,6	38	38	83	12	0,35	4			505,00	**12200**		
12	26	11,6	64	65	109	12	0,35	4					614,00	**12400**
16	22			34	82	16	0,35	4	709,00	**16100**				
16	32	15,5	44	44	92	16	0,35	4			760,00	**16200**		
16	32	15,5	80	84	132	16	0,35	4					1.158,00	**16400**
20	26			42	92	20	0,35	4	1.035,00	**20100**				
20	38	19,5	54	54	104	20	0,35	4			1.126,00	**20200**		
20	38	19,5	100	104	154	20	0,35	4					1.512,00	**20400**

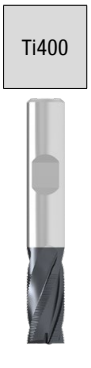
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H			
O			

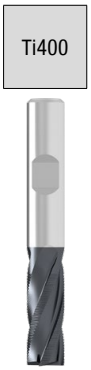
→ v_c/f_z side 452+453

Skrubfræser









DIN 6527 HB

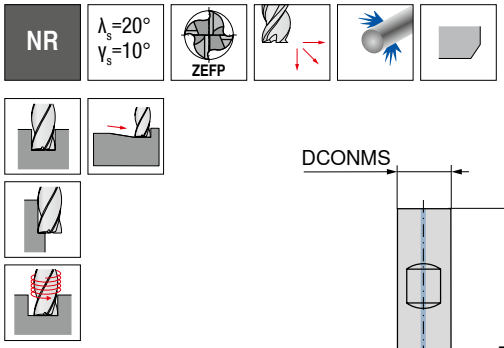
DIN 6527 HB

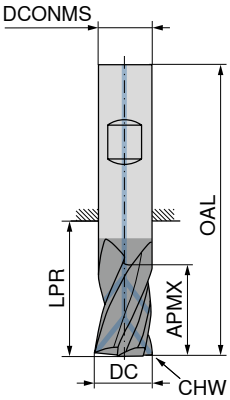
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	50 618 ... DKK V0		50 624 ... DKK V0	
4	8	21	57	6	0,6	4			574,00	040
5	8	18	54	6	0,6	4	603,00	050		
5	13	21	57	6	0,6	4			574,00	050
6	8	18	54	6	0,6	4	539,00	060		
6	13	21	57	6	0,6	4			623,00	060
7	11	22	58	8	0,6	4	726,00	070		
7	19	27	63	8	0,6	4			711,00	070
8	11	22	58	8	0,6	4	660,00	080		
8	19	27	63	8	0,6	4			711,00	080
9	13	26	66	10	0,6	4	828,00	090		
9	22	32	72	10	0,6	4			825,00	090
10	13	26	66	10	0,6	4	828,00	100		
10	22	32	72	10	0,6	4			825,00	100
11	26	38	83	12	0,6	4			978,00	110
12	16	28	73	12	0,6	4	910,00	120		
12	26	38	83	12	0,6	4			978,00	120
13	26	38	83	14	0,6	4			1.376,00	130
14	16	31	76	14	0,6	4	1.256,00	140		
14	26	38	83	14	0,6	4			1.376,00	140
16	19	34	82	16	0,6	4	1.550,00	160		
16	32	44	92	16	0,6	4			1.550,00	160
18	19	36	84	18	0,6	4	1.862,00	180		
18	32	44	92	18	0,6	4			2.078,00	180
20	19	42	92	20	0,6	4	2.225,00	200		
20	38	54	104	20	0,6	4			2.311,00	200
25	45	65	121	25	0,6	5			2.830,00	250

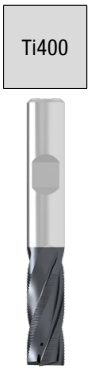
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O	○	○

→ v_c/f_z side 460–463

Skrubfræser







DIN 6527

HB

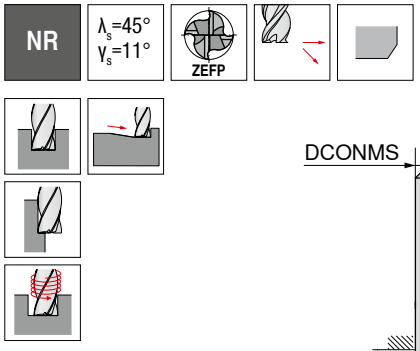
50 625 ...

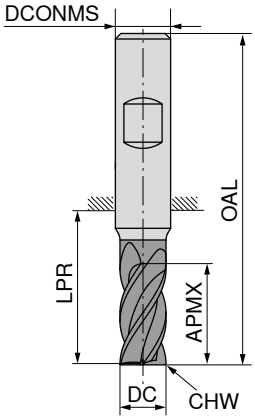
DC $_{d11}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0	
6	13	21	57	6	0,6	4	1.056,00	**060**
8	19	27	63	8	0,6	4	1.056,00	**080**
10	22	32	72	10	0,6	4	1.204,00	**100**
12	26	38	83	12	0,6	4	1.394,00	**120**
14	26	38	83	14	0,6	4	2.225,00	**140**
16	32	44	92	16	0,6	4	2.225,00	**160**
18	32	44	92	18	0,6	4	3.315,00	**180**
20	38	54	104	20	0,6	4	3.315,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

→ v_c/f_z side 460–463

Skrubfræser





DIN 6527

HB

50 637 ...

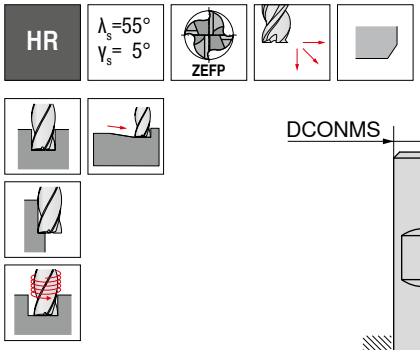
DC d11 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0	
6	13	21	57	6	0,5	4	657,00	**060**
8	19	27	63	8	0,5	4	753,00	**080**
10	22	32	72	10	0,5	4	822,00	**100**
12	26	38	83	12	0,5	4	978,00	**120**
14	26	38	83	14	0,5	4	1.376,00	**140**
16	32	44	92	16	0,5	5	1.550,00	**160**
18	32	44	92	18	0,5	5	2.086,00	**180**
20	38	54	104	20	0,5	6	2.320,00	**200**
25	45	65	121	25	0,5	6	2.857,00	**250**

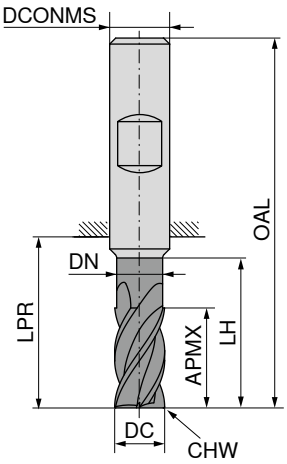
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	○

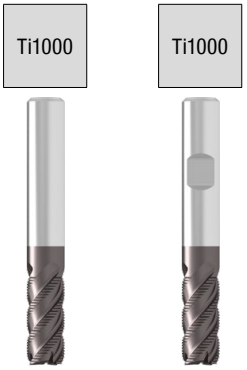
→ v_c/f_z side 460–463

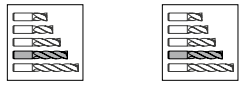
Skrubfræser

▲ Med integreret spånbrydere i spånnoten







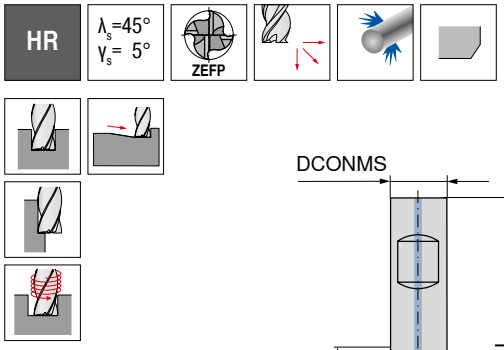


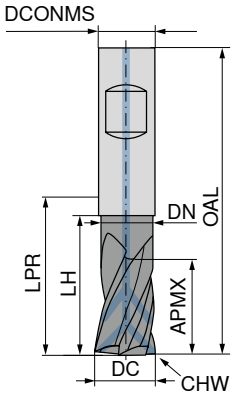
DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 52 340 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 52 341 ... DKK V1	
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4	731,00	**060**	731,00	**060**
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4	836,00	**080**	836,00	**080**
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4	910,00	**100**	910,00	**100**
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4	1.064,00	**120**	1.064,00	**120**
14	30	13,6	40	39	84	14	0,30	4	1.438,00	**140**	1.438,00	**140**
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5	1.835,00	**160**	1.835,00	**160**
18	35	17,5	45	45	93	18	0,40	5	2.286,00	**180**	2.286,00	**180**
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5	2.744,00	**200**	2.744,00	**200**
25	50	24,0	65	69	125	25	0,50	5	4.623,00	**250**	4.623,00	**250**
P										○		○
M										●		●
K										○		○
N												
S												
H												
O												

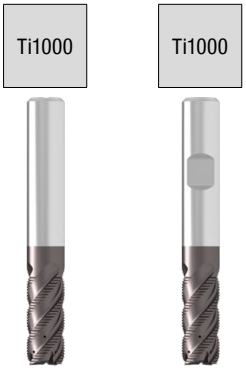
→ v_c/f_z side 454+455

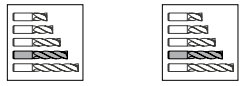
Skrubfræser

▲ Med integreret spånbrydere i spånnoten







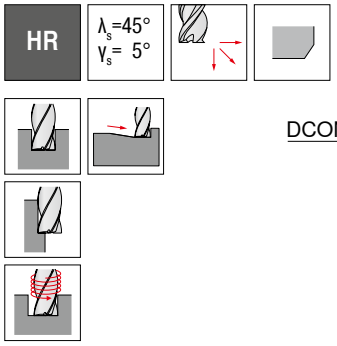


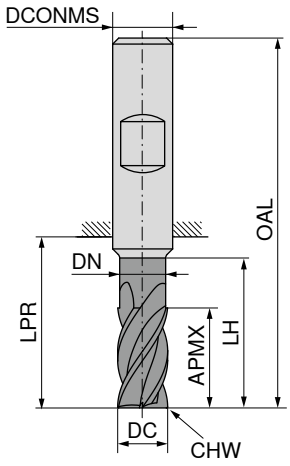
DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 52 338 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 52 339 ... DKK V1	
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4	910,00	**060**	910,00	**060**
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4	1.014,00	**080**	1.014,00	**080**
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4	1.186,00	**100**	1.186,00	**100**
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4	1.497,00	**120**	1.497,00	**120**
14	30	13,6	40	39	84	14	0,25	4	1.974,00	**140**	1.974,00	**140**
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5	2.545,00	**160**	2.545,00	**160**
18	35	17,5	45	45	93	18	0,35	5	2.987,00	**180**	2.987,00	**180**
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5	3.749,00	**200**	3.749,00	**200**
P										●		●
M										●		●
K										●		●
N												
S												
H												
O												

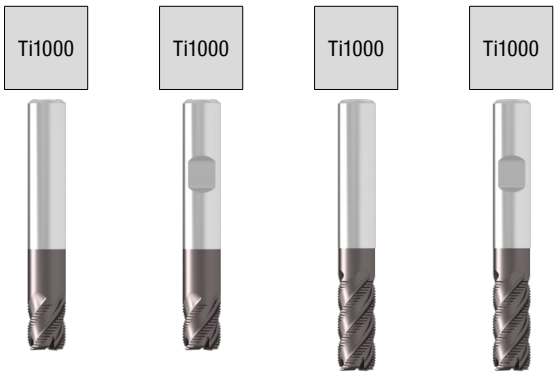
→ v_c/f_z side 454+455

Skrubfræser

▲ Med integreret spånbrydere i spånnoten







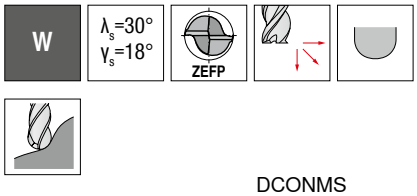
									Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
									HA		HB		HA		HB	
									52 342 ...		52 343 ...		52 342 ...		52 343 ...	
DC h11 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1		DKK V1		DKK V1		DKK V1	
6	8	6,0		18	54	6	0,15	4	644,00	060	644,00	060				
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4					714,00	061	714,00	061
8	11	8,0		23	59	8	0,20	4	739,00	080	739,00	080				
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4					818,00	081	818,00	081
10	13	10,0		27	67	10	0,20	4	791,00	100	791,00	100				
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4					883,00	101	883,00	101
12	16	12,0		29	74	12	0,25	4	917,00	120	917,00	120				
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4					1.039,00	121	1.039,00	121
14	16	14,0		30	75	14	0,25	4	1.265,00	140	1.265,00	140				
14	30	13,5	40	39	84	14	0,25	4					1.394,00	141	1.394,00	141
16	19	16,0		36	84	16	0,35	5	1.575,00	160	1.575,00	160				
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5					1.791,00	161	1.791,00	161
18	19	18,0		32	80	18	0,35	5	2.035,00	180	2.035,00	180				
18	35	17,5	45	45	93	18	0,35	5					2.216,00	181	2.216,00	181
20	19	20,0		43	93	20	0,40	5	2.415,00	200	2.415,00	200				
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5					2.692,00	201	2.692,00	201
25	50	24,0	65	69	125	25	0,50	5					4.553,00	251	4.553,00	251
P										●		●		●		●
M										○		○		○		○
K										●		●		●		●
N																
S																
H																
O																

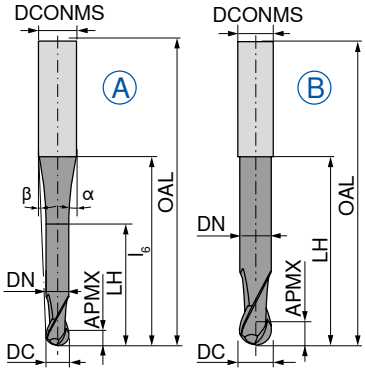
→ v_c/f_z side 454+455

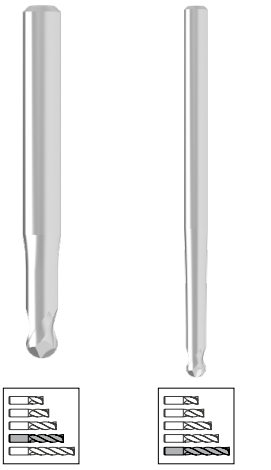
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm
▲ Til Ø DC ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°







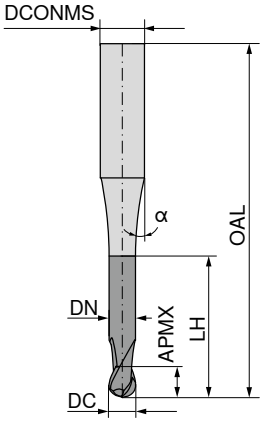
DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	Fabriksstandard HA 52 718 ... DKK V1		Fabriksstandard HA 52 720 ... DKK V1	
0,5	1,0	0,45	2,0	9	38	10	8	3	2	A	970,00	**005**		
1,0	2,0	0,95	4,0	9	38	12,5	6,5	3	2	A	883,00	**010**		
1,5	2,5	1,40	7,5	9	38	32	5	3	2	A	782,00	**015**		
2,0	3,0	1,80	8,0	9	38	31	3,5	3	2	A	608,00	**020**		
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	583,00	**030**		
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			719,00	**030**
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	570,00	**040**		
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			644,00	**040**
5,0	5,0	4,70	10,0	40	100	1,5	1	6	2	A			630,00	**050**
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	555,00	**050**		
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	509,00	**060**		
6,0	6,0	5,60	40,0		100			6	2	B			622,00	**060**
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	689,00	**080**		
8,0	7,0	7,60	60,0		120			8	2	B			804,00	**080**
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.090,00	**100**		
10,0	8,0	9,60	60,0		120			10	2	B			1.118,00	**100**
12,0	8,0	11,50	40,0		83			12	2	B	1.308,00	**120**		
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			1.732,00	**120**

P		
M		
K		
N	●	●
S	○	○
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 460–466

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



Fabriksstandard

Fabriksstandard

HA

HA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 903 ... DKK V0		50 903 ... DKK V0	
0,2	0,2	0,18	0,6	55	15	3	2	592,00	**021**		
0,2	0,2	0,18	1,0	55	15	3	2	598,00	**022**		
0,2	0,2	0,18	1,6	55	15	3	2	603,00	**023**		
0,2	0,2	0,18	2,0	55	15	3	2	613,00	**024**		
0,3	0,3	0,28	0,9	55	15	3	2	592,00	**031**		
0,3	0,3	0,28	1,5	55	15	3	2	598,00	**032**		
0,3	0,3	0,28	2,4	55	15	3	2	603,00	**033**		
0,3	0,3	0,28	3,0	55	15	3	2	613,00	**034**		
0,4	0,4	0,37	1,2	55	15	3	2	592,00	**041**		
0,4	0,4	0,37	2,0	55	15	3	2	598,00	**042**		
0,4	0,4	0,37	3,2	55	15	3	2	603,00	**043**		
0,4	0,4	0,37	4,0	55	15	3	2	613,00	**044**		
0,5	0,5	0,45	1,5	55	15	3	2	579,00	**051**		
0,5	0,5	0,45	2,5	55	15	3	2	584,00	**052**		
0,5	0,5	0,45	4,0	55	15	3	2	592,00	**053**		
0,5	0,5	0,45	5,0	55	15	3	2	598,00	**054**		
0,6	0,6	0,58	2,0	55	15	3	2	499,00	**061**		
0,6	0,6	0,58	3,0	55	15	3	2	485,00	**062**		
0,6	0,6	0,58	5,0	65	15	3	2			529,00	**063**
0,6	0,6	0,58	6,0	65	15	3	2			561,00	**064**
0,8	0,8	0,77	2,5	55	15	3	2	485,00	**081**		
0,8	0,8	0,77	4,0	55	15	3	2	485,00	**082**		
0,8	0,8	0,77	6,5	65	15	3	2			539,00	**083**
0,8	0,8	0,77	8,0	65	15	3	2			561,00	**084**
1,0	1,0	0,95	3,0	55	15	3	2	485,00	**101**		
1,0	1,0	0,95	5,0	55	15	3	2	485,00	**102**		
1,0	1,0	0,95	8,0	65	15	3	2			512,00	**103**
1,0	1,0	0,95	10,0	65	15	3	2			561,00	**104**
1,0	1,0	0,95	12,0	65	15	3	2			574,00	**105**
1,2	1,2	1,15	3,0	55	15	3	2	485,00	**121**		
1,2	1,2	1,15	6,0	55	15	3	2	485,00	**122**		
1,2	1,2	1,15	10,0	65	15	3	2			539,00	**123**
1,2	1,2	1,15	12,0	65	15	3	2			561,00	**124**
1,3	1,3	1,25	4,0	55	15	3	2	485,00	**131**		
1,3	1,3	1,25	7,0	55	15	3	2	485,00	**132**		
1,3	1,3	1,25	11,0	65	15	3	2			539,00	**133**
1,3	1,3	1,25	13,0	65	15	3	2			561,00	**134**
1,5	1,5	1,44	5,0	55	15	3	2	499,00	**151**		
1,5	1,5	1,44	7,5	55	15	3	2	485,00	**152**		

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

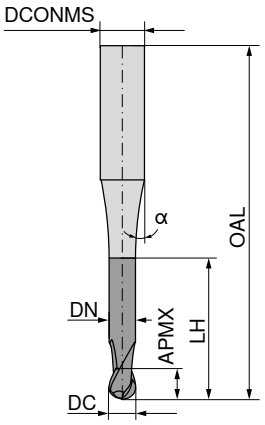
→ v_c/f_z side 460–466

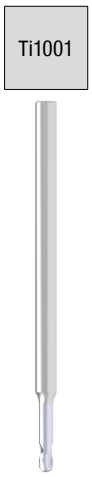
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

W | λ_s=45° γ_s=18° | ZEFP





Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 903 ... DKK V0		50 903 ... DKK V0	
1,5	1,5	1,44	12,0	65	15	3	2			561,00	**154**
1,5	1,5	1,44	15,0	65	15	3	2			574,00	**153**
1,6	1,6	1,52	5,0	55	15	3	2	499,00	**161**		
1,6	1,6	1,52	8,0	55	15	3	2	499,00	**162**		
1,6	1,6	1,52	13,0	65	15	3	2			539,00	**163**
1,6	1,6	1,52	16,0	65	15	3	2			574,00	**164**
1,8	1,8	1,72	5,5	55	15	3	2	485,00	**181**		
1,8	1,8	1,72	9,0	55	15	3	2	499,00	**182**		
1,8	1,8	1,72	14,5	65	15	3	2			539,00	**183**
1,8	1,8	1,72	18,0	65	15	3	2			574,00	**184**
2,0	2,0	1,92	6,0	55	15	3	2	485,00	**201**		
2,0	2,0	1,92	10,0	55	15	3	2	485,00	**202**		
2,0	2,0	1,92	14,0	55	15	3	2	512,00	**203**		
2,0	2,0	1,92	16,0	65	15	3	2			574,00	**204**
2,0	2,0	1,92	20,0	65	15	3	2			561,00	**205**
2,3	2,3	2,22	7,0	55	15	3	2	485,00	**231**		
2,3	2,3	2,22	11,5	55	15	3	2	485,00	**232**		
2,3	2,3	2,22	18,5	65	15	3	2			512,00	**233**
2,3	2,3	2,22	20,0	65	15	3	2			561,00	**234**
2,3	2,3	2,22	23,0	65	15	3	2			574,00	**235**
3,0	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	512,00	**301**		
3,0	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	574,00	**302**		
3,0	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2			622,00	**303**
3,0	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2			649,00	**304**
4,0	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	574,00	**401**		
4,0	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	574,00	**402**		
4,0	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2			649,00	**403**
4,0	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2			668,00	**404**
5,0	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	574,00	**501**		
5,0	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	574,00	**502**		
5,0	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2			668,00	**503**
5,0	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2			702,00	**504**
6,0	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	574,00	**601**		
6,0	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2			649,00	**602**
6,0	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2			702,00	**603**
6,0	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2			724,00	**604**

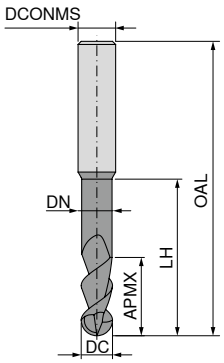
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

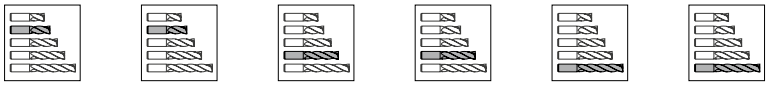
→ v_c/f_z side 460–466

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

W | λ_s=55° γ_s= 7° | ZEFP | HPC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA | HA | HA | HA

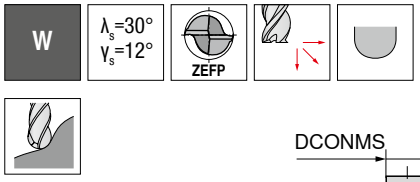
DC $_{h6}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	54 640 ... DKK V0		54 642 ... DKK V0		54 640 ... DKK V0		54 642 ... DKK V0		54 640 ... DKK V0		54 642 ... DKK V0	
3	5,0	2,8	12	55	6	2	470,00	031	568,00	031								
3	3,5	2,8	15	58	6	2					512,00	034	621,00	034				
3	8,0	2,8	15	58	6	2					538,00	032	651,00	032				
3	3,5	2,8	24	67	6	2									627,00	035	744,00	035
4	6,5	3,8	12	55	6	2	470,00	041	568,00	041								
4	10,5	3,8	20	62	6	2					538,00	042	731,00	042				
4	4,5	3,8	20	62	6	2					512,00	044	621,00	044				
4	4,5	3,8	32	74	6	2									627,00	045	744,00	045
5	8,0	4,8	15	58	6	2	470,00	051	568,00	051								
5	13,0	4,8	25	70	6	2					538,00	052	651,00	052				
5	5,5	4,8	25	70	6	2					512,00	054	621,00	054				
5	5,5	4,8	40	88	6	2									627,00	055	744,00	055
6	10,0	5,8	18	58	6	2	470,00	061	568,00	061								
6	16,0	5,8	30	70	6	2					538,00	062	651,00	062				
6	7,0	5,8	30	70	6	2					512,00	064	621,00	064				
6	7,0	5,8	48	88	6	2									616,00	065	744,00	065
8	13,0	7,7	24	64	8	2	615,00	081	725,00	081								
8	21,0	7,7	40	80	8	2					701,00	082	833,00	082				
8	9,0	7,7	40	80	8	2					668,00	084	793,00	084				
8	9,0	7,7	64	104	8	2									806,00	085	960,00	085
10	16,0	9,7	30	74	10	2	825,00	101	960,00	101								
10	26,0	9,7	50	94	10	2					953,00	102	1.126,00	102				
10	11,0	9,7	50	94	10	2					900,00	104	1.031,00	104				
10	11,0	9,7	80	124	10	2									1.082,00	105	1.238,00	105
12	19,0	11,6	36	85	12	2	1.161,00	121	1.272,00	121								
12	31,0	11,6	60	109	12	2					1.567,00	122	1.758,00	122				
12	13,0	11,6	60	109	12	2					1.514,00	124	1.679,00	124				
12	13,0	11,6	96	145	12	2									2.086,00	125	2.303,00	125
14	22,0	13,6	42	91	14	2	1.438,00	141	1.575,00	141								
14	36,0	13,6	70	119	14	2					1.974,00	142	2.165,00	142				
14	15,0	13,6	70	119	14	2					1.878,00	144	2.078,00	144				
14	15,0	13,6	112	161	14	2									2.711,00	145	2.969,00	145
16	25,0	15,5	48	100	16	2	1.886,00	161	2.043,00	161								
16	41,0	15,5	80	132	16	2					2.589,00	162	2.814,00	162				
16	17,0	15,5	80	132	16	2					2.476,00	164	2.667,00	164				
16	17,0	15,5	128	180	16	2									3.696,00	165	4.017,00	165
18	29,0	17,5	54	106	18	2	2.632,00	181	2.796,00	181								
18	47,0	17,5	90	142	18	2					3.610,00	182	3.835,00	182				
18	20,0	17,5	90	142	18	2					3.445,00	184	3.653,00	184				
18	20,0	17,5	144	196	18	2									5.167,00	185	5.463,00	185
20	32,0	19,5	60	114	20	2	2.649,00	201	2.857,00	201								
20	52,0	19,5	100	154	20	2					3.653,00	202	3.905,00	202				
20	22,0	19,5	100	154	20	2					3.498,00	204	3.722,00	204				
20	22,0	19,5	160	214	20	2									5.211,00	205	5.592,00	205

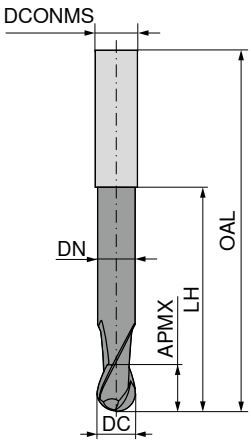
P						
M						
K						
N	●	●	●	●	●	●
S						
H						
O						

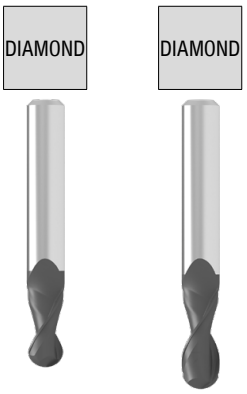
→ v_c/f_z side 448+449

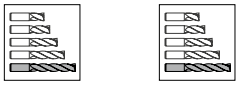
14

Radiusfræser









Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

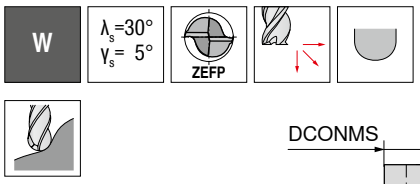
DC h10 mm	APMX mm	LH mm	DN mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 766 ... DKK V1		52 768 ... DKK V1	
0,5	1,5			38	3	2	917,00	**005**		
1,0	2,0			38	3	2	892,00	**010**		
2,0	3,0			38	3	2	892,00	**020**		
2,0	3,0			50	6	2	1.367,00	**021**		
2,0	8,0	31	1,8	60	2	2			1.064,00	**020**
3,0	5,0			38	3	2	892,00	**030**		
3,0	5,0			50	6	2	1.367,00	**031**		
3,0	12,0	41	2,8	70	3	2			1.014,00	**030**
4,0	8,0			54	6	2	1.367,00	**040**		
4,0	15,0	51	3,8	80	4	2			1.420,00	**040**
5,0	9,0			54	6	2	1.367,00	**050**		
5,0	20,0	71	4,8	100	5	2			1.636,00	**050**
6,0	10,0			54	6	2	1.324,00	**060**		
6,0	20,0	63	5,8	100	6	2			1.835,00	**060**
8,0	12,0			58	8	2	1.844,00	**080**		
8,0	20,0	83	7,8	120	8	2			2.424,00	**080**
10,0	14,0			66	10	2	2.337,00	**100**		
10,0	25,0	99	9,8	140	10	2			3.125,00	**100**
12,0	25,0	104	11,8	150	12	2			4.120,00	**120**

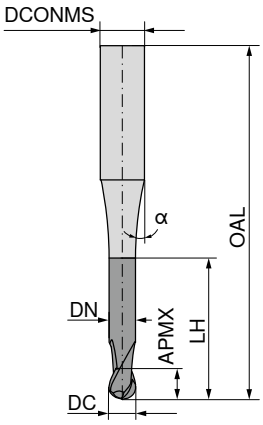
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 458

Micro-radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm





Fabriksstandard

Fabriksstandard

HA

HA

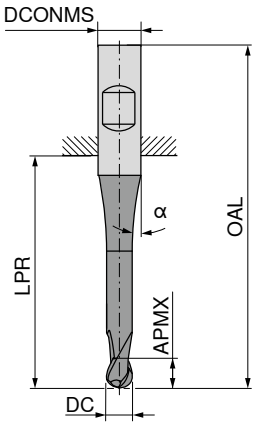
DC f8 mm	APMX mm	LH mm	DN mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 912 ... DKK V0		50 912 ... DKK V0	
0,6	1,2	3,0	0,58	55	15	6	2	1.090,00	**906**		
0,6	1,2	6,0	0,58	65	15	6	2			1.195,00	**006**
0,8	1,2	4,0	0,77	55	15	6	2	1.090,00	**908**		
0,8	1,2	8,0	0,77	65	15	6	2			1.195,00	**008**
1,0	1,5	5,0	0,95	55	15	6	2	1.090,00	**910**		
1,0	1,5	12,0	0,95	65	15	6	2			1.195,00	**010**
1,2	1,6	6,0	1,15	55	15	6	2	1.090,00	**912**		
1,2	1,6	12,0	1,15	65	15	6	2			1.195,00	**012**
1,5	1,8	7,5	1,44	55	15	6	2	1.090,00	**915**		
1,5	1,8	15,0	1,44	65	15	6	2			1.195,00	**015**
2,0	2,0	10,0	1,92	55	15	6	2	1.090,00	**920**		
2,0	2,0	20,0	1,92	65	15	6	2			1.195,00	**020**
P											
M											
K											
N									●		●
S											
H											
O									●		●

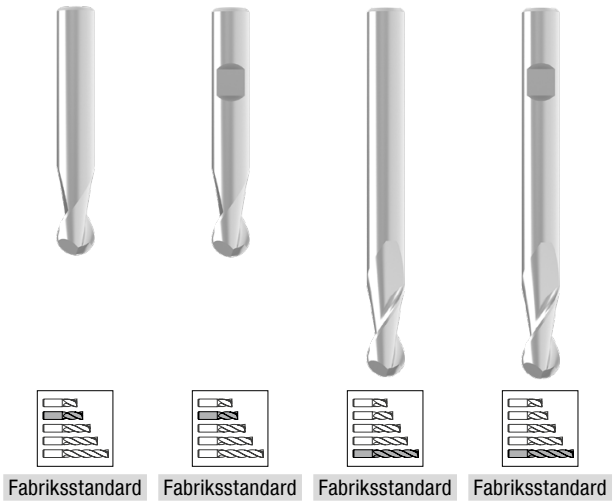
→ v_c/f_z side 458

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

N | λ_s=30° γ_s= 2° | ZEFP





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB | HA | HB

DC $_{f8}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	52 050 ... DKK V1		52 052 ... DKK V1		52 051 ... DKK V1		52 053 ... DKK V1	
0,10	0,2	12,5	38	8	3	2	643,00	**91000**						
0,15	0,3	11,5	38	8	3	2	558,00	**91500**						
0,20	0,4	12,0	38	8	3	2	513,00	**92000**						
0,25	0,5	12,5	38	8	3	2	495,00	**92500**						
0,30	1,0	11,3	38	8	3	2	459,00	**93000**						
0,35	1,0	11,1	38	8	3	2	406,00	**93500**						
0,40	1,0	10,9	38	8	3	2	295,00	**94000**						
0,50	1,5	11,7	38	7	3	2	235,00	**95000**						
0,50	1,5	18,0	54	11	6	2	282,00	**95100**						
0,50	1,5	47,0	75	7	3	2					325,00	**95000**		
0,50	1,5	44,0	80	11	6	2					377,00	**95100**		
0,60	1,5	11,3	38	7	3	2	259,00	**96000**						
0,70	2,0	11,4	38	7	3	2	235,00	**97000**						
0,80	2,0	11,7	38	7	3	2	235,00	**98000**						
0,90	2,5	11,7	38	7	3	2	235,00	**99000**						
1,00	2,0	22,0	50	7	3	2	243,00	**31000**						
1,00	2,0	18,0	54	10	6	2	270,00	**01000**	261,00	**01000**				
1,00	3,0	47,0	75	7	3	2					358,00	**31000**		
1,00	3,0	44,0	80	10	6	2					407,00	**01000**	407,00	**01000**
1,10	3,0	22,0	50	6	3	2	235,00	**31100**						
1,20	3,0	22,0	50	5	3	2	235,00	**31200**						
1,40	3,0	22,0	50	5	3	2	235,00	**31400**						
1,50	3,0	22,0	50	6	3	2	235,00	**31500**						
1,50	3,0	18,0	54	10	6	2	270,00	**01500**	261,00	**01500**				
1,50	4,0	47,0	75	5	3	2					355,00	**31500**		
1,50	4,0	44,0	80	10	6	2					407,00	**01500**	407,00	**01500**
1,60	4,0	22,0	50	6	3	2	235,00	**31600**						
1,80	4,0	22,0	50	6	3	2	235,00	**31800**						
2,00	4,0	22,0	50	5	3	2	243,00	**32000**						
2,00	4,0	18,0	54	9	6	2	270,00	**02000**	261,00	**02000**				
2,00	6,0	47,0	75	5	3	2					332,00	**32000**		
2,00	6,0	44,0	80	10	6	2					397,00	**02000**	397,00	**02000**
2,50	5,0	22,0	50	3	3	2	235,00	**32500**						
2,50	5,0	18,0	54	9	6	2	261,00	**02500**	261,00	**02500**				
2,50	8,0	47,0	75	3	3	2					325,00	**32500**		
2,50	8,0	44,0	80	10	6	2					400,00	**02500**	400,00	**02500**
3,00	6,0	22,0	50		3	2	243,00	**33000**						
3,00	6,0	18,0	54	9	6	2	270,00	**03000**	261,00	**03000**				
3,00	10,0	47,0	75		3	2					319,00	**33000**		
3,00	10,0	44,0	80	9	6	2					389,00	**03000**	389,00	**03000**

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

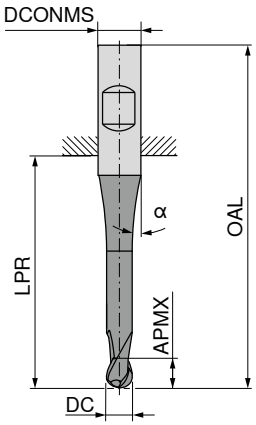
→ v_c/f_z side 460–466

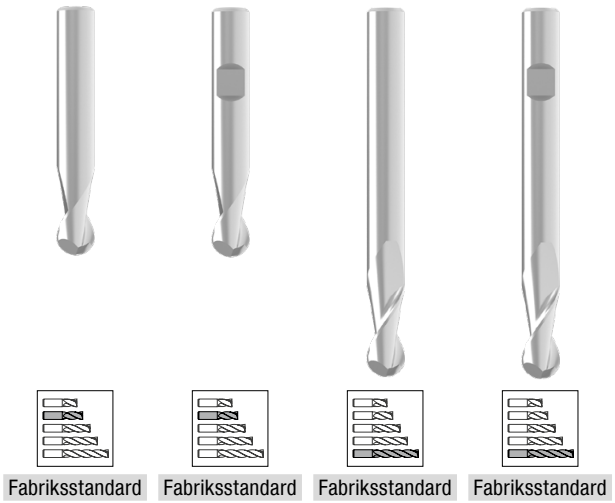
Forsætter på næste side

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

N | λ_s=30° γ_s= 2° | ZEFP





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB | HA | HB

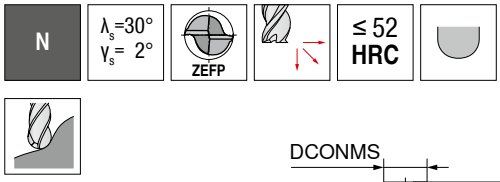
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 050 ... DKK V1		52 052 ... DKK V1		52 051 ... DKK V1		52 053 ... DKK V1	
4,00	7,0	18,0	54	7	6	2	270,00	**04000**	261,00	**04000**				
4,00	7,0	26,0	54		4	2	248,00	**44000**						
4,00	13,0	47,0	75		4	2					302,00	**44000**		
4,00	13,0	44,0	80	8	6	2					389,00	**04000**	389,00	**04000**
5,00	8,0	18,0	54	6	6	2	270,00	**05000**	261,00	**05000**				
5,00	8,0	26,0	54		5	2	261,00	**55000**						
5,00	14,0	47,0	75		5	2					339,00	**55000**		
5,00	14,0	64,0	100	5	6	2					389,00	**05000**	389,00	**05000**
6,00	10,0	18,0	54		6	2	261,00	**06000**	261,00	**06000**				
6,00	16,0	64,0	100		6	2					368,00	**06000**	368,00	**06000**
8,00	12,0	23,0	59		8	2	302,00	**08000**	302,00	**08000**				
8,00	22,0	64,0	100		8	2					430,00	**08000**	430,00	**08000**
10,00	13,0	27,0	67		10	2	390,00	**10000**	390,00	**10000**				
10,00	25,0	60,0	100		10	2					577,00	**10000**	577,00	**10000**
12,00	16,0	28,0	73		12	2	563,00	**12000**	563,00	**12000**				
12,00	26,0	55,0	100		12	2					770,00	**12000**	770,00	**12000**
14,00	16,0	30,0	75		14	2	729,00	**14000**	729,00	**14000**				
14,00	26,0	55,0	100		14	2					1.090,00	**14000**	1.090,00	**14000**
16,00	20,0	35,0	83		16	2	812,00	**16000**	812,00	**16000**				
16,00	30,0	102,0	150		16	2					1.767,00	**16000**	1.767,00	**16000**
20,00	25,0	43,0	93		20	2	1.411,00	**20000**	1.411,00	**20000**				
20,00	40,0	100,0	150		20	2					2.130,00	**20000**	2.130,00	**20000**

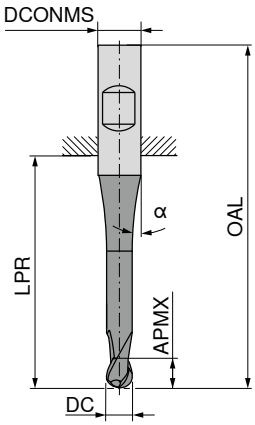
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O	○	○	○	○

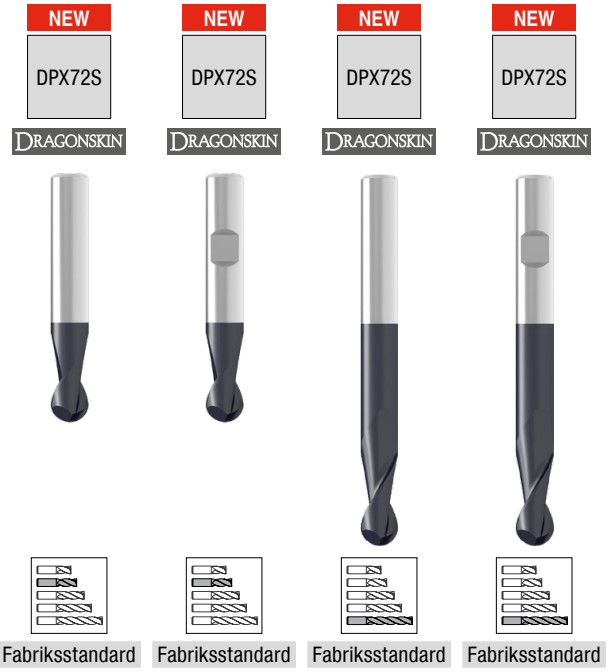
→ v_c/f_z side 460–466

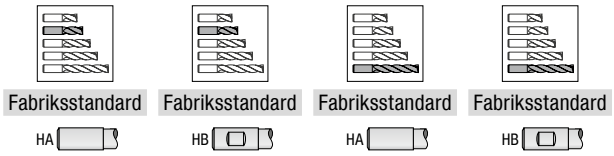
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm









DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 054 ... DKK V1		52 056 ... DKK V1		52 055 ... DKK V1		52 057 ... DKK V1	
0,10	0,2	12,5	38	8	3	2	676,00	**91000**						
0,15	0,3	11,5	38	8	3	2	593,00	**91500**						
0,20	0,4	12,0	38	8	3	2	563,00	**92000**						
0,25	0,5	12,5	38	8	3	2	653,00	**92500**						
0,30	1,0	11,3	38	8	3	2	608,00	**93000**						
0,35	1,0	11,1	38	8	3	2	544,00	**93500**						
0,40	1,0	10,9	38	8	3	2	405,00	**94000**						
0,50	1,5	11,7	38	7	3	2	334,00	**95000**						
0,50	1,5	44,0	80	11	6	2					569,00	**95100**		
0,50	1,5	18,0	54	11	6	2	350,00	**95100**						
0,50	1,5	47,0	75	7	3	2					379,00	**95000**		
0,60	1,5	11,3	38	7	3	2	359,00	**96000**						
0,70	2,0	11,4	38	7	3	2	334,00	**97000**						
0,80	2,0	11,7	38	7	3	2	334,00	**98000**						
0,90	2,5	11,7	38	7	3	2	334,00	**99000**						
1,00	2,0	22,0	50	7	3	2	356,00	**31000**						
1,00	2,0	18,0	54	10	6	2	391,00	**01000**	391,00	**01000**				
1,00	3,0	47,0	75	7	3	2					506,00	**31000**		
1,00	3,0	44,0	80	10	6	2					606,00	**01000**	606,00	**01000**
1,10	3,0	22,0	50	6	3	2	334,00	**31100**						
1,20	3,0	22,0	50	5	3	2	334,00	**31200**						
1,40	3,0	22,0	50	5	3	2	334,00	**31400**						
1,50	3,0	22,0	50	6	3	2	356,00	**31500**						
1,50	3,0	18,0	54	10	6	2	356,00	**01500**	391,00	**01500**				
1,50	4,0	47,0	75	5	3	2					502,00	**31500**		
1,50	4,0	44,0	80	10	6	2					606,00	**01500**	606,00	**01500**
1,60	4,0	22,0	50	6	3	2	334,00	**31600**						
1,80	4,0	22,0	50	6	3	2	334,00	**31800**						
2,00	4,0	18,0	54	9	6	2	391,00	**02000**	391,00	**02000**				
2,00	4,0	22,0	50	5	3	2	356,00	**32000**						
2,00	6,0	47,0	75	5	3	2					472,00	**32000**		
2,00	6,0	44,0	80	10	6	2					592,00	**02000**	592,00	**02000**
2,50	5,0	18,0	54	9	6	2	411,00	**02500**	411,00	**02500**				
2,50	5,0	22,0	50	3	3	2	334,00	**32500**						
2,50	8,0	47,0	75	3	3	2					463,00	**32500**		
2,50	8,0	44,0	80	10	6	2					598,00	**02500**	598,00	**02500**

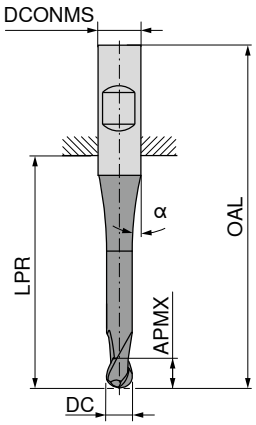
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–466

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

N | λ_s=30° γ_s= 2° | ZEFP | ≤ 52 HRC



Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB | HA | HB

DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 054 ... DKK V1		52 056 ... DKK V1		52 055 ... DKK V1		52 057 ... DKK V1	
3,00	6,0	18,0	54	9	6	2	391,00	**03000**	391,00	**03000**				
3,00	6,0	22,0	50		3	2	356,00	**33000**						
3,00	10,0	47,0	75		3	2					456,00	**33000**		
3,00	10,0	44,0	80	9	6	2					583,00	**03000**	583,00	**03000**
4,00	7,0	18,0	54	10	6	2	391,00	**04000**	391,00	**04000**				
4,00	7,0	26,0	54		4	2	376,00	**44000**						
4,00	13,0	47,0	75		4	2					437,00	**44000**		
4,00	13,0	44,0	80	8	6	2					583,00	**04000**	583,00	**04000**
5,00	8,0	18,0	54	6	6	2	391,00	**05000**	391,00	**05000**				
5,00	8,0	26,0	54		5	2	391,00	**55000**						
5,00	14,0	47,0	75		5	2					497,00	**55000**		
5,00	14,0	64,0	100	5	6	2					583,00	**05000**	583,00	**05000**
6,00	10,0	18,0	54		6	2	391,00	**06000**	391,00	**06000**				
6,00	16,0	64,0	100		6	2					585,00	**06000**	585,00	**06000**
8,00	12,0	23,0	59		8	2	476,00	**08000**	476,00	**08000**				
8,00	22,0	64,0	100		8	2					704,00	**08000**	704,00	**08000**
10,00	13,0	27,0	67		10	2	627,00	**10000**	627,00	**10000**				
10,00	25,0	60,0	100		10	2					926,00	**10000**	926,00	**10000**
12,00	16,0	28,0	73		12	2	892,00	**12000**	892,00	**12000**				
12,00	26,0	55,0	100		12	2					1.221,00	**12000**	1.221,00	**12000**
14,00	16,0	30,0	75		14	2	1.134,00	**14000**	1.134,00	**14000**				
14,00	26,0	55,0	100		14	2					1.636,00	**14000**	1.636,00	**14000**
16,00	20,0	35,0	83		16	2	1.299,00	**16000**	1.299,00	**16000**				
16,00	30,0	102,0	150		16	2					2.692,00	**16000**	2.692,00	**16000**
18,00	22,0	45,0	93		18	2	1.767,00	**18000**	1.767,00	**18000**				
20,00	25,0	43,0	93		20	2	2.130,00	**20000**	2.130,00	**20000**				
20,00	40,0	100,0	150		20	2					3.289,00	**20000**	3.289,00	**20000**

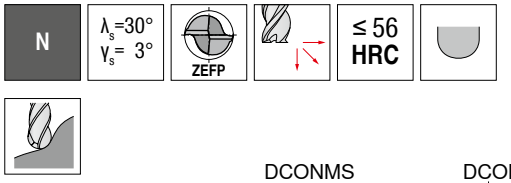
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

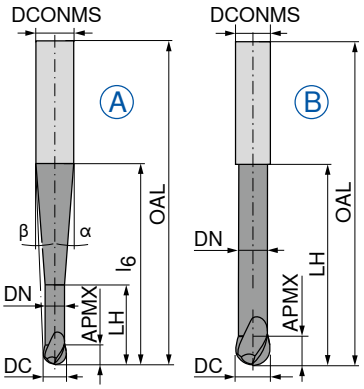
→ v_c/f_z side 460–466

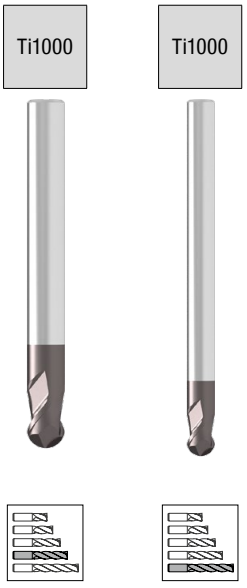
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm
▲ til Ø DC ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ± 0,5°







Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

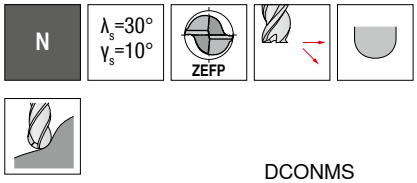
DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 714 ... DKK V1		52 717 ... DKK V1	
0,5	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	953,00	005		
1,0	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	970,00	010		
1,0	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A			883,00	010
1,5	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	865,00	015		
1,5	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A			800,00	015
2,0	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	692,00	020		
2,0	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A			714,00	020
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	666,00	030		
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			690,00	030
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	654,00	040		
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			643,00	040
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	640,00	050		
5,0	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			654,00	050
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	601,00	060		
6,0	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			687,00	060
6,0	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A			936,00	061
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	839,00	080		
8,0	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			926,00	080
8,0	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A			1.246,00	081
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.143,00	100		
10,0	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B			953,00	102
10,0	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.118,00	100
10,0	8,0	9,60	40,0	110	160	1	1	12	2	A			1.696,00	101
12,0	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.506,00	120		
12,0	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	2.103,00	121		
12,0	10,0	11,50	70,0		120			12	2	B			1.533,00	122
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			1.835,00	120
12,0	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A			3.332,00	121
16,0	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.060,00	160		
16,0	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B			3.254,00	160

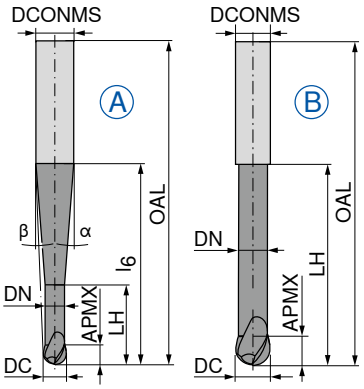
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

→ v_c/f_z side 460–466

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm
▲ til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ± 0,5°





Fabriksstandard

52 320 ...

DC e8 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
2	3	1,8	8	40	100	3,6	3	6	2	A	571,00	**020**
3	4	2,8	12	40	100	3,1	2,1	6	2	A	571,00	**030**
4	5	3,8	16	40	100	2,4	1,2	6	2	A	563,00	**040**
5	6	4,7	20	40	100	1,4	0,7	6	2	A	554,00	**050**
6	6	5,7	25	50	100	2,3	1,2	8	2	A	764,00	**061**
6	6	5,7	25		100			6	2	B	475,00	**060**
8	7	7,7	32		100			8	2	B	708,00	**080**
8	7	7,7	32	60	120	2	1	10	2	A	1.056,00	**081**
10	9	9,6	40		120			10	2	B	1.014,00	**100**
10	9	9,6	40	81	160	1,4	0,7	12	2	A	1.714,00	**101**
12	11	11,6	50		160			12	2	B	1.567,00	**120**
12	11	11,6	50	101	200	2,3	1,2	16	2	A	2.969,00	**121**
16	14	15,6	60		200			16	2	B	2.675,00	**160**

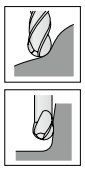
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

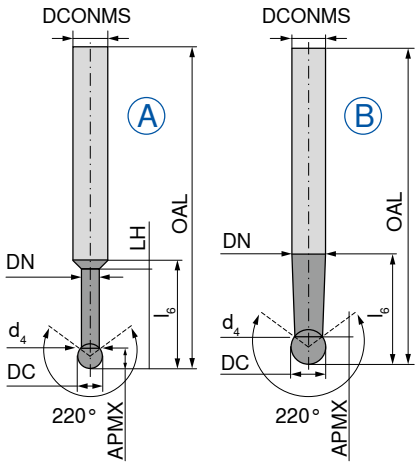
→ v_c/f_z side 460–466

14

Kuglefræser 220°

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm





Ti1000

Fabriksstandard

HA

52 323 ...

DC f8 mm	APMX mm	DN mm	d_4 mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
1,0	0,7	0,85	0,8	5	17	58	6	2	A	856,00	**010**
1,5	1,2	1,25	1,2	8	20	58	6	2	A	856,00	**015**
2,0	1,5	1,70	1,4	10	21	58	6	2	A	856,00	**020**
3,0	2,3	2,70	2,4	15	22	65	6	2	A	862,00	**030**
4,0	3,0	3,70	3,3	20	25	70	6	2	A	883,00	**040**
5,0	3,5	4,70	4,3	25	28	80	6	2	A	926,00	**050**
6,0	4,0	5,90	5,3		30	100	6	2	B	1.056,00	**060**
8,0	5,4	7,90	6,2		40	100	8	2	B	1.411,00	**080**
10,0	6,7	9,90	7,6		50	100	10	2	B	1.853,00	**100**
12,0	9,0	11,90	9,2		110	160	12	2	B	2.424,00	**121**
12,0	9,0	11,90	9,2		70	120	12	2	B	2.286,00	**120**

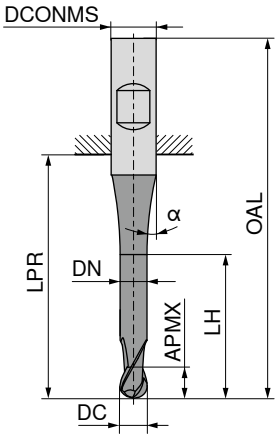
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

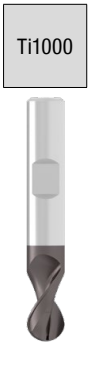
→ v_c/f_z side 460–466

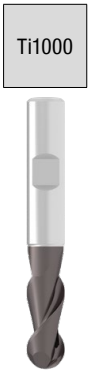
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

N | λ_s=35° γ_s=38° γ_s=10° | ZEFP | HPC







≈DIN 6527 | ≈DIN 6527

HB | HB

DC $_{h10}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	α°	ZEFP	54 055 ... DKK V3		54 056 ... DKK V3	
3	5			14	50	6	15	2	162,00	**030**		
3	8	2,8	12	21	57	6	15	2			162,00	**030**
4	8			18	54	6	15	2	162,00	**040**		
4	11	3,8	15	21	57	6	15	2			162,00	**040**
5	9			18	54	6	15	2	162,00	**050**		
5	13	4,8	17	21	57	6	15	2			162,00	**050**
6	10			18	54	6	30	2	169,00	**060**		
6	13	5,8	21	21	57	6	30	2			190,00	**060**
8	12			22	58	8	30	2	222,00	**080**		
8	19	7,7	27	27	63	8	30	2			234,00	**080**
10	14			26	66	10	30	2	277,00	**100**		
10	22	9,7	32	32	72	10	30	2			297,00	**100**
12	16			28	73	12	30	2	404,00	**120**		
12	26	11,6	38	38	83	12	30	2			469,00	**120**
16	22			34	82	16	30	2	660,00	**160**		
16	32	15,5	44	44	92	16	30	2			693,00	**160**
20	26			42	92	20	30	2	943,00	**200**		
20	38	19,5	54	54	104	20	30	2			1.004,00	**200**

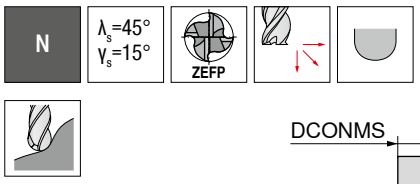
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		

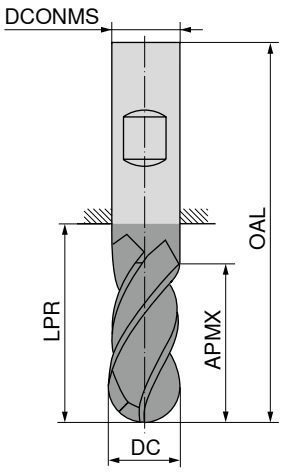
→ v_c/f_z side 460–466

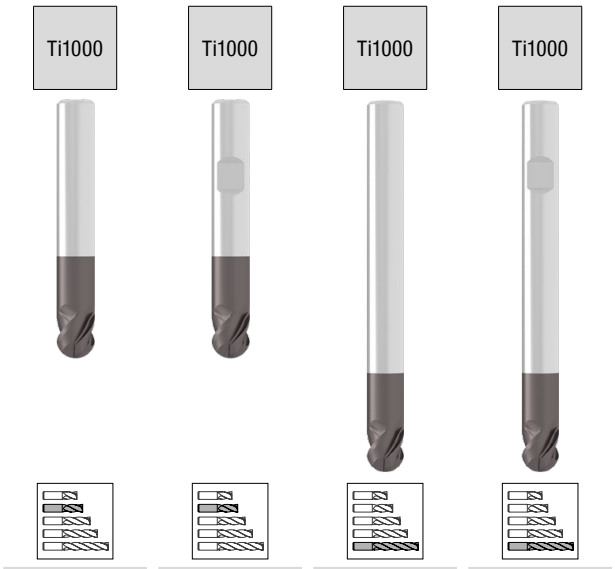
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB | HA | HB

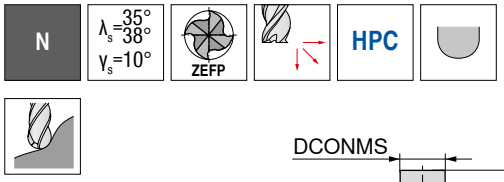
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	52 400 ... DKK V1		52 401 ... DKK V1		52 402 ... DKK V1		52 403 ... DKK V1	
3	5	22	50	3	4	388,00	**030**						
3	5	47	75	3	4					467,00	**030**		
4	8	26	54	4	4	394,00	**040**						
4	8	47	75	4	4					531,00	**040**		
5	9	26	54	5	4	405,00	**050**						
5	9	47	75	5	4					541,00	**050**		
6	10	18	54	6	4	427,00	**060**	427,00	**060**				
6	10	64	100	6	4					554,00	**060**	554,00	**060**
8	12	23	59	8	4	528,00	**080**	528,00	**080**				
8	12	64	100	8	4					704,00	**080**	704,00	**080**
10	14	27	67	10	4	718,00	**100**	718,00	**100**				
10	14	60	100	10	4					892,00	**100**	892,00	**100**
12	16	29	74	12	4	910,00	**120**	910,00	**120**				
12	16	55	100	12	4					1.161,00	**120**	1.161,00	**120**
14	18	30	75	14	4	1.134,00	**140**	1.134,00	**140**				
14	18	55	100	14	4					1.420,00	**140**	1.420,00	**140**
16	22	35	83	16	4	1.489,00	**160**	1.489,00	**160**				
16	22	102	150	16	4					2.130,00	**160**	2.130,00	**160**
20	26	43	93	20	4	2.286,00	**200**	2.286,00	**200**				
20	26	100	150	20	4					3.135,00	**200**	3.135,00	**200**

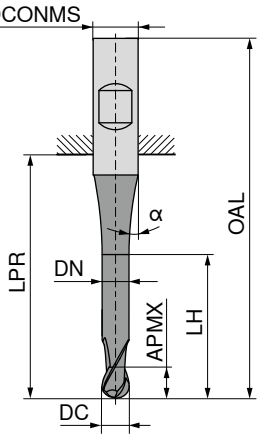
P	○	○	○	○
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H				
O	●	●	●	●

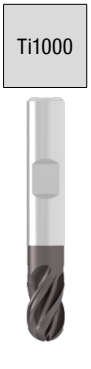
→ v_c/f_z side 460–466

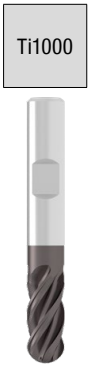
Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm









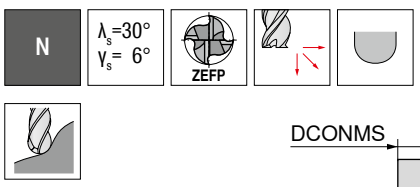
									≈DIN 6527 HB		≈DIN 6527 HB	
									54 057 ...		**54 058 ...**	
DC $_{h10}$ **mm**	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	α°	ZEFP	DKK V3		DKK V3	
3	5			14	50	6	15	4	162,00	**030**		
3	8	2,8	12	21	57	6	15	4			162,00	**030**
4	8			18	54	6	15	4	162,00	**040**		
4	11	3,8	15	21	57	6	15	4			162,00	**040**
5	9			18	54	6	15	4	162,00	**050**		
5	13	4,8	17	21	57	6	15	4			162,00	**050**
6	10			18	54	6	30	4	169,00	**060**		
6	13	5,8	21	21	57	6	30	4			190,00	**060**
8	12			22	58	8	30	4	222,00	**080**		
8	19	7,7	27	27	63	8	30	4			234,00	**080**
10	14			26	66	10	30	4	277,00	**100**		
10	22	9,7	32	32	72	10	30	4			297,00	**100**
12	16			28	73	12	30	4	404,00	**120**		
12	26	11,6	38	38	83	12	30	4			469,00	**120**
16	22			34	82	16	30	4	660,00	**160**		
16	32	15,5	44	44	92	16	30	4			693,00	**160**
20	26			42	92	20	30	4	943,00	**200**		
20	38	19,5	54	54	104	20	30	4			1.004,00	**200**
P									●		●	
M									●		●	
K									○		○	
N									○		○	
S									●		●	
H												
O												

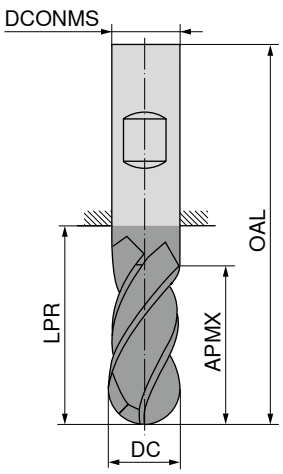
→ v_c/f_z side 460–466

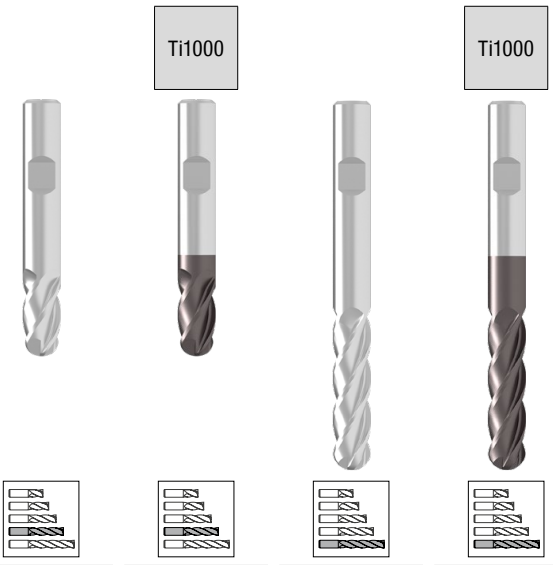
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm







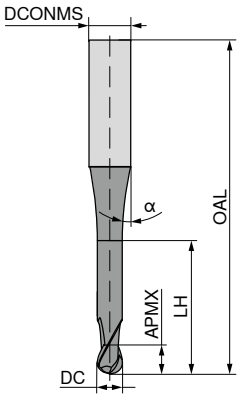
						DIN 6527		DIN 6527		Fabriksstandard		DIN 6527			
						HB		HB		HB		HB			
						50 642 ...		50 643 ...		50 642 ...		50 643 ...			
DC f8 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0			
3	8	21	57	6	4	332,00	030	405,00	030						
4	11	21	57	6	4	332,00	040	405,00	040						
6	13	21	57	6	4	332,00	060	405,00	060						
6	40	64	100	6	4					417,00	061	492,00	061		
8	19	27	63	8	4	382,00	080	452,00	080						
8	40	64	100	8	4					469,00	081	545,00	081		
10	22	32	72	10	4	650,00	100	721,00	100						
10	40	60	100	10	4					838,00	101	910,00	101		
12	26	38	83	12	4	874,00	120	943,00	120						
12	45	55	100	12	4					1.134,00	121	1.204,00	121		
12	75	105	150	12	4					1.767,00	122	1.826,00	122		
14	26	38	83	14	4	1.108,00	140	1.177,00	140						
14	45	55	100	14	4					1.567,00	141	1.610,00	141		
16	32	44	92	16	4	1.557,00	160	1.601,00	160						
16	75	102	150	16	4					2.165,00	161	2.225,00	161		
20	38	54	104	20	4	2.165,00	200	2.225,00	200						
20	75	100	150	20	4					3.419,00	201	3.498,00	201		
P						●		●		●		●			
M						○		○		○		○			
K						●		●		●		●			
N						○		○		○		○			
S						○		○		○		○			
H								○				○			
O						○		○		○		○			

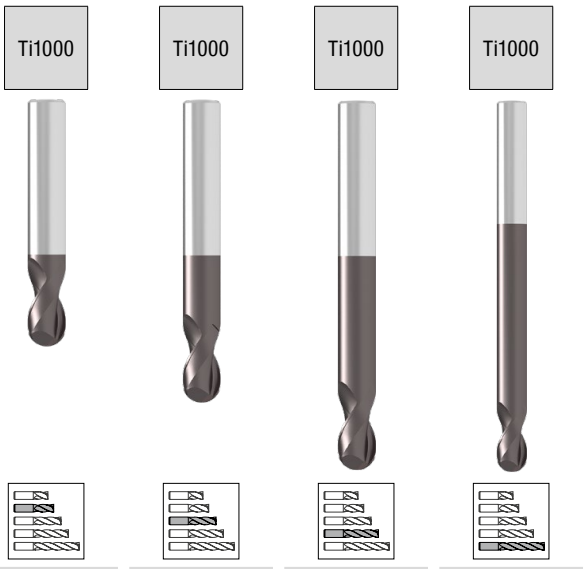
→ v_c/f_z side 460–466

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ZEFP | ≤ 68 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA | HA

DC mm	Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	50 906 ... DKK V0		50 906 ... DKK V0		50 906 ... DKK V0		50 906 ... DKK V0	
0,20	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	461,00	**002**						
0,25	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	461,00	**925**						
0,30	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2	461,00	**003**						
0,35	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2	461,00	**935**						
0,40	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2	461,00	**004**						
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	40	15	4	2	461,00	**005**						
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	54	15	6	2	529,00	**951**						
0,60	0/-0,015	0,6	0,9	40	15	4	2	461,00	**006**						
0,70	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2	461,00	**007**						
0,80	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2	461,00	**008**						
0,90	0/-0,015	0,9	1,2	40	15	4	2	461,00	**009**						
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54		4	2					461,00	**010**		
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54	15	6	2	529,00	**011**						
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	64		6	2					554,00	**012**		
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	80		6	2							578,00	**013**
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	100		6	2							602,00	**014**
1,20	0/-0,015	1,2	1,5	54		4	2					461,00	**112**		
1,40	0/-0,015	1,4	1,8	54		4	2					461,00	**114**		
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54		4	2					461,00	**115**		
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54	15	6	2	529,00	**215**						
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	80		6	2							578,00	**315**
1,60	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2					461,00	**116**		
1,80	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2					461,00	**118**		
2,00	0/-0,015	2,0	2,5	54		4	2					461,00	**206**		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	54		6	2					529,00	**202**		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	64		6	2					554,00	**207**		
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	82		6	2							578,00	**204**
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	100		6	2							602,00	**205**
2,50	0/-0,02	5,0	6,6	54		4	2					461,00	**251**		
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2	529,00	**252**						
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2					557,00	**253**		
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2							578,00	**254**
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	100		6	2							602,00	**255**
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54		4	2					461,00	**030**		
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		4	2							461,00	**032**
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	100		4	2							461,00	**033**
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2	529,00	**035**						
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2					554,00	**036**		
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2							578,00	**037**
3,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2							602,00	**038**
4,00	0/-0,02	8,0		54	15	4	2					461,00	**040**		
4,00	0/-0,02	8,0		82	15	4	2							545,00	**042**
4,00	0/-0,02	8,0		100	15	4	2							583,00	**043**

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

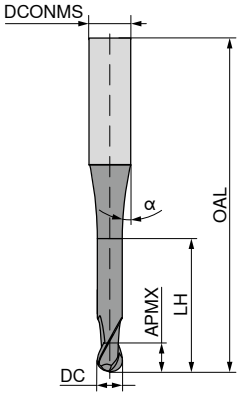
→ v_c/f_z side 460–466

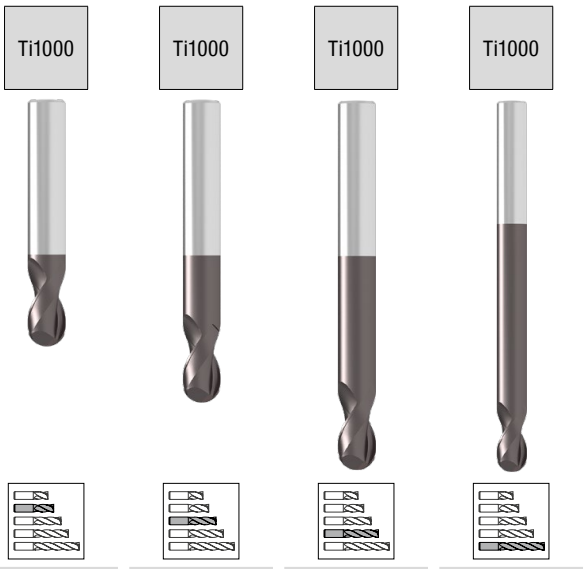
14

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

H | λ_s=30° γ_s= 4° | ZEFP | ≤ 68 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA | HA

DC mm	Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	50 906 ... DKK V0		50 906 ... DKK V0		50 906 ... DKK V0		50 906 ... DKK V0	
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	54	15	6	2	461,00	**045**						
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	64		6	2					554,00	**046**		
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	82		6	2							578,00	**047**
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2							602,00	**048**
5,00	0/-0,02	9,0		54	15	5	2					461,00	**050**		
5,00	0/-0,02	9,0		64	15	5	2					554,00	**051**		
5,00	0/-0,02	9,0		82	15	5	2							578,00	**052**
5,00	0/-0,02	9,0		100	15	5	2							602,00	**053**
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	54	15	6	2	461,00	**055**						
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	64		6	2					554,00	**056**		
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	82		6	2							578,00	**057**
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	100		6	2							602,00	**058**
6,00	0/-0,02	10,0		54	15	6	2	461,00	**060**						
6,00	0/-0,02	10,0		64	15	6	2					554,00	**061**		
6,00	0/-0,02	10,0		82	15	6	2							578,00	**062**
6,00	0/-0,02	10,0		100	15	6	2							602,00	**063**
6,00	0/-0,02	10,0		120	15	6	2							628,00	**064**
8,00	0/-0,025	12,0		64	15	8	2					504,00	**081**		
8,00	0/-0,025	12,0		82	15	8	2			644,00	**082**				
8,00	0/-0,025	12,0		100	15	8	2							783,00	**083**
8,00	0/-0,025	12,0		120	15	8	2							926,00	**084**
10,00	0/-0,025	14,0		67	15	10	2	630,00	**101**						
10,00	0/-0,025	14,0		82	15	10	2			849,00	**102**				
10,00	0/-0,025	14,0		100	15	10	2							1.056,00	**103**
10,00	0/-0,025	14,0		127	15	10	2							1.290,00	**104**
12,00	0/-0,025	16,0		75	15	12	2	917,00	**121**						
12,00	0/-0,025	16,0		100	15	12	2			1.376,00	**122**				
12,00	0/-0,025	16,0		150	15	12	2							1.818,00	**123**
14,00	0/-0,025	18,0		80	15	14	2	1.134,00	**141**						
14,00	0/-0,025	18,0		100	15	14	2			1.679,00	**142**				
14,00	0/-0,025	18,0		150	15	14	2							2.189,00	**143**
16,00	0/-0,025	22,0		85	15	16	2	1.343,00	**161**						
16,00	0/-0,025	22,0		150	15	16	2							2.952,00	**163**
20,00	0/-0,025	26,0		90	15	20	2	2.225,00	**201**						
20,00	0/-0,025	26,0		150	15	20	2							3.905,00	**203**

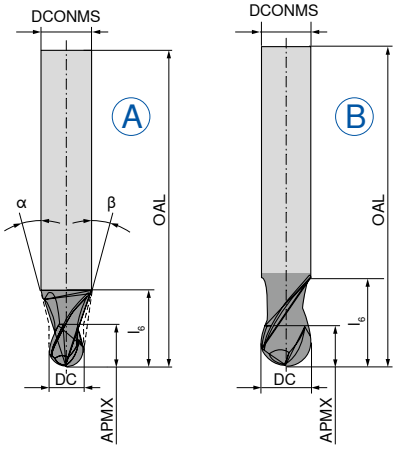
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–466

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

H | λ_s=30° γ_s=–3° | ZEFP | 45–66 HRC | Ti1000



Fabriksstandard

HA

52 741 ...

DC ±0,01 mm	APMX mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
2	1,5	3,3	38	15	9	3	2	A	716,00	**020**
3	2,0	7,5	57	15	12	6	2	A	684,00	**030**
4	2,5	6,0	57	15	9	6	2	A	663,00	**040**
5	3,0	5,0	57	15	6	6	2	A	658,00	**050**
6	3,5		57	15		6	2	B	633,00	**060**
8	4,5		63	15		8	2	B	874,00	**080**
10	5,5		72	15		10	2	B	1.212,00	**100**
12	6,5		83	15		12	2	B	1.550,00	**120**

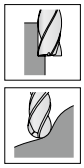
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

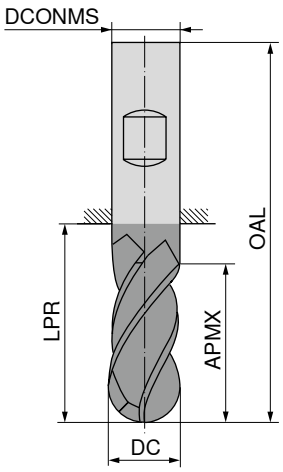
→ v_c/f_z side 460–466

Radius-skrubfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

NR | λ_s=20° γ_s=10° | ZEFP





Ti400

DIN 6527

HB

50 641 ...

DC $_{d11}$ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	DKK V0	
6	13	21	57	6	4	844,00	**060**
8	19	27	63	8	4	960,00	**080**
10	22	32	72	10	4	996,00	**100**
12	26	38	83	12	4	1.290,00	**120**
14	26	38	83	14	4	1.835,00	**140**
16	32	44	92	16	4	1.878,00	**160**
18	32	44	92	18	4	2.711,00	**180**
20	38	54	104	20	4	2.770,00	**200**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	○

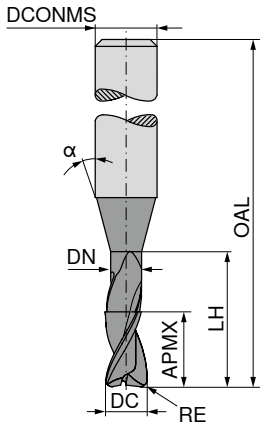
→ v_c/f_z side 460–466

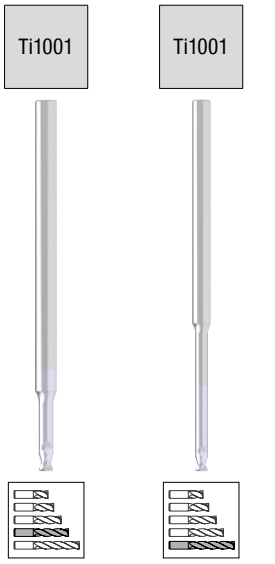
Torusfræser

W

λ_s=45°
γ_s=45°

ZEFP





Fabriksstandard
HA

Fabriksstandard
HA

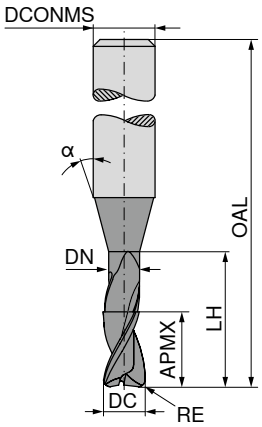
DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 901 ... DKK V0		50 901 ... DKK V0	
0,2	0,02	0,2	0,18	0,6	55	15	3	2	592,00	021		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,0	55	15	3	2	598,00	022		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,6	55	15	3	2	603,00	023		
0,2	0,02	0,2	0,18	2,0	55	15	3	2	613,00	024		
0,3	0,03	0,3	0,28	0,9	55	15	3	2	592,00	031		
0,3	0,03	0,3	0,28	1,5	55	15	3	2	598,00	032		
0,3	0,03	0,3	0,28	2,4	55	15	3	2	603,00	033		
0,3	0,03	0,3	0,28	3,0	55	15	3	2	613,00	034		
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	3	2	592,00	041		
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	3	2	598,00	042		
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	3	2	603,00	043		
0,4	0,04	0,4	0,37	4,0	55	15	3	2	613,00	044		
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	3	2	579,00	051		
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	3	2	584,00	052		
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	3	2	592,00	053		
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	3	2	598,00	054		
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	3	2	499,00	061		
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	3	2	499,00	062		
0,6	0,06	0,6	0,58	4,2	55	15	3	2	485,00	063		
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	3	2			574,00	064
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	3	2			561,00	065
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	3	2	485,00	081		
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	3	2	485,00	082		
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	3	2			539,00	083
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	3	2			561,00	084
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	3	2	485,00	101		
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	3	2	485,00	102		
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	3	2			512,00	103
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	3	2			561,00	104
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	3	2			574,00	105
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	3	2	485,00	121		
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	3	2	485,00	122		
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	3	2			539,00	123
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	3	2			561,00	124
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	3	2	485,00	131		
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	3	2	499,00	132		
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	3	2			539,00	133
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	3	2			574,00	134
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	3	2	499,00	151		
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	3	2	485,00	152		
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	3	2			574,00	153
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	3	2			561,00	154
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	3	2	499,00	161		
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	3	2	499,00	162		
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	3	2			539,00	163

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 460–466

14

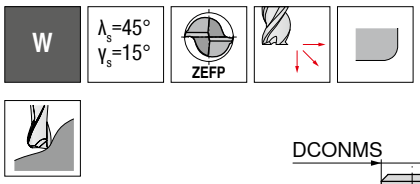
Torusfræser

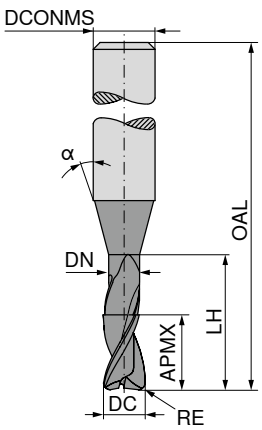


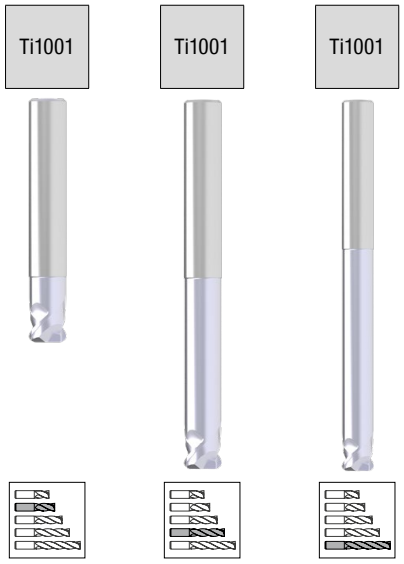
									Fabriksstandard			Fabriksstandard		
									HA			HA		
									50 901 ...			50 901 ...		
DC f8	RE ±0,01	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS h5	ZEFP	DKK			DKK		
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		V0			V0		
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	3	2				574,00	164	
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	3	2	485,00	181				
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	3	2	499,00	182				
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	3	2				539,00	183	
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	3	2				574,00	184	
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	3	2	485,00	201				
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	3	2	499,00	202				
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	3	2	485,00	203				
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	3	2				574,00	204	
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	3	2				561,00	205	
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	3	2	485,00	231				
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	3	2	499,00	232				
2,3	0,23	2,3	2,22	14,0	55	15	3	2	512,00	233				
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	3	2				574,00	234	
2,3	0,23	2,3	2,22	20,0	65	15	3	2				574,00	235	
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	3	2				574,00	236	
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	512,00	301				
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	574,00	302				
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2				622,00	303	
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2				649,00	304	
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	574,00	401				
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	574,00	402				
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2				649,00	403	
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2				668,00	404	
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	574,00	501				
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	574,00	502				
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2				668,00	503	
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2				702,00	504	
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	574,00	601				
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2				649,00	602	
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2				702,00	603	
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2				724,00	604	
P														
M														
K														
N										●			●	
S														
H														
O														

→ v_c/f_z side 460–466

Torusfræser







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 902 ... DKK V0		50 902 ... DKK V0		50 902 ... DKK V0	
2	0,3	2	1,8	12	50	45	6	2	520,00	020				
2	0,5	2	1,8	12	50	45	6	2	520,00	023				
2	0,3	2	1,8	22	60	45	6	2			520,00	021		
2	0,5	2	1,8	22	60	45	6	2			520,00	024		
2	0,3	2	1,8	47	85	45	6	2					755,00	022
2	0,5	2	1,8	47	85	45	6	2					755,00	025
3	0,3	2	2,8	12	50	45	6	2	520,00	030				
3	0,5	2	2,8	12	50	45	6	2	520,00	033				
3	0,3	2	2,8	22	60	45	6	2			520,00	031		
3	0,5	2	2,8	22	60	45	6	2			520,00	034		
3	0,3	2	2,8	47	85	45	6	2					755,00	032
3	0,5	2	2,8	47	85	45	6	2					755,00	035
4	0,3	3	3,8	16	54	45	6	2	520,00	040				
4	0,5	3	3,8	16	54	45	6	2	520,00	043				
4	1,0	3	3,8	16	54	45	6	2	520,00	046				
4	0,3	3	3,8	37	75	45	6	2			724,00	041		
4	0,5	3	3,8	37	75	45	6	2			724,00	044		
4	1,0	3	3,8	37	75	45	6	2			724,00	047		
4	0,3	3	3,8	47	85	45	6	2					755,00	042
4	0,5	3	3,8	47	85	45	6	2					755,00	045
4	1,0	3	3,8	47	85	45	6	2					755,00	048
5	0,5	3	4,6	16	54	45	6	2	520,00	050				
5	1,0	3	4,6	16	54	45	6	2	520,00	052				
5	1,5	3	4,6	16	54	45	6	2	520,00	054				
5	0,5	3	4,6	37	75	45	6	2			724,00	051		
5	1,0	2	4,6	37	75	45	6	2			724,00	053		
5	1,5	3	4,6	37	75	45	6	2			724,00	055		
6	0,5	4	5,6	16	54	45	6	2	520,00	060				
6	1,0	4	5,6	16	54	45	6	2	520,00	063				
6	2,0	4	5,6	16	54	45	6	2	520,00	066				
6	0,5	4	5,6	47	85	45	6	2			724,00	061		
6	1,0	4	5,6	47	85	45	6	2			724,00	064		
6	2,0	4	5,6	47	85	45	6	2			724,00	067		
6	0,5	4	5,6	47	85	45	8	2			978,00	069		
6	1,0	4	5,6	47	85	45	8	2			978,00	070		
6	2,0	4	5,6	47	85	45	8	2			978,00	071		
6	0,5	4	5,6	62	100	45	6	2					840,00	062
6	1,0	4	5,6	62	100	45	6	2					840,00	065
6	2,0	4	5,6	62	100	45	6	2					840,00	068
8	0,5	4	7,6	20	58	45	8	2	632,00	080				

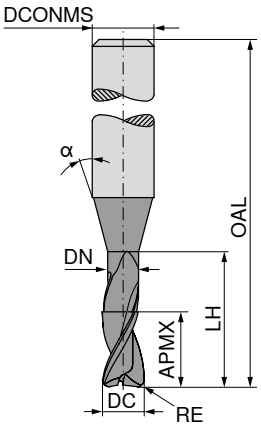
P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

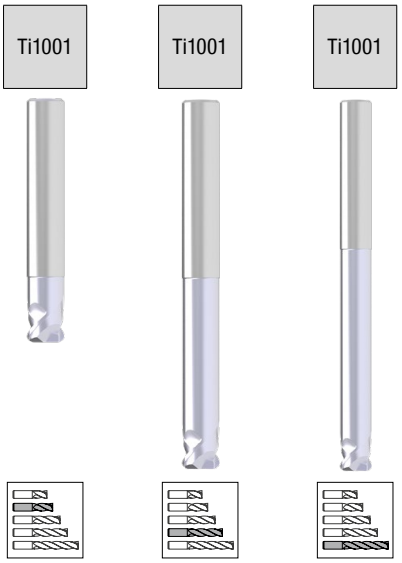
→ v_c/f_z side 460–466

14

Torusfræser

W | λ_s=45° γ_s=15° | ZEFP





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

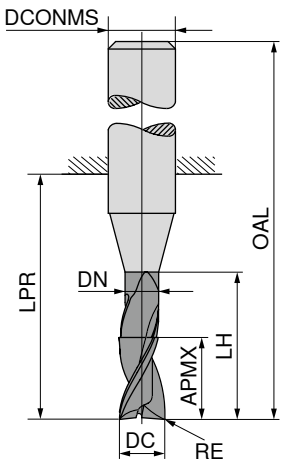
HA | HA | HA

DC $_{f8}$ mm	RE $_{\pm0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	50 902 ... DKK V0		50 902 ... DKK V0		50 902 ... DKK V0	
8	1,0	4	7,6	20	58	45	8	2	632,00	082				
8	2,0	4	7,6	20	58	45	8	2	632,00	084				
8	0,5	4	7,6	62	100	45	8	2					987,00	081
8	1,0	4	7,6	62	100	45	8	2					987,00	083
8	2,0	4	7,6	62	100	45	8	2					987,00	085
8	2,0	4	7,6	62	100	45	10	2					1.367,00	086
10	1,0	6	9,6	18	66	45	10	2	789,00	100				
10	2,0	6	9,6	18	66	45	10	2	789,00	103				
10	3,0	6	9,6	18	66	45	10	2	789,00	106				
10	1,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.360,00	101		
10	2,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.360,00	104		
10	3,0	6	9,6	58	100	45	10	2			1.360,00	107		
10	1,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.592,00	102
10	2,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.592,00	105
10	3,0	6	9,6	78	120	45	10	2					1.592,00	108
10	1,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.078,00	109
10	2,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.078,00	110
10	3,0	6	9,6	78	120	45	12	2					2.078,00	111
12	1,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.161,00	120				
12	2,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.161,00	123				
12	3,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.161,00	126				
12	4,0	8	11,5	26	73	45	12	2	1.161,00	129				
12	1,0	8	11,5	53	100	45	12	2			1.732,00	121		
12	2,0	8	11,5	53	100	45	12	2			1.732,00	124		
12	3,0	8	11,5	53	100	45	12	2			1.732,00	127		
12	4,0	8	11,5	53	100	45	12	2			1.732,00	130		
12	1,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.078,00	122
12	2,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.078,00	125
12	3,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.078,00	128
12	4,0	8	11,5	73	120	45	12	2					2.078,00	131
12	1,0	8	11,5	103	150	45	16	2					4.207,00	132
12	2,0	8	11,5	103	150	45	16	2					4.207,00	133
12	3,0	8	11,5	103	150	45	16	2					4.207,00	134
12	4,0	8	11,5	103	150	45	16	2					4.207,00	135

P			
M			
K			
N	●	●	●
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 460–466

Torusfræser



Fabriksstandard

52 765 ...

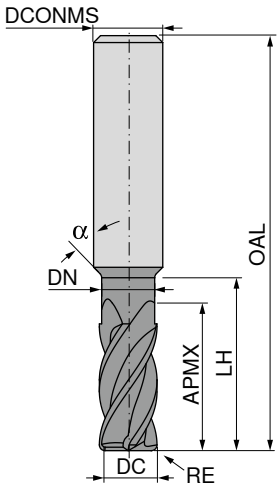
DC h10 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
2	0,3	8	1,8	31	32	60	2	2	1.161,00	**021**
3	0,5	12	2,8	41	42	70	3	2	1.221,00	**032**
4	0,5	15	3,8	51	52	80	4	2	1.524,00	**042**
5	0,5	20	4,8	71	72	100	5	2	1.748,00	**052**
6	0,8	20	5,8	63	64	100	6	2	1.913,00	**063**
8	1,0	20	7,8	83	84	120	8	2	2.536,00	**084**
10	1,0	25	9,8	99	100	140	10	2	3.221,00	**104**
12	1,5	25	11,8	104	105	150	12	2	4.268,00	**125**

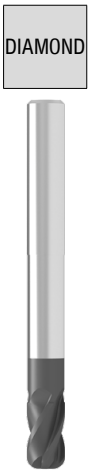
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 458

14

Torusfræser





Fabriksstandard

HA

Fabriksstandard

HA

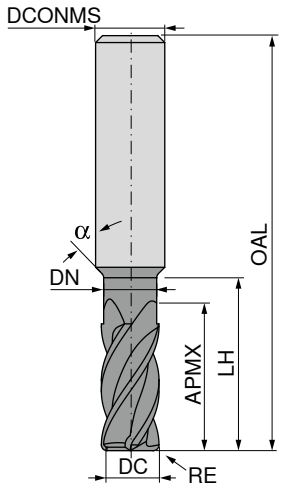
DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 911 ... DKK V0		50 911 ... DKK V0	
4	0,5	8	3,8	12	54	45	6	4	1.047,00	040		
4	1,0	8	3,8	12	54	45	6	4	1.047,00	041		
4	0,5	10	3,8	37	75	45	6	4			1.256,00	042
4	1,0	10	3,8	37	75	45	6	4			1.256,00	043
5	0,5	9	4,8	16	54	45	6	4	1.047,00	050		
5	1,0	9	4,8	16	54	45	6	4	1.047,00	051		
5	1,5	9	4,8	16	54	45	6	4	1.047,00	052		
5	0,5	12	4,8	37	75	45	6	4			1.256,00	053
5	1,0	12	4,8	37	75	45	6	4			1.256,00	054
5	1,5	12	4,8	37	75	45	6	4			1.256,00	055
6	0,5	10	5,6	16	54	45	6	4	1.047,00	060		
6	1,0	10	5,6	16	54	45	6	4	1.047,00	061		
6	1,5	10	5,6	16	54	45	6	4	1.047,00	062		
6	2,0	10	5,6	16	54	45	6	4	1.047,00	063		
6	0,5	12	5,6	62	100	45	6	4			1.385,00	064
6	1,0	12	5,6	62	100	45	6	4			1.385,00	065
6	1,5	12	5,6	62	100	45	6	4			1.385,00	066
6	2,0	12	5,6	62	100	45	6	4			1.385,00	067
7	0,5	11	6,6	20	58	45	8	4	1.385,00	070		
7	1,0	11	6,6	20	58	45	8	4	1.385,00	071		
7	1,5	11	6,6	20	58	45	8	4	1.385,00	072		
7	2,0	11	6,6	20	58	45	8	4	1.385,00	073		
7	0,5	14	6,6	62	100	45	8	4			1.748,00	074
7	1,0	14	6,6	62	100	45	8	4			1.748,00	075
7	1,5	14	6,6	62	100	45	8	4			1.748,00	076
7	2,0	14	6,6	62	100	45	8	4			1.748,00	077
8	0,5	12	7,6	20	58	45	8	4	1.385,00	080		
8	1,0	12	7,6	20	58	45	8	4	1.385,00	081		
8	1,5	12	7,6	20	58	45	8	4	1.385,00	086		
8	2,0	12	7,6	20	58	45	8	4	1.385,00	083		
8	0,5	14	7,6	62	100	45	8	4			1.748,00	084
8	1,0	14	7,6	62	100	45	8	4			1.748,00	085
8	1,5	14	7,6	62	100	45	8	4			1.748,00	082
8	2,0	14	7,6	62	100	45	8	4			1.748,00	087
10	0,5	14	9,6	24	66	45	10	4	1.758,00	100		
10	1,0	14	9,6	24	66	45	10	4	1.758,00	101		
10	1,5	14	9,6	24	66	45	10	4	1.758,00	107		
10	2,0	14	9,6	24	66	45	10	4	1.758,00	103		
10	3,0	14	9,6	24	66	45	10	4	1.758,00	104		
10	0,5	18	9,6	58	100	45	10	4			2.293,00	105
10	1,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.293,00	106

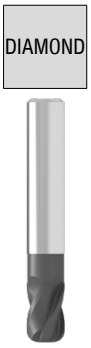
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

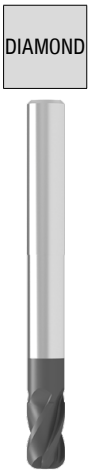
→ v_c/f_z side 458

Torusfræser

W | λ_s=30° γ_s= 5° | ZEFP







Fabriksstandard | HA

Fabriksstandard | HA

DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 911 ... DKK V0		50 911 ... DKK V0	
10	1,5	18	9,6	58	100	45	10	4			2.293,00	**102**
10	2,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.293,00	**108**
10	3,0	18	9,6	58	100	45	10	4			2.293,00	**109**
12	0,5	16	11,5	26	73	45	12	4	2.320,00	**120**		
12	1,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.320,00	**121**		
12	1,5	16	11,5	26	73	45	12	4	2.320,00	**127**		
12	2,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.320,00	**123**		
12	4,0	16	11,5	26	73	45	12	4	2.320,00	**124**		
12	0,5	22	11,5	53	100	45	12	4			2.917,00	**125**
12	1,0	22	11,5	53	100	45	12	4			2.917,00	**126**
12	1,5	22	11,5	53	100	45	12	4			2.917,00	**122**
12	2,0	22	11,5	53	100	45	12	4			2.917,00	**128**
12	4,0	22	11,5	53	100	45	12	4			2.917,00	**129**

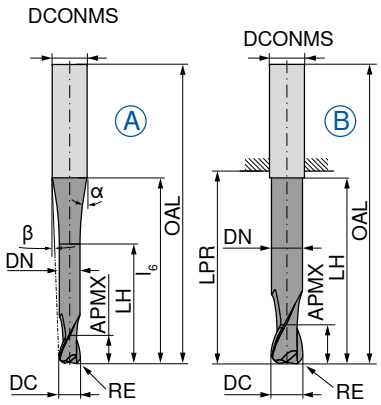
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 458

14

Torusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm
▲ Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°



Fabriksstandard
HA

Fabriksstandard
HA

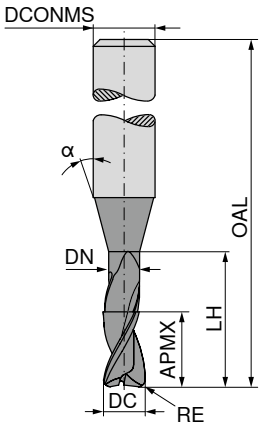
DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 730 ... DKK V1		52 734 ... DKK V1	
0,5	0,10	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.039,00	005		
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	970,00	010		
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A			1.031,00	010
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	926,00	015		
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A			978,00	015
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	776,00	020		
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A			862,00	020
3,0	0,50	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	749,00	030		
3,0	0,50	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A			837,00	030
4,0	0,50	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	699,00	041		
4,0	0,50	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			830,00	041
4,0	1,00	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	733,00	040		
4,0	1,00	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A			814,00	040
5,0	1,00	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	688,00	051		
5,0	1,00	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			820,00	051
5,0	1,50	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	719,00	050		
5,0	1,50	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A			849,00	050
6,0	1,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	641,00	961		
6,0	1,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			780,00	961
6,0	2,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	671,00	060		
6,0	2,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B			817,00	060
6,0	2,00	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A			1.004,00	061
8,0	1,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	883,00	082		
8,0	1,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.031,00	082
8,0	2,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	936,00	080		
8,0	2,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			1.014,00	080
8,0	2,00	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A			1.420,00	081
8,0	2,50	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B			943,00	083
10,0	1,50	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.308,00	102		
10,0	1,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.411,00	102
10,0	2,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.290,00	104
10,0	3,00	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.272,00	100		
10,0	3,00	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B			1.186,00	103
10,0	3,00	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B			1.376,00	100
10,0	3,00	8,0	9,60	40,0	110	160	1	0,5	12	2	A			2.095,00	101
12,0	1,50	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.592,00	122		
12,0	1,50	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.060,00	122
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.619,00	120		
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0	40	92	37	3,5	16	2	A	2.216,00	121		
12,0	4,00	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B			2.026,00	120
12,0	4,00	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A			3.350,00	121
16,0	5,00	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.182,00	160		
16,0	5,00	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B			3.350,00	160

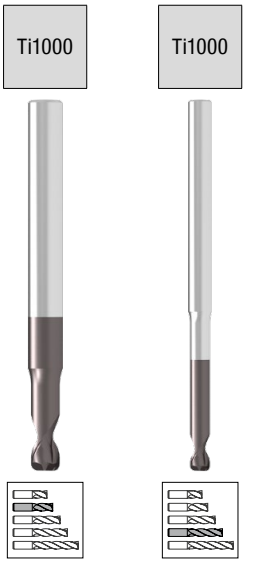
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

→ v_c/f_z side 460–466

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ZEFP | ≤ 54 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

DC f8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS h5 mm	ZEFP	50 649 ... DKK V0		50 649 ... DKK V0	
0,2	0,02	0,2	0,18	0,6	55	15	6	2	594,00	**921**		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,0	55	15	6	2	598,00	**022**		
0,2	0,02	0,2	0,18	1,6	55	15	6	2	603,00	**023**		
0,2	0,02	0,2	0,18	2,0	55	15	6	2	613,00	**024**		
0,3	0,03	0,3	0,28	0,9	55	15	6	2	594,00	**031**		
0,3	0,03	0,3	0,28	1,5	55	15	6	2	598,00	**032**		
0,3	0,03	0,3	0,28	2,4	55	15	6	2	603,00	**033**		
0,3	0,03	0,3	0,28	3,0	55	15	6	2	613,00	**034**		
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	6	2	594,00	**041**		
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	6	2	598,00	**042**		
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	6	2	603,00	**043**		
0,4	0,04	0,4	0,45	4,0	55	15	6	2	613,00	**044**		
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	6	2	579,00	**051**		
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	6	2	584,00	**052**		
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	6	2	594,00	**053**		
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	6	2	598,00	**054**		
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	6	2	499,00	**061**		
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	6	2	499,00	**960**		
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	6	2			529,00	**063**
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	6	2	574,00	**961**		
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	6	2	485,00	**081**		
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	6	2	499,00	**980**		
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	6	2			539,00	**083**
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	6	2	574,00	**981**		
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	6	2	485,00	**101**		
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	6	2	499,00	**010**		
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	6	2			512,00	**103**
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	6	2			557,00	**011**
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	6	2			574,00	**105**
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	6	2	485,00	**121**		
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	6	2	499,00	**012**		
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	6	2	539,00	**123**		
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	6	2			574,00	**013**
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	6	2	485,00	**131**		
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	6	2	499,00	**132**		
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	6	2			539,00	**133**
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	6	2			574,00	**134**
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	6	2	499,00	**151**		
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	6	2	499,00	**015**		
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	6	2			574,00	**153**

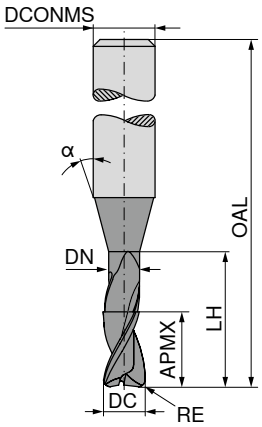
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

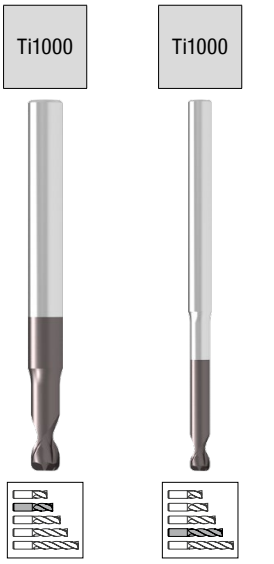
→ v_c/f_z side 460–466

14

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ZEFP | ≤ 54 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA

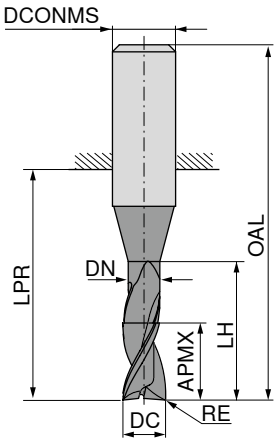
DC $_{f8}$ mm	RE $_{\pm 0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	50 649 ... DKK V0		50 649 ... DKK V0	
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	6	2			574,00	**016**
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	6	2	499,00	**161**		
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	6	2	499,00	**162**		
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	6	2			539,00	**163**
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	6	2			574,00	**164**
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	6	2	485,00	**181**		
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	6	2	499,00	**182**		
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	6	2			539,00	**183**
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	6	2			574,00	**184**
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	6	2	485,00	**201**		
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	6	2	499,00	**202**		
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	6	2	499,00	**020**		
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	6	2			574,00	**204**
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	6	2			574,00	**021**
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	6	2	499,00	**231**		
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	6	2	512,00	**232**		
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	6	2			574,00	**233**
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	6	2			574,00	**234**
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	512,00	**301**		
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	574,00	**302**		
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2			622,00	**303**
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2			649,00	**304**
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	574,00	**401**		
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	574,00	**402**		
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2			649,00	**403**
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2			668,00	**404**
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	574,00	**501**		
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	574,00	**502**		
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2			668,00	**503**
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2			702,00	**504**
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	574,00	**601**		
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2			649,00	**602**
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2			702,00	**603**
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2			724,00	**604**

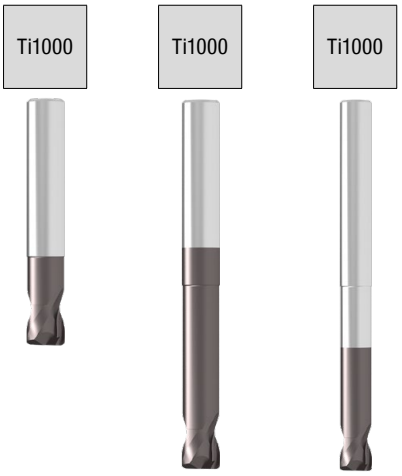
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

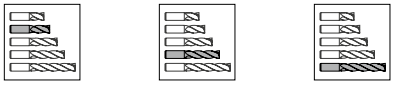
→ v_c/f_z side 460–466

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ZEFP | ≤ 68 HRC







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

DC $_{f8}$ mm	RE $_{\pm 0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	50 651 ... DKK V0		50 651 ... DKK V0		50 651 ... DKK V0	
2	0,3	2	1,8	7	14	50	6	2	418,00	020				
2	0,5	2	1,8	7	14	50	6	2	418,00	021				
2	0,3	2	1,8	7	24	60	6	2			418,00	022		
2	0,5	2	1,8	7	24	60	6	2			418,00	023		
2	0,3	2	1,8	7	49	85	6	2					609,00	024
2	0,5	2	1,8	7	49	85	6	2					609,00	025
3	0,3	2	2,8	7	14	50	6	2	418,00	030				
3	0,5	2	2,8	7	14	50	6	2	418,00	031				
3	0,3	2	2,8	12	24	60	6	2			418,00	032		
3	0,5	2	2,8	12	24	60	6	2			418,00	033		
3	0,3	2	2,8	12	49	85	6	2					609,00	034
3	0,5	2	2,8	12	49	85	6	2					609,00	035
4	0,3	3	3,8	13	18	54	6	2	418,00	040				
4	0,5	3	3,8	13	18	54	6	2	418,00	041				
4	1,0	3	3,8	13	18	54	6	2	418,00	042				
4	0,3	3	3,8	20	39	75	6	2			586,00	043		
4	0,5	3	3,8	20	39	75	6	2			586,00	044		
4	1,0	3	3,8	20	39	75	6	2			586,00	045		
4	0,3	3	3,8	20	49	85	6	2					609,00	046
4	0,5	3	3,8	20	49	85	6	2					609,00	047
4	1,0	3	3,8	20	49	85	6	2					609,00	048
5	0,5	3	4,6	13	18	54	6	2	418,00	050				
5	1,0	3	4,6	13	18	54	6	2	418,00	051				
5	1,5	3	4,6	13	18	54	6	2	418,00	052				
5	1,0	3	4,6	20	39	75	6	2			586,00	053		
5	1,5	3	4,6	20	39	75	6	2			586,00	054		
6	0,5	4	5,6	14	18	54	6	2	418,00	060				
6	1,0	4	5,6	14	18	54	6	2	418,00	061				
6	2,0	4	5,6	14	18	54	6	2	418,00	062				
6	0,5	4	5,6	45	49	85	6	2			586,00	066		
6	1,0	4	5,6	45	49	85	6	2			788,00	067		
6	2,0	4	5,6	45	49	85	6	2			586,00	068		
6	0,5	4	5,6	25	64	100	6	2					680,00	069
6	1,0	4	5,6	25	64	100	6	2					680,00	070
6	2,0	4	5,6	25	64	100	6	2					680,00	071
6	0,5	4	5,6	25	49	85	8	2			788,00	063		
6	1,0	4	5,6	25	49	85	8	2			586,00	064		
6	2,0	4	5,6	25	49	85	8	2			788,00	065		
8	0,5	4	7,6	16	22	58	8	2	511,00	080				
8	1,0	4	7,6	16	22	58	8	2	511,00	081				

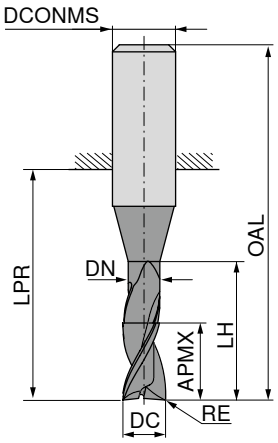
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

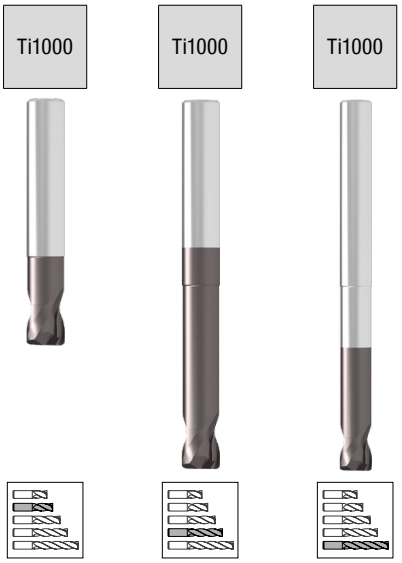
→ v_c/f_z side 460–466

14

Torusfræser

H | λ_s=30° γ_s= 3° | ZEFP | ≤ 68 HRC





Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA

DC $_{f8}$ mm	RE $_{\pm0,01}$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{h5}$ mm	ZEFP	50 651 ... DKK V0		50 651 ... DKK V0		50 651 ... DKK V0	
8	2,0	4	7,6	16	22	58	8	2	511,00	082				
8	0,5	4	7,6	50	64	100	8	2					1.090,00	083
8	2,0	4	7,6	50	64	100	8	2					794,00	084
8	1,0	4	7,6	30	60	100	10	2					1.090,00	085
8	2,0	4	7,6	30	60	100	10	2					1.074,00	086
10	1,0	6	9,6	18	26	66	10	2	635,00	100				
10	3,0	6	9,6	18	26	66	10	2	635,00	101				
10	1,0	6	9,6	50	60	100	10	2			1.082,00	102		
10	2,0	6	9,6	50	60	100	10	2			635,00	103		
10	3,0	6	9,6	50	60	100	10	2			1.082,00	104		
10	1,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.299,00	105
10	2,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.082,00	106
10	3,0	6	9,6	60	80	120	10	2					1.333,00	107
10	1,0	6	9,6	30	75	120	12	2					1.679,00	108
10	2,0	6	9,6	30	75	120	12	2					1.679,00	109
10	3,0	6	9,6	30	75	120	12	2					1.679,00	110
12	1,0	8	11,5	18	28	73	12	2	936,00	120				
12	2,0	8	11,5	18	28	73	12	2	936,00	121				
12	3,0	8	11,5	18	28	73	12	2	936,00	122				
12	4,0	8	11,5	18	28	73	12	2	936,00	123				
12	1,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.394,00	124		
12	2,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.394,00	125		
12	3,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.394,00	126		
12	4,0	8	11,5	45	55	100	12	2			1.394,00	127		
12	1,0	8	11,5	70	75	120	12	2					1.679,00	128
12	2,0	8	11,5	70	75	120	12	2					1.679,00	129
12	3,0	8	11,5	70	75	120	12	2					1.679,00	130
12	4,0	8	11,5	70	75	120	12	2					1.679,00	131
12	1,0	8	11,5	35	102	150	16	2					3.394,00	132
12	2,0	8	11,5	35	102	150	16	2					3.394,00	133
12	3,0	8	11,5	35	102	150	16	2					3.394,00	134
12	4,0	8	11,5	35	102	150	16	2					3.394,00	135

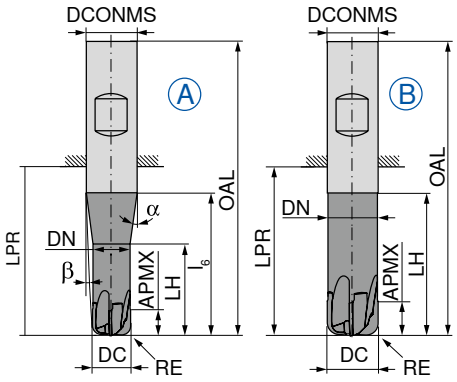
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 460–466

Torusfræser

- Radius tolerance: ± 0,005 mm
- High Performance værktøj til reaming
- Til Ø ≤ 5,0 mm, vinkeltolerance α og β: ±0,5°

H | λ_s = 0° γ_s = −2° | ZEFP | ≤ 66 HRC



LPR ved skaft DIN 6535 HB

Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HB | HA

DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 732 ... DKK V1		52 733 ... DKK V1		52 732 ... DKK V1	
3	0,75	2,0	2,8	10	20	21	57	11,5	5	6	4	A	762,00	033	762,00	033		
4	1,00	2,5	3,8	12	20	21	57	11	3,5	6	4	A	762,00	044	762,00	044		
5	1,25	3,0	4,7	14	20	21	57	10	2	6	4	A	787,00	055	787,00	055		
6	1,50	4,0	5,6	20		21	57			6	4	B	797,00	065	797,00	065		
6	1,50	4,0	5,6	30		44	80			6	4	B					745,00	066
8	1,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	1.004,00	084				
8	1,00	5,0	7,6	35		44	80			8	4	B					1.014,00	085
8	2,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	1.100,00	086	1.100,00	086		
8	2,00	5,0	7,6	35		44	80			8	4	B					1.014,00	087
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	1.143,00	104				
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	1.272,00	105				
10	1,00	6,0	9,6	45		60	100			10	4	B					1.272,00	106
10	1,00	6,0	9,6	45		60	100			10	6	B					1.446,00	110
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	1.256,00	107	1.256,00	107		
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	1.272,00	108				
10	2,50	6,0	9,6	45		60	100			10	4	B					1.290,00	109
10	2,50	6,0	9,6	45		60	100			10	6	B					1.446,00	111
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	1.471,00	124				
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	1.791,00	125				
12	1,00	7,0	11,5	50		55	100			12	4	B					1.610,00	130
12	1,00	7,0	11,5	50		55	100			12	8	B					2.017,00	132
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	1.601,00	128	1.601,00	128		
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	1.791,00	129				
12	3,00	7,0	11,5	50		55	100			12	4	B					1.610,00	131
12	3,00	7,0	11,5	50		55	100			12	8	B					2.017,00	133
16	4,00	8,0	15,5	40		44	92			16	4	B	2.415,00	169	2.415,00	169		
16	4,00	8,0	15,5	60		72	120			16	4	B					2.355,00	170
16	4,00	8,0	15,5	60		72	120			16	8	B					2.822,00	171

P	●	●	●
M			
K	○	○	○
N			
S			
H	●	●	●
O			

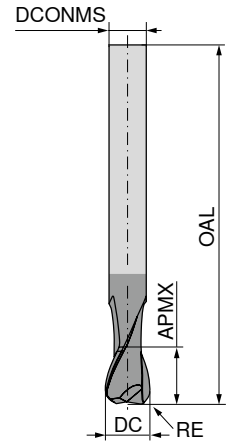
→ v_c/f_z side 460–466

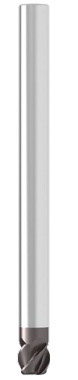
14

Mellemstørrelse-torusfræser

▲ Med reduceret skaft-Ø til variabel anvendelse i forskellige udhængslængder!

H | λ_s=45° γ_s=12° | ZEFP | ≤ 56 HRC | Ti1000





Fabriksstandard

HA

52 107 ...

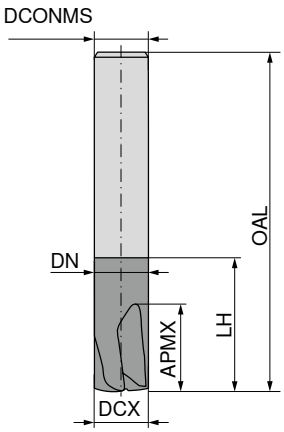
DC e8 mm	RE ±0,01 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
7	0,5	9	120	6	4	943,00	075
7	1,0	9	120	6	4	943,00	076
7	1,5	9	120	6	4	943,00	077
9	0,5	12	135	8	4	1.221,00	095
9	1,0	12	135	8	4	1.221,00	096
9	1,5	12	135	8	4	1.221,00	097
11	1,0	15	150	10	4	1.575,00	115
11	1,5	15	150	10	4	1.575,00	116
11	2,0	15	150	10	4	1.575,00	117
13	1,0	18	160	12	4	2.017,00	135
13	1,5	18	160	12	4	2.017,00	136
13	2,0	18	160	12	4	2.017,00	137
15	1,0	21	160	14	4	2.293,00	156
15	1,5	21	160	14	4	2.293,00	157
15	2,0	21	160	14	4	2.293,00	158
17	1,0	24	180	16	4	2.744,00	176
17	1,5	24	180	16	4	2.744,00	177
17	2,0	24	180	16	4	2.744,00	178
17	3,0	24	180	16	4	2.744,00	179

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 460–466

High Feed fræser

- ▲ APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde
- ▲ Til tilspænding pr. tand (f_z) op til 1 mm
- ▲ Skrubning i store dybder
- ▲ Meget stabil kørsel
- ▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres



Fabriksstandard

HA

56 900 ...

DCX h6 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
6	0,50	6	5,8	21	57	6	4	676,00	**060**
8	0,70	8	7,8	27	63	8	4	851,00	**080**
10	0,85	10	9,8	32	72	10	4	960,00	**100**
12	1,00	12	11,8	38	83	12	4	1.229,00	**120**
16	1,40	16	15,8	50	92	16	4	1.835,00	**160**

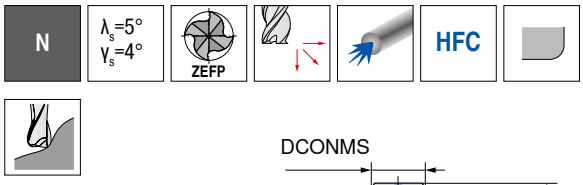
P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	

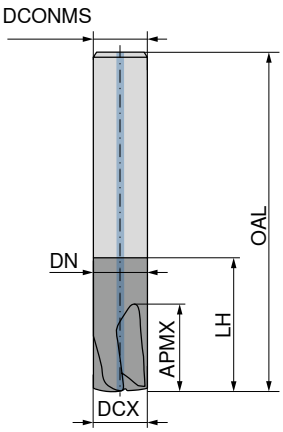
→ v_c/f_z side 456+457

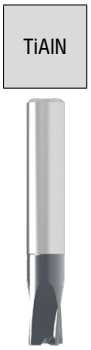
14

High Feed fræser

- ▲ APMX svarer ikke til den maksimale skæredybde
- ▲ Til tilspænding pr. tand (f_z) op til 1 mm
- ▲ Skrubning i store dybder
- ▲ Meget stabil kørsel
- ▲ r_{3D} = hjørneradius, der skal programmeres







Fabriksstandard

Fabriksstandard

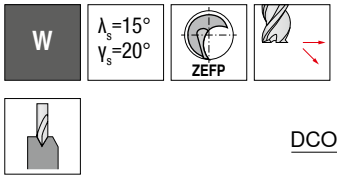
HA

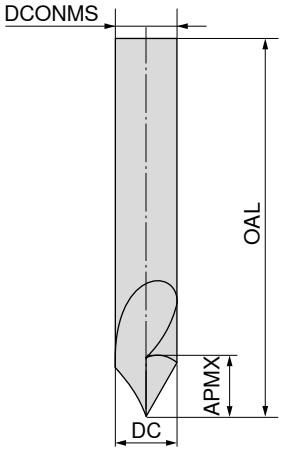
HA

DCX h6 mm	r_{3D} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	56 902 ... DKK V1		56 904 ... DKK V1	
6	0,50	6	5,8	21	57	6	4	711,00	**060**		
6	0,50	6	5,8	64	100	6	4			794,00	**060**
8	0,70	8	7,8	27	63	8	4	883,00	**080**		
8	0,70	8	7,8	64	100	8	4			1.004,00	**080**
10	0,85	10	9,8	32	72	10	4	1.126,00	**100**		
10	0,85	10	9,8	60	100	10	4			1.246,00	**100**
12	1,00	12	11,8	38	83	12	4	1.420,00	**120**		
12	1,00	12	11,8	65	110	12	4			1.619,00	**120**
16	1,40	16	15,8	50	92	16	4	2.649,00	**160**		
16	1,40	16	15,8	65	150	16	4			2.839,00	**160**
P									●		●
M									○		○
K									○		○
N									○		○
S									○		○
H									●		●
O											

→ v_c/f_z side 456+457

Graveringsfræser 60°





Fabriksstandard

HA

52 195 ...

DC h6 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
3	15	50	3	1	306,00	**030**
4	18	50	4	1	325,00	**040**
6	20	54	6	1	350,00	**060**

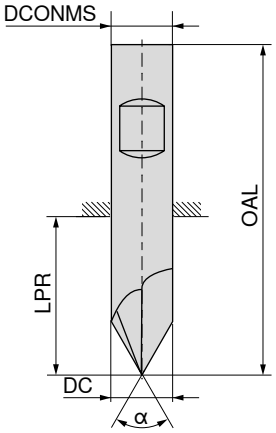
P	○
M	○
K	○
N	●
S	○
H	
O	●

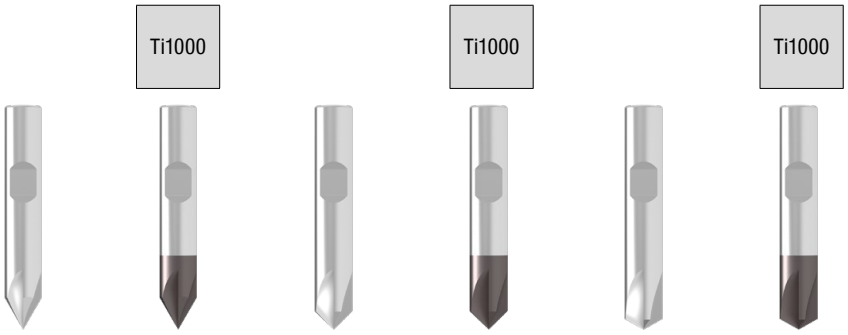
→ v_c/f_z side 460–463

14

NC-afgrater

N | λ_s=0° γ_s=0°





DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	α = 60° Fabriksstandard HB 52 150 ... DKK V1		α = 60° Fabriksstandard HB 52 153 ... DKK V1		α = 90° Fabriksstandard HB 52 151 ... DKK V1		α = 90° Fabriksstandard HB 52 154 ... DKK V1		α = 120° Fabriksstandard HB 52 152 ... DKK V1		α = 120° Fabriksstandard HB 52 155 ... DKK V1	
4	50	22	4	4	207,00	040 [1]	278,00	040 [1]	207,00	040 [1]	278,00	040 [1]	207,00	040 [1]	278,00	040 [1]
6	54	18	6	4	267,00	060 [2]	370,00	060	267,00	060 [2]	370,00	060	267,00	060 [2]	370,00	060
8	59	23	8	4	315,00	080 [2]	452,00	080	315,00	080 [2]	452,00	080	315,00	080 [2]	452,00	080
10	60	20	10	4	390,00	100 [2]	551,00	100	390,00	100 [2]	551,00	100	390,00	100 [2]	551,00	100
12	70	25	12	4	548,00	120 [2]	749,00	120	548,00	120 [2]	749,00	120	548,00	120 [2]	749,00	120
P					●		●		●		●		●		●	
M					○		○		○		○		○		○	
K					●		●		●		●		●		●	
N					○		○		○		○		○		○	
S					○		○		○		○		○		○	
H							○				○				○	
O					●		●		●		●		●		●	

1) Skaftudførelse DIN 6535 HA
2) inklusive i sættet

→ v_c/f_z side 460–463

HM-NC-afgratningssæt, fabriksstandard

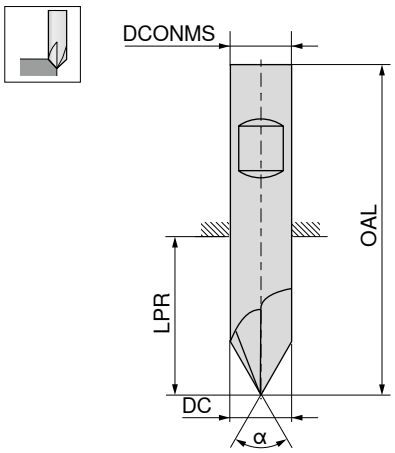
▲ Sæt består af Ø 6, Ø 8, Ø 10 og Ø 12 mm

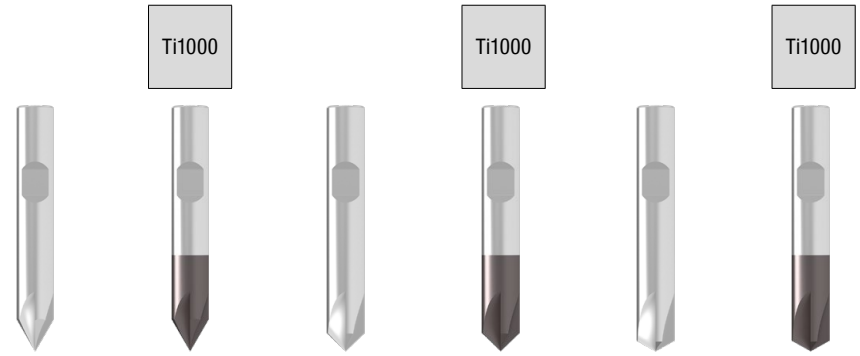
	α = 60° HB 52 150 ... DKK V1		α = 90° HB 52 151 ... DKK V1		α = 120° HB 52 152 ... DKK V1	
Sæt	1.533,00	999	1.533,00	999	1.533,00	999

NC-afgrater

N

λ_s=0°
γ_s=0°





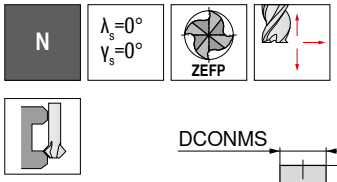
					α = 60°		α = 60°		α = 90°		α = 90°		α = 120°		α = 120°	
					Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard		Fabriksstandard	
					HB		HB		HB		HB		HB		HB	
					50 940 ...		50 943 ...		50 941 ...		50 944 ...		50 942 ...		50 945 ...	
DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0		DKK V0	
4	54	26	4	4	194,00	040 1)	259,00	040 1)	194,00	040 1)	259,00	040 1)	194,00	040 1)	259,00	040 1)
6	54	18	6	4	252,00	060	350,00	060	252,00	060	350,00	060	252,00	060	350,00	060
8	58	22	8	4	297,00	080	424,00	080	297,00	080	424,00	080	297,00	080	424,00	080
10	66	26	10	4	366,00	100	516,00	100	366,00	100	516,00	100	366,00	100	516,00	100
12	73	28	12	4	512,00	120	700,00	120	512,00	120	700,00	120	512,00	120	700,00	120
P					●		●		●		●		●		●	
M					○		○		○		○		○		○	
K					●		●		●		●		●		●	
N					○		○		○		○		○		○	
S					○		○		○		○		○		○	
H							○				○				○	
O					●		●		●		●		●		●	

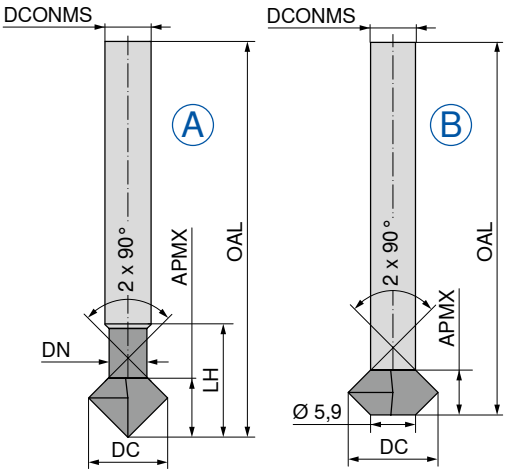
1) Skaftudførelse DIN 6535 HA

→ v_c/f_z side 460–463

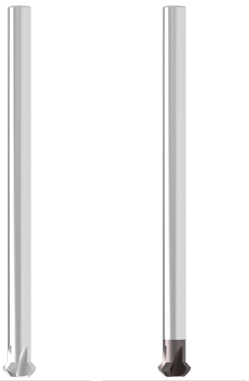
14

Dobbeltsidet NC-afgrater





Ti1000



Fabriksstandard
HA

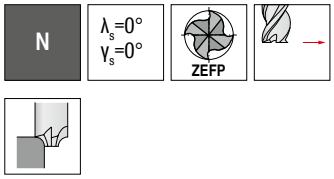
Fabriksstandard
HA

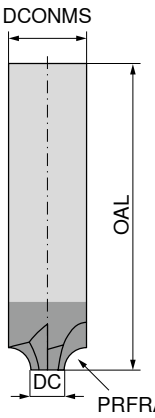
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS h5 mm	ZEFP	Fig.	52 158 ... DKK V1		52 159 ... DKK V1	
3	2,0	2,2	12,0	75	4	4	A	423,00	**030**	479,00	**030**
4	2,7	2,9	17,7	75	4	4	A	423,00	**040**	487,00	**040**
5	3,0	3,9	18,0	75	5	4	A	434,00	**050**	497,00	**050**
6	4,0	3,9	19,0	100	6	4	A	529,00	**060**	594,00	**060**
8	2,0			100	6	4	B	689,00	**080**	770,00	**080**
10	4,0			100	6	4	B	859,00	**100**	960,00	**100**
12	6,0			100	6	4	B	1.031,00	**120**	1.143,00	**120**

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		○
O	●	●

→ v_c/f_z side 460–463

Profilfræser, konkav





Fabriksstandard

HA

52 249 ...

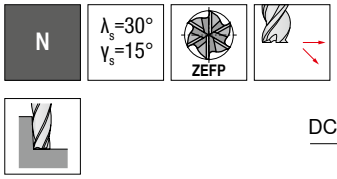
PRFRAD +/-0,02 mm	DC mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
0,50	7,0	70	8	4	926,00	**005**
1,00	6,0	70	8	4	926,00	**010**
1,25	7,5	75	10	4	1.014,00	**012**
1,50	7,0	75	10	4	987,00	**015**
2,00	6,0	75	10	4	987,00	**020**
2,50	7,0	73	12	4	1.100,00	**025**
3,00	6,0	73	12	4	1.100,00	**030**
3,50	9,0	80	16	4	1.385,00	**035**
4,00	8,0	80	16	4	1.385,00	**040**
4,50	7,0	80	16	4	1.385,00	**045**
5,00	10,0	80	20	4	1.974,00	**050**
6,00	8,0	80	20	4	1.974,00	**060**

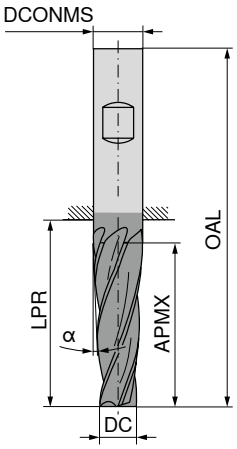
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	●

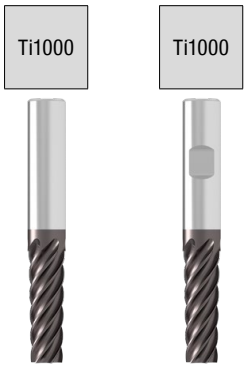
→ v_c/f_z side 460–463

14

Formfræser





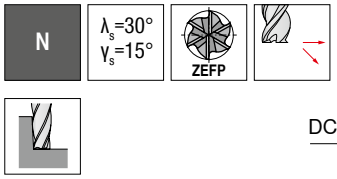


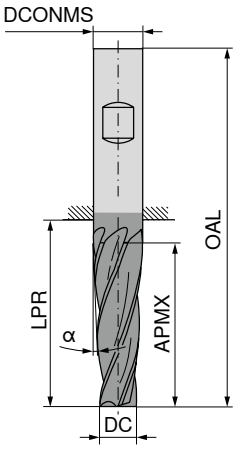
DC ±0,1 mm	α°	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 52 291 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 52 291 ... DKK V1	
2,0	0,5	10	22	50	3	4	632,00	000		
2,5	0,5	10	22	50	3	4	608,00	001		
2,5	0,5	20	32	60	4	4	801,00	002		
3,0	0,5	20	32	60	4	4	822,00	003		
4,0	0,5	20	32	60	5	4	845,00	004		
5,0	0,5	30	34	75	6	6			953,00	005
6,0	0,5	30	35	75	8	6			970,00	006
8,0	0,5	30	35	80	10	6			1.021,00	007
10,0	0,5	30	36	85	12	6			1.177,00	008
12,0	0,5	30	36	85	14	6			1.489,00	009
12,0	0,5	50	57	110	14	6			1.585,00	010
16,0	0,5	60	72	120	18	6			2.320,00	011
2,0	1	10	22	50	3	4	632,00	100		
2,5	1	10	22	50	3	4	608,00	101		
2,5	1	20	32	60	4	4	801,00	102		
3,0	1	20	32	60	4	4	822,00	103		
3,5	1	20	32	60	5	4	845,00	104		
4,0	1	20	32	60	5	4	845,00	105		
4,5	1	20	29	65	6	6			859,00	106
5,0	1	25	29	70	6	6			953,00	107
6,0	1	30	36	75	8	6			953,00	108
8,0	1	30	36	80	10	6			1.021,00	109
10,0	1	30	36	85	12	6			1.177,00	110
12,0	1	30	36	85	14	6			1.489,00	111
12,0	1	50	55	110	14	6			1.585,00	112
16,0	1	55	61	115	18	6			2.320,00	113
2,0	1,5	10	22	50	3	4	632,00	200		
2,5	1,5	10	22	50	4	4	694,00	201		
2,5	1,5	20	32	60	4	4	801,00	202		
3,0	1,5	20	32	60	4	4	822,00	203		
3,5	1,5	20	32	60	5	4	845,00	204		
4,0	1,5	20	32	60	5	4	845,00	205		
4,5	1,5	20	25	65	6	4			859,00	206
5,0	1,5	30	36	75	8	6			953,00	207
6,0	1,5	30	36	75	8	6			953,00	208
8,0	1,5	30	36	80	10	6			1.021,00	209
10,0	1,5	30	36	85	12	6			1.177,00	210
12,0	1,5	30	36	85	14	6			1.489,00	211
12,0	1,5	50	56	110	16	6			1.714,00	212
16,0	1,5	60	68	125	20	6			2.614,00	213
2,0	2	10	22	50	3	4	632,00	301		

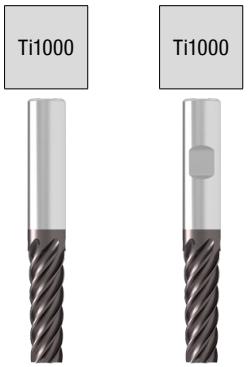
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	●	●

→ v_c/f_z side 460–463

Formfræser







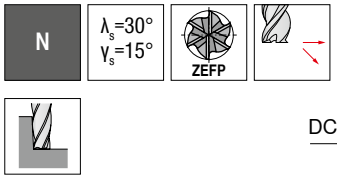
DC ±0,1 mm	α°	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 52 291 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 52 291 ... DKK V1	
2,5	2	10	22	50	4	4	694,00	302		
2,5	2	20	32	60	4	4	801,00	303		
3,0	2	20	32	60	5	4	845,00	304		
3,5	2	20	32	60	5	4	845,00	305		
4,0	2	20	27	65	6	4			859,00	306
4,5	2	30	37	75	8	4			953,00	307
5,0	2	30	37	75	8	6			953,00	308
6,0	2	28	32	75	8	6			953,00	309
8,0	2	28	33	75	10	6			1.021,00	310
10,0	2	28	33	85	12	6			1.177,00	311
12,0	2	28	33	85	14	6			1.489,00	312
12,0	2	50	56	110	16	6			1.628,00	313
16,0	2	55	62	115	20	6			2.554,00	314
2,0	2,5	15	22	50	4	4	706,00	401		
2,5	2,5	20	32	60	5	4	815,00	402		
3,0	2,5	20	32	60	5	4	845,00	403		
4,0	2,5	20	26	65	6	4			859,00	404
5,0	2,5	30	35	75	8	6			953,00	405
6,0	2,5	30	36	80	10	6			953,00	406
8,0	2,5	30	36	85	12	6			1.177,00	407
10,0	2,5	40	46	100	14	6			1.489,00	408
2,0	3	10	22	50	4	4	706,00	500		
2,5	3	10	22	50	4	4	721,00	501		
2,5	3	20	27	65	6	4			849,00	502
3,0	3	25	32	70	6	4			859,00	503
3,0	3	30	38	75	8	4			953,00	504
3,0	3	40	47	85	8	4			1.021,00	505
4,0	3	25	30	70	8	6			910,00	506
4,0	3	30	35	75	8	6			943,00	507
5,0	3	40	46	90	10	6			1.177,00	508
6,0	3	30	36	80	10	6			1.021,00	509
8,0	3	30	36	85	12	6			1.177,00	510
8,0	3	50	57	110	14	6			1.542,00	511
10,0	3	30	36	85	14	6			1.489,00	512
10,0	3	50	57	110	16	6			1.783,00	513
12,0	3	30	38	90	16	6			1.619,00	514
12,0	3	50	57	110	18	6			2.243,00	515
2,5	4	25	30	65	6	4			910,00	601
3,0	4	20	26	65	6	4			910,00	602
3,5	4	25	32	70	8	4			996,00	603
4,0	4	28	33	70	8	6			1.090,00	604

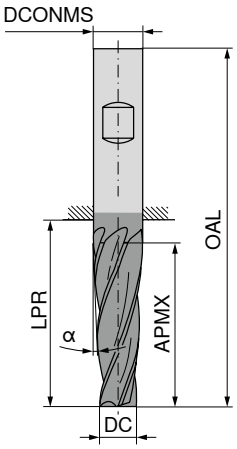
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	●	●

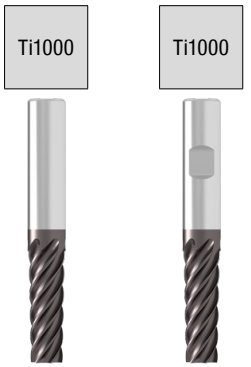
→ v_c/f_z side 460–463

14

Formfræser







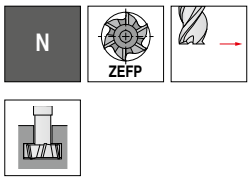
DC ±0,1 mm	α°	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	Fabriksstandard HA 52 291 ... DKK V1		Fabriksstandard HB 52 291 ... DKK V1	
5,0	4	30	36	85	10	6			1.126,00	**605**
5,0	4	45	51	100	12	6			1.290,00	**606**
6,0	4	30	38	84	12	6			1.265,00	**607**
6,0	4	50	58	110	14	6			1.610,00	**608**
8,0	4	30	38	84	14	6			1.567,00	**609**
8,0	4	50	58	110	16	6			1.886,00	**610**
10,0	4	30	39	93	16	6			1.740,00	**611**
10,0	4	50	58	114	18	6			2.398,00	**612**
2,5	5	20	25	65	6	4			910,00	**701**
3,0	5	28	34	70	8	4			996,00	**702**
3,5	5	30	38	80	10	4			1.100,00	**703**
4,0	5	30	36	80	10	6			1.100,00	**704**
4,5	5	30	36	80	10	6			1.100,00	**705**
5,0	5	30	38	84	12	6			1.290,00	**706**
5,0	5	40	46	100	12	6			1.308,00	**707**
6,0	5	30	36	93	12	6			1.290,00	**708**
6,0	5	55	62	110	16	6			1.886,00	**709**
8,0	5	30	38	90	14	6			1.585,00	**710**
8,0	5	50	58	114	18	6			2.398,00	**711**
10,0	5	30	38	93	16	6			1.740,00	**712**
10,0	5	55	63	115	20	6			2.614,00	**713**
12,0	5	30	38	93	18	6			1.835,00	**714**
12,0	5	45	52	100	20	6			2.554,00	**715**

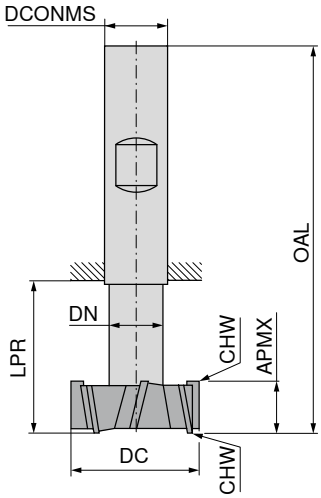
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	●	●

→ v_c/f_z side 460–463

T-notfræser

- HM-skærehoved med påloddet stålskaft
- Til noter iht. DIN 650





NEW

Ti1000

DIN 851 A

HB

54 065 ...

DC e9 mm	APMX d11 mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	CHW mm	ZEFP	DKK V3	
11,0	4	4	13,5	53,5	10	0,10	6	1.456,00	**11000**
12,5	6	5	17,0	57,0	10	0,10	6	1.524,00	**12500**
16,0	8	7	22,0	62,0	10	0,20	6	1.822,00	**16000**
18,0	8	8	25,0	70,0	12	0,20	6	1.906,00	**18000**
19,0	9	8	26,0	71,0	12	0,20	6	1.961,00	**19000**
21,0	9	10	29,0	74,0	12	0,25	6	2.026,00	**21000**
22,0	10	10	30,0	75,0	12	0,25	6	2.187,00	**22000**
25,0	11	12	34,0	82,0	16	0,30	8	2.396,00	**25000**
28,0	12	13	37,0	85,0	16	0,30	8	2.697,00	**28000**
32,0	14	15	42,0	90,0	16	0,35	8	2.982,00	**32000**
36,0	16	17	47,0	103,0	25	0,40	8	3.434,00	**36000**
40,0	18	19	52,0	108,0	25	0,40	10	3.961,00	**40000**

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 443

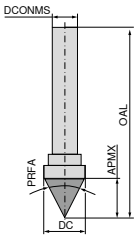
Hårdmetal-roterende file, lig DIN 8033

Fortanding **Z3**: Udførelse "medium"

Fortanding **Z6**: Udførelse "krydsfortandet"

v_c i min. = 300–600

KSJ



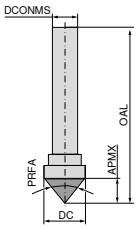
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 928 ... DKK U9		50 928 ... DKK U9	
6	5	52	6	60°	89,00	606	99,00	706
12	10	60	6	60°	120,00	612 1)	132,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KSK



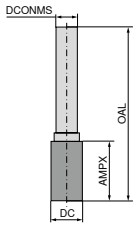
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 927 ... DKK U9		50 927 ... DKK U9	
6	3	52	6	90°	85,00	606	94,00	706
12	6	56	6	90°	104,00	612 1)	115,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

ZYA



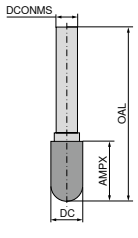
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 921 ... DKK U9		50 921 ... DKK U9	
3	13	40	3	43,00	303	47,00	403
6	13	48	3	78,00	306 1)	85,00	406 1)
6	16	55	6	88,00	606	97,00	706
8	20	65	6	113,00	608 1)	124,00	708 1)
10	20	65	6	128,00	610 1)	138,00	710 1)
12	25	70	6	164,00	612 1)	181,00	712 2)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9
2) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h7

WRC



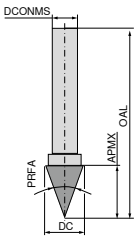
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 922 ... DKK U9		50 922 ... DKK U9	
3	13	40	3	54,00	303	59,00	403
6	13	48	3	87,00	306 1)	97,00	406 1)
6	16	50	6	99,00	606	109,00	706
8	18	63	6	126,00	608 1)	138,00	708 1)
10	20	65	6	145,00	610 1)	159,00	710 1)
12	25	70	6	197,00	612 1)	217,00	712 1)
16	25	70	6	263,00	616 1)	289,00	716 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

SKM



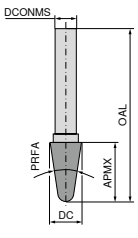
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 926 ... DKK U9		50 926 ... DKK U9	
3	11	40	3	14°	52,00	303	57,00	403
6	13	48	3	23°	73,00	306 1)	80,00	406 1)
6	18	50	6	16°	93,00	606	101,00	706
8	20	65	6	20°	87,00	608 1)	97,00	708 1)
10	20	65	6	25°	104,00	610 1)	115,00	710 1)
12	25	70	6	25°	143,00	612 1)	156,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KEL



Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 923 ... DKK U9		50 923 ... DKK U9	
3	14	40	3	6°	52,00	303	57,00	403
6	20	55	3	12°	89,00	306 1)	99,00	406 1)
6	20	50	6	10°	99,00	606	109,00	706
8	20	65	6	14°	140,00	608 1)	154,00	708 1)
10	20	65	6	14°	174,00	610 1)	190,00	710 1)
12	30	75	6	14°	209,00	612 1)	228,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

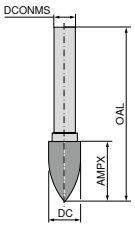
Hårdmetal-roterende file, lig DIN 8033

Fortanding **Z3**: Udførelse "medium"

Fortanding **Z6**: Udførelse "krydsfortandet"

v_c i min. = 300–600

SPG



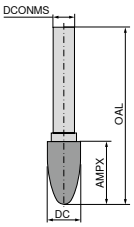
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 925 ... DKK U9		50 925 ... DKK U9	
3	13	40	3	50,00	303	55,00	403
6	13	48	3	75,00	306 1)	83,00	406 1)
6	18	50	6	112,00	606	122,00	706
8	20	65	6	113,00	608 1)	124,00	708 1)
10	20	65	6	140,00	610 1)	154,00	710 1)
12	25	70	6	164,00	612 2)	182,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9
2) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h7

RBF



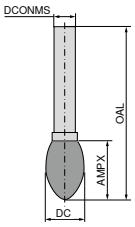
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 924 ... DKK U9		50 924 ... DKK U9	
3	13	40	3	52,00	303	57,00	403
6	13	48	3	83,00	306 1)	92,00	406 1)
6	18	50	6	115,00	606	128,00	706
8	20	65	6	123,00	608 1)	136,00	708 1)
10	20	65	6	143,00	610 1)	157,00	710 1)
12	25	70	6	173,00	612 1)	189,00	712 1)
16	30	75	6	247,00	616 1)	271,00	716 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

TRE



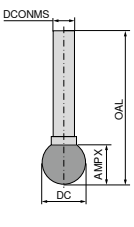
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 929 ... DKK U9		50 929 ... DKK U9	
3	7	40	3	52,00	303	57,00	403
6	10	45	3	78,00	306 1)	85,00	406 1)
6	10	50	6	105,00	606	116,00	706
8	13	58	6	117,00	608 1)	129,00	708 1)
10	16	61	6	133,00	610 1)	147,00	710 1)
12	20	65	6	168,00	612 1)	183,00	712 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

KUD



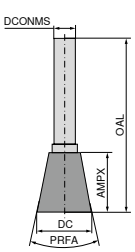
Z3

Z6

DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 930 ... DKK U9		50 930 ... DKK U9	
3	2,7	40,0	3	52,00	303	57,00	403
6	5,4	40,4	3	70,00	306 1)	78,00	406 1)
6	5,0	50,0	6	101,00	606	113,00	706
8	7,2	52,2	6	97,00	608 1)	105,00	708 1)
10	9,0	54,0	6	113,00	610 1)	124,00	710 1)
12	10,8	55,8	6	136,00	612 1)	151,00	712 1)
16	14,4	59,4	6	194,00	616 1)	213,00	716 1)

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

WKN



Z3

Z6

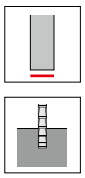
DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	PRFA	50 931 ... DKK U9		50 931 ... DKK U9	
3	7	40	3	10°	52,00	303	57,00	403
6	7	50	6	10°	97,00	606	106,00	706
12	13	58	6	20°	130,00	612 1)	143,00	712 1)

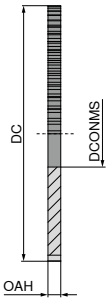
1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

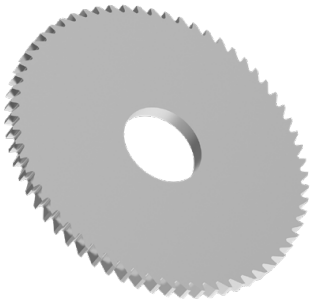
14

HM – rundsavsklinger

▲ Ligefortandet







DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
15	0,20	5	64	113,00	102
15	0,25	5	64	113,00	103
15	0,30	5	64	113,00	104
15	0,35	5	64	113,00	105
15	0,40	5	64	113,00	106
15	0,50	5	48	113,00	107
15	0,60	5	48	113,00	108
15	0,70	5	48	135,00	109
15	0,80	5	40	135,00	110
15	0,90	5	40	138,00	111
15	1,00	5	40	144,00	112
15	1,10	5	40	150,00	113
15	1,20	5	40	150,00	114
15	1,30	5	40	150,00	115
15	1,40	5	40	150,00	116
15	1,50	5	40	163,00	117
15	1,60	5	40	175,00	118
15	1,70	5	40	190,00	119
15	1,80	5	40	190,00	120
15	1,90	5	40	197,00	121
15	2,00	5	40	200,00	122
15	2,50	5	40	276,00	123
15	3,00	5	40	313,00	124
15	3,50	5	40	353,00	125
15	4,00	5	40	435,00	126
15	4,50	5	40	511,00	127
15	5,00	5	40	531,00	128
15	5,50	5	40	635,00	129
15	6,00	5	40	654,00	130
20	0,20	5	80	123,00	152
20	0,25	5	64	123,00	153
20	0,30	5	64	123,00	154
20	0,35	5	64	123,00	155
20	0,40	5	64	123,00	156
20	0,50	5	48	123,00	157
20	0,60	5	48	123,00	158
20	0,70	5	48	144,00	159
20	0,80	5	48	144,00	160
20	0,90	5	40	150,00	161
20	1,00	5	40	163,00	162
20	1,10	5	40	175,00	163
20	1,20	5	40	175,00	164
20	1,30	5	40	184,00	165
20	1,40	5	40	200,00	166
20	1,50	5	40	200,00	167
20	1,60	5	40	210,00	168
20	1,70	5	40	221,00	169
20	1,80	5	32	221,00	170
20	1,90	5	32	231,00	171
20	2,00	5	32	231,00	172
20	2,50	5	32	292,00	173
20	3,00	5	32	332,00	174
20	3,50	5	24	374,00	175
20	4,00	5	24	445,00	176
20	4,50	5	24	531,00	177
20	5,00	5	24	553,00	178
20	5,50	5	24	643,00	179
20	6,00	5	24	664,00	180
25	0,20	8	80	121,00	202
25	0,25	8	80	121,00	203
25	0,30	8	80	121,00	204
25	0,35	8	64	121,00	205
25	0,40	8	64	121,00	206
25	0,50	8	64	141,00	207
25	0,60	8	64	141,00	208
25	0,70	8	48	157,00	209
25	0,80	8	48	175,00	210
25	0,90	8	48	190,00	211
25	1,00	8	48	190,00	212
25	1,10	8	48	218,00	213
25	1,20	8	48	218,00	214
25	1,30	8	40	228,00	215
25	1,40	8	40	237,00	216
25	1,50	8	40	237,00	217
25	1,60	8	40	261,00	218
25	1,70	8	40	261,00	219
25	1,80	8	40	272,00	220
25	1,90	8	40	291,00	221
25	2,00	8	40	300,00	222
25	2,50	8	40	364,00	223
25	3,00	8	32	473,00	224
25	3,50	8	32	522,00	225
25	4,00	8	32	589,00	226
25	4,50	8	32	675,00	227
25	5,00	8	32	713,00	228
25	5,50	8	24	812,00	229
25	6,00	8	24	850,00	230
30	0,20	8	100	157,00	252
30	0,25	8	100	157,00	253
30	0,30	8	80	157,00	254
30	0,35	8	80	157,00	255
30	0,40	8	80	157,00	256
30	0,50	8	80	164,00	257
30	0,60	8	64	164,00	258
30	0,70	8	64	199,00	259
30	0,80	8	64	218,00	260
30	0,90	8	64	237,00	261
30	1,00	8	64	237,00	262
30	1,10	8	64	267,00	263
30	1,20	8	48	262,00	264
30	1,30	8	48	271,00	265
30	1,40	8	48	295,00	266
30	1,50	8	48	295,00	267
30	1,60	8	48	314,00	268
30	1,70	8	48	314,00	269
30	1,80	8	48	323,00	270
30	1,90	8	48	332,00	271
30	2,00	8	48	353,00	272
30	2,50	8	40	415,00	273
30	3,00	8	40	493,00	274
30	3,50	8	40	560,00	275
30	4,00	8	40	628,00	276
30	4,50	8	32	725,00	277
30	5,00	8	32	764,00	278
30	5,50	8	32	860,00	279
30	6,00	8	32	900,00	280

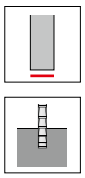
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

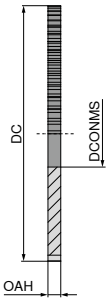
→ v_c/fz side 459

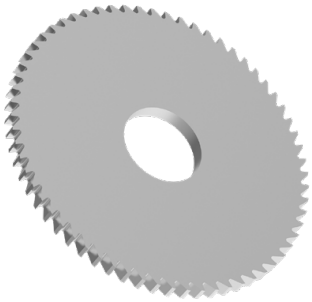
Diameteren 80-200 mm samt grovtandede varianter iht. DIN 1838 findes i vores online shop.

HM – rundsavsklinger

▲ Ligefortandet







DIN 1837 A

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
40	0,20	10	128	192,00	302
40	0,25	10	100	192,00	303
40	0,30	10	100	192,00	304
40	0,35	10	100	192,00	305
40	0,40	10	100	204,00	306
40	0,50	10	80	222,00	307
40	0,60	10	80	222,00	308
40	0,70	10	80	254,00	309
40	0,80	10	80	264,00	310
40	0,90	10	64	264,00	311
40	1,00	10	64	273,00	312
40	1,10	10	64	281,00	313
40	1,20	10	64	292,00	314
40	1,30	10	64	297,00	315
40	1,40	10	64	316,00	316
40	1,50	10	64	325,00	317
40	1,60	10	64	333,00	318
40	1,70	10	48	353,00	319
40	1,80	10	48	362,00	320
40	1,90	10	48	372,00	321
40	2,00	10	48	372,00	322
40	2,50	10	48	479,00	323
40	3,00	10	48	554,00	324
40	3,50	10	48	619,00	325
40	4,00	10	40	686,00	326
40	4,50	10	40	779,00	327
40	5,00	10	40	827,00	328
40	5,50	10	40	926,00	329
40	6,00	10	40	978,00	330
50	0,20	13	128	316,00	352
50	0,25	13	128	306,00	353
50	0,30	13	128	260,00	354
50	0,35	13	100	260,00	355
50	0,40	13	100	260,00	356
50	0,50	13	100	268,00	357
50	0,60	13	100	268,00	358
50	0,70	13	80	281,00	359
50	0,80	13	80	306,00	360
50	0,90	13	80	316,00	361
50	1,00	13	80	325,00	362
50	1,10	13	80	333,00	363
50	1,20	13	80	344,00	364
50	1,30	13	64	385,00	365
50	1,40	13	64	394,00	366
50	1,50	13	64	414,00	367
50	1,60	13	64	422,00	368
50	1,70	13	64	429,00	369
50	1,80	13	64	456,00	370
50	1,90	13	64	456,00	371
50	2,00	13	64	470,00	372
50	2,50	13	64	574,00	373
50	3,00	13	48	666,00	374
50	3,50	13	48	761,00	375
50	4,00	13	48	807,00	376
50	4,50	13	48	936,00	377
50	5,00	13	48	987,00	378
50	5,50	13	40	1.100,00	379
50	6,00	13	40	1.143,00	380
63	0,20	16	160	464,00	402

DC js15 mm	OAH ±0,01 mm	DCONMS H6 mm	ZEFP	54 700 ... DKK V6	
63	0,25	16	160	447,00	403
63	0,30	16	128	416,00	404
63	0,35	16	128	393,00	405
63	0,40	16	128	356,00	406
63	0,50	16	128	347,00	407
63	0,60	16	100	356,00	408
63	0,70	16	100	401,00	409
63	0,80	16	100	441,00	410
63	0,90	16	100	447,00	411
63	1,00	16	100	455,00	412
63	1,10	16	80	473,00	413
63	1,20	16	80	490,00	414
63	1,30	16	80	502,00	415
63	1,40	16	80	510,00	416
63	1,50	16	80	519,00	417
63	1,60	16	80	545,00	418
63	1,70	16	80	572,00	419
63	1,80	16	80	582,00	420
63	1,90	16	80	607,00	421
63	2,00	16	80	628,00	422
63	2,50	16	64	754,00	423
63	3,00	16	64	853,00	424
63	3,50	16	64	978,00	425
63	4,00	16	64	1.074,00	426
63	4,50	16	64	1.229,00	427
63	5,00	16	48	1.281,00	428
63	5,50	16	48	1.438,00	429
63	6,00	16	48	1.489,00	430

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

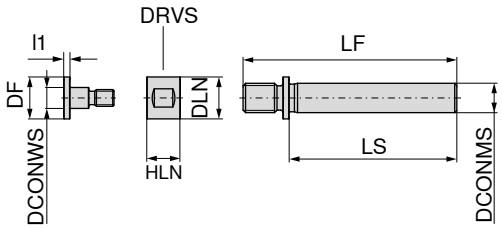
→ v_c/fz side 459

Diameteren 80–200 mm samt grovtandede varianter iht. DIN 1838 findes i vores online shop.

14

Cylinderskaftholder til rundsavsklinger

▲ DCONWS = boring savklinge



DCONWS h7 mm	DCONMS h7 mm	DLN mm	DF mm	LF mm	LS mm	HLN mm	l_1 mm	DRVS mm	72 900 ... DKK X1	
5	7	10	10	51	40	8	3	9	774,00	**005**
5	10	10	10	61	50	8	3	9	774,00	**105**
8	7	15	15	51	40	8	3	14	774,00	**008**
8	10	15	15	61	50	8	3	14	841,00	**108**
10	7	17	17	53	40	10	3	16	774,00	**010**
10	10	17	17	63	50	10	3	16	841,00	**110**
10	16	17	17	74	55	10	3	16	897,00	**210**
13	10	20	20	66	50	10	3	18	841,00	**113**
13	16	20	20	77	55	10	3	18	897,00	**213**
16	10	24	24	66	50	14	3	22	841,00	**116**
16	16	24	24	79	55	14	3	22	897,00	**216**

Skrue – SR

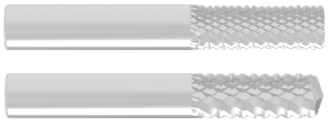
Kontramøtrik – KM

Reservedele Til artikelnr.	72 945 ... DKK X1		72 945 ... DKK X1	
72 900 005	147,00	**000**	231,00	**005**
72 900 105	147,00	**000**	231,00	**005**
72 900 008	147,00	**001**	231,00	**006**
72 900 108	147,00	**001**	231,00	**006**
72 900 010	157,00	**002**	240,00	**007**
72 900 110	157,00	**002**	240,00	**007**
72 900 210	157,00	**010**	240,00	**012**
72 900 113	164,00	**003**	248,00	**008**
72 900 213	164,00	**003**	248,00	**008**
72 900 116	172,00	**004**	255,00	**009**
72 900 216	172,00	**011**	255,00	**013**

Anvendelsesområder for fræsning i kunststof og ikke-jernholdige metaller

Materiale	Styrke N/mm² – HB	50 981 … - 50 988 …	50 932 …	50 937 …	50 936 …	50 938 …	50 610 …	50 611 …	50 946 …	50 948 …	50 947 …
Aluminium (ulegeret, lavlegeret)	< 350 N/mm²						●				
Aluminium	< 500 N/mm²						●				
Aluminiumlegeringer 0,5–10 % Si	< 400 N/mm²						●				
Aluminiumlegeringer 10–15 % Si	< 400 N/mm²					●			●	●	●
Aluminium	< 400 N/mm²					●			●	●	
Kopper (ulegeret, lavlegeret)	< 350 N/mm²						●				
Kopper – seje legeringer	< 700 N/mm²					●			●	●	●
Kopper – specielle legeringer	< 200 HB					●			●	●	●
Kopper – specielle legeringer	< 300 HB					●			●	●	●
Kopper – specielle legeringer	< 300 HB					●			●	●	●
Messing kortspånet, bronze, rødmetal	< 600 N/mm²						●				
Messing langspånet	< 600 N/mm²						●				
Magnesium- og magnesiumlegeringer	< 850 N/mm²					●			●	●	●
Wolfram og tungsten legeringer										●	●
Molybdæn- og molybdænlegeringer										●	●
Termoplast							●				
Duroplast		●	●	●			●				
Fiberforstærket plast		●	●	●	●	●			●	●	●
Grafit		●	●	●	●	●			●		●
Bearbejdningsretning		1	2	3	4	5	6		7	8	9

Tips

1


▲ Til opnåelse af meget skarpe skærkanter og forebyggelse af delaminering af emnet ved GFK og CFK.

2

▲ For at opnå høje standtider ved bearbejdning af AFK, CFK og grafit.

3

4

▲ Specielt til bearbejdning af honeycomb-materialer;
Indfræsning af lommer, som ikke går gennem hele materialet.

5

▲ Specielt til bearbejdning af honeycomb-materialer.

▲ Fræsning af fordybninger, der passerer igennem lagende i materialet. Nedre dæk skubbes og øverste dæk trækkes, derfor er emnematerialet stabiliseret.

6

▲ Til bearbejdning af ikke-fiberforstærkede kunststoffer og ikke-jernholdige metaller med et lavt Si-indhold. (PE, PA, PVC, akrylglas)

7

8

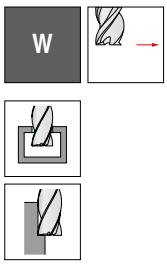
▲ Til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer og ikke-jernholdige metaller med et højt Si-indhold.

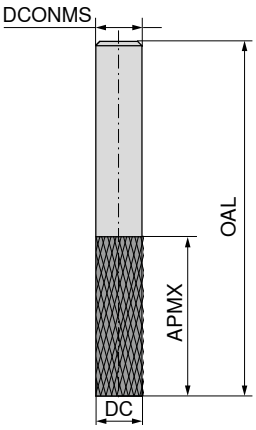
9

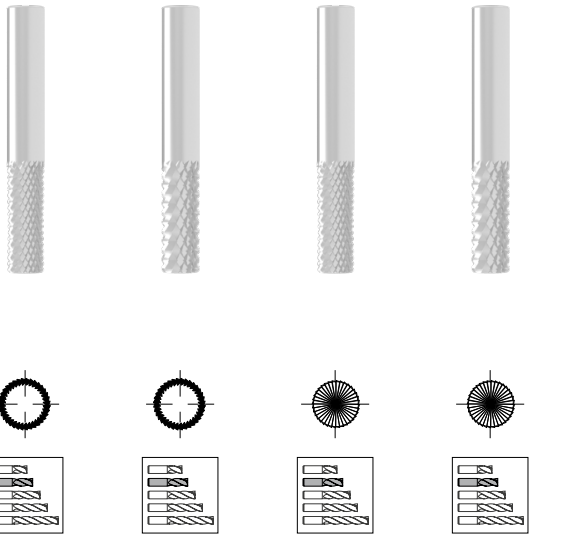
14

Kunststoffræser

- Højreskærende
- Krydsfortandet
- Spåntransport nedad
- 50 981 ... og 50 983 ... = Fin fortanding
- 50 982 ... og 50 984 ... = Medium fortanding







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA | HA

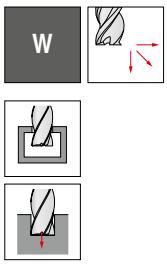
DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 981 ... DKK V0		50 982 ... DKK V0		50 983 ... DKK V0		50 984 ... DKK V0	
2,0	7	40	2,0	113,00	**020**	118,00	**020**	137,00	**020**	142,00	**020**
2,0	7	50	6,0	230,00	**021**	230,00	**021**	248,00	**021**	248,00	**021**
3,0	10	40	3,0	113,00	**030**	118,00	**030**	137,00	**030**	142,00	**030**
3,0	12	50	6,0	230,00	**031**	230,00	**031**	248,00	**031**	248,00	**031**
3,5	12	40	3,5	133,00	**035**	138,00	**035**	149,00	**035**	155,00	**035**
4,0	15	40	4,0	151,00	**040**	157,00	**040**	161,00	**040**	170,00	**040**
4,0	20	50	6,0	230,00	**041**	230,00	**041**	248,00	**041**	248,00	**041**
4,5	15	50	4,5	175,00	**045**	182,00	**045**	189,00	**045**	196,00	**045**
5,0	16	50	5,0	197,00	**050**	208,00	**050**	214,00	**050**	223,00	**050**
5,0	25	75	6,0	353,00	**051**	353,00	**051**	369,00	**051**	369,00	**051**
6,0	18	50	6,0	230,00	**060**	222,00	**060**	248,00	**060**	238,00	**060**
6,0	35	75	6,0	353,00	**061**	353,00	**061**	369,00	**061**	369,00	**061**
7,0	22	60	7,0	322,00	**070**	307,00	**070**	339,00	**070**	327,00	**070**
8,0	25	63	8,0	369,00	**080**	354,00	**080**	390,00	**080**	376,00	**080**
8,0	40	100	8,0	490,00	**081**	490,00	**081**	512,00	**081**	512,00	**081**
9,0	25	63	9,0	468,00	**090**	449,00	**090**	490,00	**090**	469,00	**090**
10,0	30	72	10,0	499,00	**100**	478,00	**100**	518,00	**100**	500,00	**100**
12,0	32	83	12,0	705,00	**120**	679,00	**120**	731,00	**120**	700,00	**120**
14,0	32	83	14,0	1.118,00	**140**	1.056,00	**140**	1.195,00	**140**	1.161,00	**140**
16,0	36	92	16,0	1.524,00	**160**	1.455,00	**160**	1.636,00	**160**	1.567,00	**160**
18,0	40	92	18,0	2.060,00	**180**	1.974,00	**180**	2.225,00	**180**	2.139,00	**180**
20,0	45	104	20,0	2.476,00	**200**	2.364,00	**200**	2.657,00	**200**	2.563,00	**200**

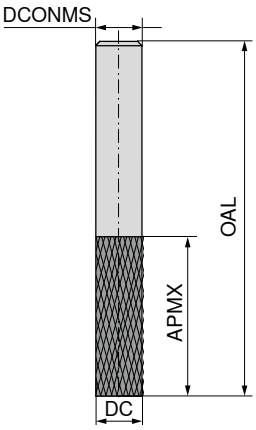
P				
M				
K				
N				
S				
H				
O	●	●	●	●

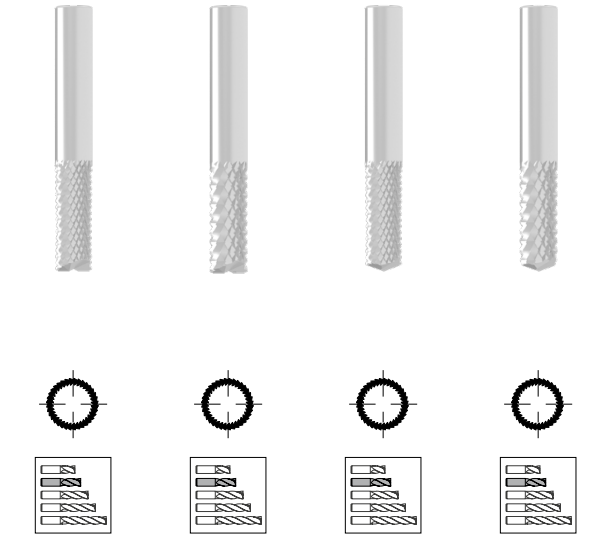
→ v_c/f_z side 458

Kunststoffræser

- Højreskærende
- Krydsfortandet
- Spåntransport nedad
- 50 985 ... og 50 987 ... = Fin fortanding
- 50 986 ... og 50 988 ... = Medium fortanding







Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard | Fabriksstandard

HA | HA | HA | HA

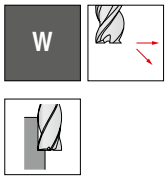
DC mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	50 985 ... DKK V0		50 986 ... DKK V0		50 987 ... DKK V0		50 988 ... DKK V0	
2,0	7	40	2,0	143,00	**020**	149,00	**020**	143,00	**020**	149,00	**020**
2,0	7	50	6,0	263,00	**021**	263,00	**021**	263,00	**021**	263,00	**021**
3,0	10	40	3,0	143,00	**030**	149,00	**030**	143,00	**030**	149,00	**030**
3,0	12	50	6,0	263,00	**031**	263,00	**031**	263,00	**031**	263,00	**031**
3,5	12	40	3,5	158,00	**035**	164,00	**035**	158,00	**035**	164,00	**035**
4,0	15	40	4,0	171,00	**040**	181,00	**040**	171,00	**040**	181,00	**040**
4,0	20	50	6,0	263,00	**041**	263,00	**041**	263,00	**041**	263,00	**041**
4,5	15	50	4,5	199,00	**045**	210,00	**045**	199,00	**045**	210,00	**045**
5,0	16	50	5,0	229,00	**050**	238,00	**050**	229,00	**050**	238,00	**050**
5,0	25	75	6,0	385,00	**051**	385,00	**051**	385,00	**051**	385,00	**051**
6,0	18	50	6,0	263,00	**060**	254,00	**060**	263,00	**060**	254,00	**060**
6,0	35	75	6,0	385,00	**061**	385,00	**061**	385,00	**061**	385,00	**061**
7,0	22	60	7,0	362,00	**070**	350,00	**070**	362,00	**070**	350,00	**070**
8,0	25	63	8,0	414,00	**080**	397,00	**080**	414,00	**080**	397,00	**080**
8,0	40	100	8,0	538,00	**081**	538,00	**081**	538,00	**081**	538,00	**081**
9,0	25	63	9,0	512,00	**090**	493,00	**090**	512,00	**090**	493,00	**090**
10,0	30	72	10,0	540,00	**100**	518,00	**100**	540,00	**100**	518,00	**100**
12,0	32	83	12,0	759,00	**120**	726,00	**120**	759,00	**120**	726,00	**120**
14,0	32	83	14,0	1.221,00	**140**	1.177,00	**140**	1.221,00	**140**	1.177,00	**140**
16,0	36	92	16,0	1.679,00	**160**	1.585,00	**160**	1.679,00	**160**	1.585,00	**160**
18,0	40	92	18,0	2.260,00	**180**	2.165,00	**180**	2.260,00	**180**	2.165,00	**180**
20,0	45	104	20,0	2.718,00	**200**	2.596,00	**200**	2.718,00	**200**	2.596,00	**200**

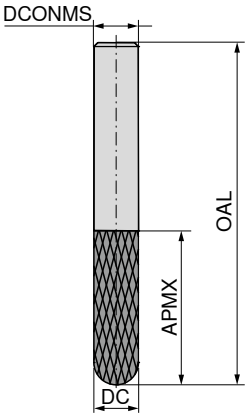
P				
M				
K				
N				
S				
H				
O	●	●	●	●

→ v_c/f_z side 458

Kunststof-radiusfræser

▲ Højreskærende
▲ Krydsfortandet





Fabriksstandard

HA

50 932 ...

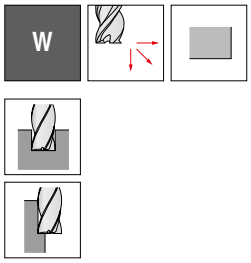
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	DKK V0	
2	7	40	2	500,00	**020**
2	7	50	6	1.021,00	**022**
3	10	40	3	500,00	**030**
3	12	50	6	1.021,00	**032**
4	15	40	4	723,00	**040**
4	20	50	6	1.021,00	**042**
5	16	50	5	926,00	**050**
5	25	75	6	1.177,00	**052**
6	18	50	6	960,00	**060**
6	35	75	6	1.126,00	**062**
8	25	63	8	1.204,00	**080**
8	40	100	8	1.585,00	**082**
10	30	72	10	1.748,00	**100**
12	32	83	12	2.216,00	**120**
16	36	92	16	4.458,00	**160**
20	40	104	20	5.254,00	**200**

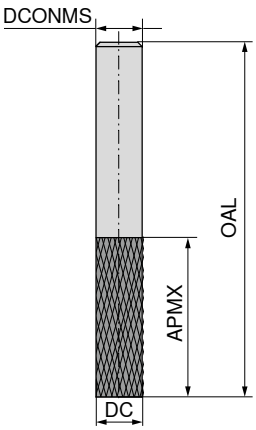
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

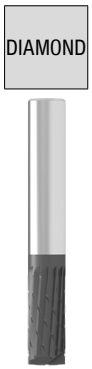
→ v_c/f_z side 458

Kunststoffræser

▲ Højreskærende
▲ Krydsfortandet







Fabriksstandard

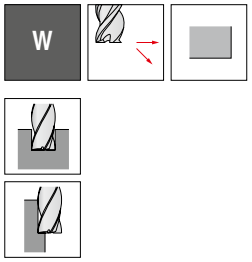
50 937 ...

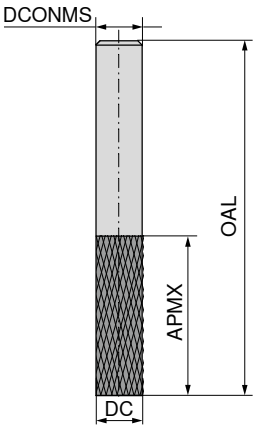
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	DKK V0	
5	16	60	6	1.074,00	**050**
5	28	75	6	1.324,00	**052**
6	20	60	6	1.186,00	**060**
6	35	75	6	1.324,00	**062**
8	22	63	8	1.463,00	**080**
8	40	100	8	1.775,00	**082**
10	25	72	10	1.862,00	**100**
10	50	100	10	2.233,00	**102**
12	30	83	12	2.320,00	**120**
12	50	100	12	2.735,00	**122**
16	35	92	16	4.103,00	**160**
16	60	125	16	5.004,00	**162**

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 458

Fræser for honeycomb materialer





Fabriksstandard

50 936 ...

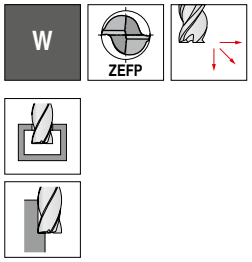
DC $_{h10}$ mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	DKK V0	
6	16	50	6	596,00	**006**
8	19	63	8	874,00	**008**
10	22	72	10	1.108,00	**010**
12	26	83	12	1.514,00	**012**
14	17	100	12	1.791,00	**014**
16	17	100	12	2.727,00	**016**
20	17	100	12	3.739,00	**020**
24	10	100	12	4.432,00	**024**
24	17	100	12	4.786,00	**025**
44	17	100	12	8.782,00	**044** [1]

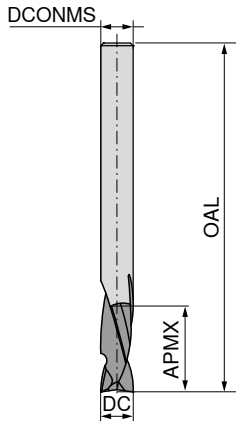
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	●

1) Boring er ikke mulig

→ v_c/f_z side 458

Fræser til fiberarmerede kunststoffer, højre-/venstrerotation





Fabriksstandard

HA

50 938 ...

DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
2	6	40	6	2	996,00	**020**
3	12	40	3	2	485,00	**030**
3	12	50	6	2	996,00	**032**
4	14	40	4	2	551,00	**040**
5	16	50	5	2	692,00	**050**
6	18	50	6	2	842,00	**060**
8	20	63	8	2	1.021,00	**080**
10	25	72	10	2	1.221,00	**100**
12	30	83	12	2	1.775,00	**120**

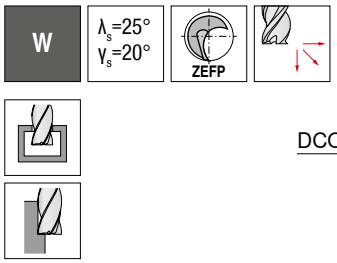
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

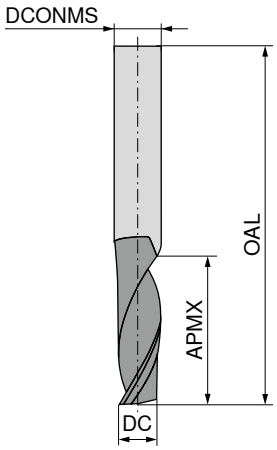
→ v_c/f_z side 458

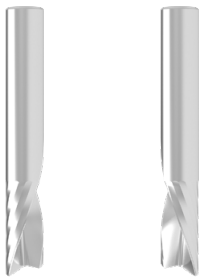
14

Et-skærsfræser

▲ Med polerede spånkamre







Højrespiral
Højreskærende
Fabriksstandard
HA

Venstrespiral
Højreskærende
Fabriksstandard
HA

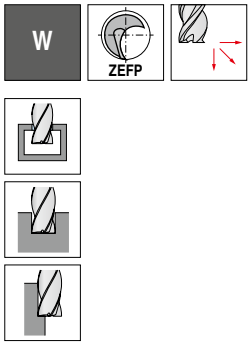
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	50 610 ... DKK V0		50 611 ... DKK V0	
1,5	6	40	3,0	1	210,00	015	210,00	015
2,0	6	40	3,0	1	210,00	019	210,00	019
2,0	10	40	2,0	1	131,00	020	131,00	020
2,0	10	60	6,0	1	311,00	022	311,00	022
2,0	12	60	6,0	1	319,00	024	319,00	024
2,5	6	40	2,5	1	210,00	025	210,00	025
3,0	12	40	3,0	1	140,00	030	140,00	030
3,0	10	40	6,0	1	305,00	032	305,00	032
3,0	12	60	6,0	1	311,00	034	311,00	034
3,0	15	60	6,0	1	311,00	036	311,00	036
4,0	15	40	4,0	1	170,00	040	170,00	040
4,0	15	60	6,0	1	311,00	042	311,00	042
4,0	20	75	6,0	1	503,00	044	503,00	044
5,0	16	50	5,0	1	217,00	050	217,00	050
5,0	16	60	6,0	1	311,00	052	311,00	052
5,0	28	75	6,0	1	564,00	054	564,00	054
6,0	20	60	6,0	1	251,00	060	251,00	060
6,0	30	60	6,0	1	305,00	062	305,00	062
6,0	35	75	6,0	1	456,00	064	456,00	064
8,0	22	63	8,0	1	405,00	080	405,00	080
8,0	40	100	8,0	1	731,00	084	731,00	084
10,0	25	72	10,0	1	609,00	100	609,00	100
10,0	55	100	10,0	1	1.221,00	105	1.221,00	105
12,0	30	83	12,0	1	809,00	120	809,00	120
14,0	30	83	14,0	1	1.204,00	140	1.204,00	140
16,0	35	92	16,0	1	1.714,00	160	1.714,00	160
18,0	35	92	18,0	1	2.043,00	180	2.043,00	180
20,0	40	104	20,0	1	2.303,00	200	2.303,00	200

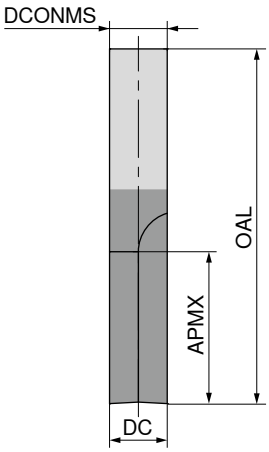
P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 458

Kunststoffræser

▲ Med polerede spånnoter





Fabriksstandard

HA

50 946 ...

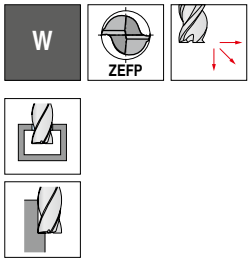
DC $_{h10}$ mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	DKK V0	
1,5	6	40	3	1	259,00	**015**
2,0	6	40	3	1	259,00	**020**
2,0	10	40	2	1	186,00	**022**
2,0	10	60	6	1	377,00	**024**
2,0	12	60	6	1	388,00	**026**
3,0	12	40	3	1	196,00	**030**
3,0	12	60	6	1	377,00	**032**
3,0	15	60	6	1	377,00	**034**
4,0	15	60	6	1	377,00	**040**
4,0	20	75	6	1	570,00	**042**
5,0	16	60	6	1	377,00	**050**
5,0	28	75	6	1	632,00	**052**
6,0	20	60	6	1	328,00	**060**
6,0	30	60	6	1	373,00	**062**
6,0	35	75	6	1	525,00	**064**
8,0	22	63	8	1	510,00	**080**
8,0	40	100	8	1	819,00	**082**
10,0	25	72	10	1	758,00	**100**
10,0	55	100	10	1	1.333,00	**102**
12,0	30	83	12	1	987,00	**120**

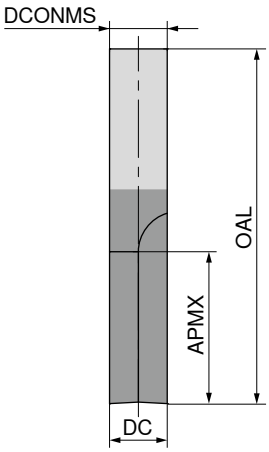
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

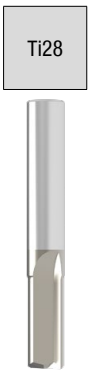
→ v_c/f_z side 458

Kunststoffræser

▲ Med polerede spånnoter







Fabriksstandard

HA

50 948 ...

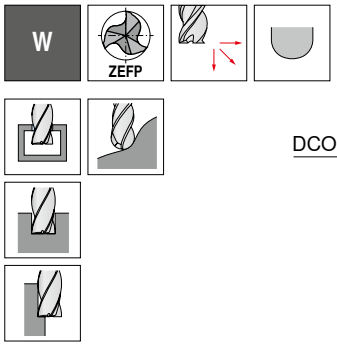
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
2	6	40	6	2	394,00	**020**
3	12	40	3	2	227,00	**030**
3	12	50	6	2	394,00	**031**
4	14	40	6	2	394,00	**040**
5	16	50	5	2	297,00	**050**
6	18	50	6	2	357,00	**060**
8	20	63	8	2	515,00	**080**
10	25	72	10	2	673,00	**100**
12	30	83	12	2	892,00	**120**

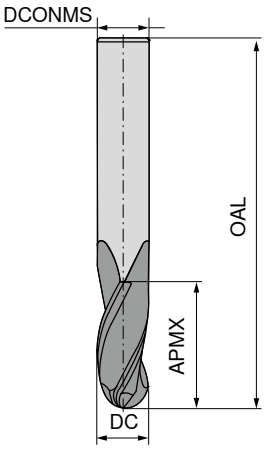
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 458

Kunststof-radiusfræser

▲ Med polerede spånnoter
▲ Ulige skærdeling





DIN 6527 L

HA

50 947 ...

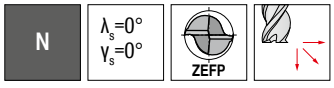
DC h10 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V0	
3	10	57	6	3	540,00	**030**
4	13	57	6	3	540,00	**040**
5	15	57	6	3	540,00	**050**
6	18	57	6	3	461,00	**060**
7	20	63	8	3	715,00	**070**
8	20	63	8	3	632,00	**080**
9	22	72	10	3	970,00	**090**
10	25	72	10	3	853,00	**100**
12	30	83	12	3	1.108,00	**120**
14	30	83	14	3	1.689,00	**140**
16	35	92	16	3	2.260,00	**160**
18	35	92	18	3	2.700,00	**180**
20	45	104	20	3	3.186,00	**200**

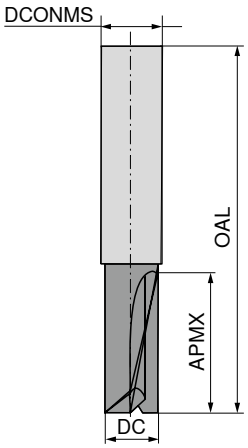
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 458

14

Langhulsfræser





Fabriksstandard

HA

52 168 ...

DC e8 mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS h6 mm	ZEFP	DKK V1	
2	8	50	3	2	138,00	**020**
3	12	50	3	2	138,00	**030**
4	13	60	4	2	143,00	**040**
5	14	60	5	2	176,00	**050**
6	16	58	6	2	201,00	**060**
7	20	65	8	2	263,00	**070**
8	20	65	8	2	268,00	**080**
9	22	70	10	2	357,00	**090**
10	22	70	10	2	426,00	**100**
12	25	70	12	2	566,00	**120**

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 460–463

Materialeeksempler til skæredata-tabellerne

	Materialeundergruppe	Indeks	Sammensætning / struktur / varmebehandling		Styrke N/mm²* / HB / HRC	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse	Materiale-nummer	Materiale-betegnelse
P	Ulegeret stål	P.1.1	< 0,15 % C	Udglødet	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Udglødet	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Sejhærdet	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Udglødet	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Lavtlegeret stål	P.2.1		Udglødet	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Sejhærdet	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Sejhærdet	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Højlegeret stål og højlegeret værktøjsstål	P.3.1		Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Hærdet og anløbet	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Hærdet og anløbet	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rustfri stål	P.4.1	Ferritisk / martensitisk	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martensitisk	Sejhærdet	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rustfri stål	M.1.1	Austenitisk / austenitisk-ferritisk	Underkølet	610 N/mm² / 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/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråt støbejern	K.1.1	Perlittisk / ferritisk		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlittisk (martensitisk)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Støbejern med kuglegrafit	K.2.1	Ferritisk		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlittisk		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Adouceret støbejern	K.3.1	Ferritisk		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlittisk		780 N/mm² / 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/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminium – støbelegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ikke hærdbar		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hærdbar	Hærdet	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ikke hærdbar		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Kobber og kobberlegeringer (bronze / messing)	N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber		340 N/mm² / 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
S	Varmebestandige legeringer	S.1.1	Fe-basis	Udglødet	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Hærdet	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co basis	Udglødet	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Hærdet	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Støbt	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringer	S.3.1	Rentitan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta legeringer	Hærdet	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legeringer		1400 N/mm² / 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/mm²				
		O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Aramidfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

*** Brudstyrke**

14

Vejl. skæredata – MonsterMill – SCR – Endefræser, kort – lang

					52 600 ... / 52 601 ... / 52 602 ... / 52 603 ... / 52 604 ... / 52 606 ... / 52 607 ... / 52 608 ... / 52 611 ... / 52 612 ...																	
					Ø DC = 3,0–3,5 mm										Ø DC = 4,0–4,5 mm								
	Emulsion	Trykluft	MMS	kort	Lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	kort	Lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min.			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	90	160		1,0	1,0	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	1,0	1,0*	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
P.1.2	90	150		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.3	90	150		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.4	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.5	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.1	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.2	90	140		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.3	80	120		1,0	1,0	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	1,0	1,0*	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.2.4	80	120		1,0	1,0	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	1,0	1,0*	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.3.1	90	140		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.2	80	130		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.3	80	110		1,0	1,0	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	1,0	1,0*	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.4.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
P.4.2	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.1.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.2.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.3.1	80			1,0	1,0	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	1,0	1,0*	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
K.1.1		200		1,0	1,0	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	1,0	1,0*	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.1.2		180		1,0	1,0	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	1,0	1,0*	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.2.1		200		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.2.2		180		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.3.1		140		1,0	1,0	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	1,0	1,0*	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
K.3.2		140		1,0	1,0	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	1,0	1,0*	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1	150	280		1,0	1,0	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	1,0	1,0*	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
N.3.2	140	230		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.3.3	140	230		1,0	1,0	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	1,0	1,0*	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.4.1																						
S.1.1	45			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.1.2	45			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.1	30			0,5	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,5	0,5	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
S.2.2	30			0,5	0,5	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.3	30			0,5	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,5	0,5	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.3.1	80			0,5	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,5	0,5	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
S.3.2	60			0,5	0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,019	0,5	0,5	0,050	0,037	0,025	0,066	0,049	0,033	0,09	0,07	0,04
S.3.3	60			0,5	0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,5	0,5	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
H.1.1		80		0,3	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,3	0,3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
H.1.2		60		0,15	0,15	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,15	0,15	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1		120		0,5	0,5	0,020	0,016	0,011	0,028	0,022	0,016	0,5	0,5	0,041	0,030	0,020	0,054	0,040	0,027	0,07	0,05	0,04
H.3.1		80		0,3	0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,3	0,3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
O.1.1	180	300		1,0	1,0	0,067	0,052	0,038	0,094	0,073	0,053	1,0	1,0*	0,135	0,101	0,068	0,180	0,134	0,090	0,24	0,18	0,12
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

* Ved en a_p på 1,5 x D skal tandtilspændingen f_z ganges med 0,8

SCR radiusfræser ved sporfræsning f_z skal reduceres med 25 %!

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning:
Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 6 = 1°

	52 600 ... / 52 601 ... / 52 602 ... / 52 603 ... / 52 604 ... / 52 606 ... / 52 607 ... / 52 608 ... / 52 611 ... / 52 612 ...																				
	Ø DC = 10,0–11,5 mm			Ø DC = 12,0 mm			Ø DC = 14,0–15,5 mm			Ø DC = 16,0–17,0 mm			Ø DC = 18,0–19,5 mm			Ø DC = 20,0 mm			● Første valg		
																			○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,16	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	○	●	○
P.1.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.4	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.5	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.3	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.2.4	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.3.1	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.2	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.4.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
P.4.2	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.1.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.2.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.3.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
K.1.1	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,21	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16		●	
K.1.2	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,21	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16		●	
K.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14		●	
K.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14		●	
K.3.1	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,15	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11		●	
K.3.2	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,15	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,16	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	●		○
N.3.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.3.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,04	0,08	0,03	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.1	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.2	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	●		
H.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
H.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06		●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,11	0,08		●	
H.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
O.1.1	0,30	0,22	0,15	0,33	0,25	0,17	0,33	0,26	0,18	0,36	0,27	0,21	0,38	0,31	0,24	0,43	0,35	0,27	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 466**

Vejl. skæredata – MonsterMill – SCR – Endefræser, ekstra lang

					52 605 ... / 52 608 ...														
					Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
	Emulsion	Trykluft	MMS	ekstralang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min.			$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	80	110		1,0* 0,5	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
P.1.2	80	110		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.3	80	110		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.4	80	110		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.1.5	80	110		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.1	80	90		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.2	80	90		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
P.2.3	70	80		1,0* 0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.2.4	70	80		1,0* 0,5	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
P.3.1	70	80		1,0* 0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.2	70	80		1,0* 0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.3.3	70	80		1,0* 0,5	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
P.4.1	70			1,0* 0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
P.4.2	70			1,0* 0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.1.1	70			1,0* 0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.2.1	70			1,0* 0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
M.3.1	70			1,0* 0,5	0,020	0,015	0,011	0,028	0,021	0,015	0,040	0,030	0,020	0,053	0,039	0,026	0,07	0,05	0,04
K.1.1		160		1,0* 0,5	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.1.2		120		1,0* 0,5	0,040	0,031	0,022	0,055	0,043	0,031	0,079	0,059	0,040	0,106	0,079	0,053	0,14	0,11	0,07
K.2.1		160		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.2.2		120		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
K.3.1		100		1,0* 0,5	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
K.3.2		100		1,0* 0,5	0,028	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,057	0,042	0,028	0,076	0,056	0,038	0,10	0,08	0,05
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	120	240		1,0* 0,5	0,031	0,024	0,017	0,043	0,033	0,024	0,062	0,046	0,031	0,083	0,062	0,041	0,11	0,08	0,06
N.3.2	100	200		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.3.3	100	200		1,0* 0,5	0,034	0,026	0,019	0,047	0,036	0,026	0,068	0,050	0,034	0,090	0,067	0,045	0,12	0,09	0,06
N.4.1																			
S.1.1	40			0,5* 0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.1.2	40			0,5* 0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.1	25			0,5* 0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
S.2.2	25			0,5* 0,25	0,016	0,007	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.2.3	25			0,5* 0,25	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
S.3.1	60			0,5* 0,25	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,020	0,050	0,038	0,025	0,067	0,050	0,034	0,09	0,07	0,05
S.3.2	50			0,5* 0,25	0,025	0,019	0,014	0,035	0,027	0,019	0,050	0,037	0,025	0,066	0,049	0,033	0,09	0,07	0,04
S.3.3	50			0,5* 0,25	0,022	0,017	0,013	0,031	0,024	0,018	0,045	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
H.1.1		60		0,5* 0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
H.1.2		50		0,5* 0,15	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,032	0,023	0,016	0,042	0,031	0,021	0,06	0,04	0,03
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1		80		0,5* 0,5	0,020	0,016	0,011	0,028	0,022	0,016	0,041	0,030	0,020	0,054	0,040	0,027	0,07	0,05	0,04
H.3.1		60		0,5* 0,3	0,018	0,014	0,010	0,025	0,019	0,014	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
O.1.1	120	240		1,0* 0,5	0,067	0,052	0,038	0,094	0,073	0,053	0,135	0,101	0,068	0,180	0,134	0,090	0,24	0,18	0,12
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

* = kontur- og dynamisk notfræsning

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 6 = 1°

Indeks	52 605 ... / 52 608 ...																		Emulsion	Trykluft	MMS
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 18 mm			Ø DC = 20 mm					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,15	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	○	●	○
P.1.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.4	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.1.5	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
P.2.3	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.2.4	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	○	●	○
P.3.1	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.2	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	○	●	○
P.4.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
P.4.2	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.1.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.2.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
M.3.1	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	●		
K.1.1	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,20	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16	○	●	○
K.1.2	0,18	0,13	0,09	0,19	0,14	0,10	0,19	0,15	0,11	0,20	0,16	0,12	0,22	0,18	0,14	0,25	0,20	0,16	○	●	○
K.2.1	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
K.2.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	○	●	○
K.3.1	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11	○	●	○
K.3.2	0,13	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	0,18	0,15	0,11	○	●	○
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,14	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,15	0,12	0,08	0,15	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,20	0,16	0,12	●		○
N.3.2	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.3.3	0,15	0,11	0,08	0,17	0,12	0,08	0,16	0,13	0,09	0,17	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,04	0,08	0,03	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.1	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.2	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,11	0,09	0,16	0,13	0,10	●		
S.3.3	0,10	0,08	0,05	0,11	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	●		
H.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
H.1.2	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,06	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06		●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,09	0,07	0,05	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07	0,13	0,11	0,08		●	
H.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,09	0,07	0,06	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,07		●	
O.1.1	0,30	0,22	0,15	0,33	0,25	0,17	0,33	0,26	0,18	0,33	0,27	0,21	0,38	0,31	0,24	0,43	0,35	0,27	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

● Første valg
○ Passende kølemedier

14

Vejl. skæredata – MonsterMill – SCR – Torusfræser, lang

			52 609 ...															
			Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
		Lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min.	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	150	1,0	0,019	0,017	0,012	0,029	0,022	0,016	0,040	0,030	0,020	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
P.1.2	130	1,0	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
P.1.3	130	1,0	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
P.1.4	140	1,0	0,019	0,017	0,012	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
P.1.5	140	1,0	0,019	0,017	0,012	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
P.2.1	150	1,0	0,024	0,021	0,015	0,029	0,022	0,016	0,040	0,030	0,020	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
P.2.2	150	1,0	0,019	0,017	0,012	0,029	0,022	0,016	0,040	0,030	0,020	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
P.2.3	130	1,0	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
P.2.4	130	1,0	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
P.3.1	130	1,0	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
P.3.2	150	1,0	0,024	0,021	0,015	0,029	0,022	0,016	0,040	0,030	0,020	0,048	0,036	0,024	0,06	0,05	0,03
P.3.3	130	1,0	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
P.4.1																	
P.4.2																	
M.1.1																	
M.2.1																	
M.3.1																	
K.1.1	170	1,0	0,028	0,025	0,018	0,043	0,033	0,024	0,056	0,042	0,028	0,072	0,054	0,036	0,10	0,07	0,05
K.1.2	170	1,0	0,028	0,025	0,018	0,043	0,033	0,024	0,056	0,042	0,028	0,072	0,054	0,036	0,10	0,07	0,05
K.2.1	150	1,0	0,024	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,046	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
K.2.2	150	1,0	0,024	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,046	0,034	0,023	0,060	0,045	0,030	0,08	0,06	0,04
K.3.1	80	1,0	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
K.3.2	80	1,0	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
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	80	0,3	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
H.1.2	60	0,15	0,009	0,008	0,006	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,024	0,018	0,012	0,03	0,02	0,02
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1	100	0,5	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
H.3.1	80	0,3	0,014	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,036	0,027	0,018	0,05	0,04	0,02
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

	52 609 ...											
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			● Første valg		
										○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.1.2	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.3	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.4	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.5	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.2.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.2.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.2.3	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.2.4	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.3.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.3.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.3.3	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	0,12	0,09	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,09	○	●	
K.1.2	0,12	0,09	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,09	○	●	
K.2.1	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	○	●	
K.2.2	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	○	●	
K.3.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
K.3.2	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
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	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.1.2	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03		●	
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.3.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejl. skæredata – MonsterMill – SCR – Torusfræser, ekstra lang

				52 610 ...														
		ekstralang		Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			● Første valg		
																○ Egnet		
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
Indeks	v_c m/min.	$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	100	1,0*	0,5	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.1.2	90	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.3	90	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.4	100	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.5	100	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.2.1	100	1,0*	0,5	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.2.2	100	1,0*	0,5	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.2.3	90	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.2.4	90	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.3.1	90	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.3.2	100	1,0*	0,5	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.3.3	90	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.4.1																		
P.4.2																		
M.1.1																		
M.2.1																		
M.3.1																		
K.1.1	120	1,0*	0,5	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,09	○	●	
K.1.2	120	1,0*	0,5	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,09	○	●	
K.2.1	100	1,0*	0,5	0,08	0,06	0,04	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	○	●	
K.2.2	100	1,0*	0,5	0,08	0,06	0,04	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	○	●	
K.3.1	60	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
K.3.2	60	1,0*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
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	60	0,5*	0,3	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.1.2	50	0,5*	0,15	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03		●	
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	70	0,5*	0,5	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.3.1	60	0,5*	0,3	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

* = kontur- og dynamisk notfræsning

Vejl. skæredata – MonsterMill – SCR – Torusfræser, HSC-bearbejdning

				52 609 ... / 52 610 ...								● Første valg ○ Egnet		
				Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm			
Indeks	v_c m/min.	a_p x DC	a_e x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	200	0,04	0,5	0,090	0,120	0,150	0,180	0,24	0,30	0,36	0,48	○	●	
P.1.2	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.1.3	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.1.4	190	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38	○	●	
P.1.5	190	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38	○	●	
P.2.1	200	0,04	0,5	0,090	0,120	0,150	0,180	0,24	0,30	0,36	0,48	○	●	
P.2.2	200	0,04	0,5	0,090	0,120	0,150	0,180	0,24	0,30	0,36	0,48	○	●	
P.2.3	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.2.4	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.3.1	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.3.2	200	0,04	0,5	0,090	0,120	0,150	0,180	0,24	0,30	0,36	0,48	○	●	
P.3.3	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1														
M.2.1														
M.3.1														
K.1.1	230	0,05	0,6	0,120	0,160	0,200	0,240	0,32	0,40	0,48	0,64	○	●	
K.1.2	230	0,05	0,6	0,120	0,160	0,200	0,240	0,32	0,40	0,48	0,64	○	●	
K.2.1	200	0,04	0,5	0,096	0,130	0,160	0,192	0,26	0,32	0,38	0,51	○	●	
K.2.2	200	0,04	0,5	0,096	0,130	0,160	0,192	0,26	0,32	0,38	0,51	○	●	
K.3.1	100	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38	○	●	
K.3.2	100	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38	○	●	
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	100	0,03	0,3	0,060	0,080	0,100	0,120	0,16	0,20	0,24	0,32		●	
H.1.2	90	0,02	0,3	0,048	0,064	0,080	0,096	0,13	0,16	0,19	0,26		●	
H.1.3	80	0,02	0,2	0,024	0,056	0,070	0,084	0,11	0,14	0,17	0,22		●	
H.1.4	60	0,02	0,2	0,036	0,048	0,060	0,072	0,10	0,12	0,14	0,19		●	
H.2.1	130	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38		●	
H.3.1	100	0,03	0,3	0,060	0,080	0,100	0,120	0,16	0,20	0,24	0,32		●	
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Vejl. skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræser, kort

				52 784 ...										● Første valg ○ Passende kølemedier		
				Ø DC = 1,5 mm			Ø DC = 2 mm			Ø DC = 2,5 mm						
	Emulsion	Trykluft	MMS	kort	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	v_c m/min.			$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,020	0,019	0,014	0,029	0,024	0,018	○	●	○
P.1.2	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.1.3	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.1.4	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.1.5	140	130		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.2.1	120			0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.2.2	120	110		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	○	●	○
P.2.3	80	90		0,25	0,013	0,012	0,009	0,016	0,015	0,011	0,024	0,020	0,015	○	●	○
P.2.4	80	90		0,25	0,013	0,012	0,009	0,016	0,015	0,011	0,024	0,020	0,015	○	●	○
P.3.1	80	90		0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	○	●	○
P.3.2	80	90		0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	○	●	○
P.3.3	100	110		0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	○	●	○
P.4.1	100			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
P.4.2	100			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
M.1.1	**100**			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
M.2.1	**80**			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
M.3.1	**100**			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012	●		
K.1.1		180		0,25	0,020	0,019	0,014	0,025	0,024	0,018	0,036	0,030	0,022		●	
K.1.2		160		0,25	0,020	0,019	0,014	0,025	0,024	0,018	0,036	0,030	0,022		●	
K.2.1		180		0,25	0,016	0,015	0,011	0,022	0,020	0,015	0,031	0,026	0,019		●	
K.2.2		160		0,25	0,016	0,015	0,011	0,022	0,020	0,015	0,031	0,026	0,019		●	
K.3.1		120		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016		●	
K.3.2		120		0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016		●	
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1	280	280		0,25	0,007	0,007	0,005	0,020	0,019	0,014	0,029	0,024	0,018	●		○
N.3.2	220	220		0,25	0,016	0,015	0,011	0,022	0,020	0,015	0,031	0,026	0,019	●		○
N.3.3	220	220		0,25	0,016	0,015	0,011	0,022	0,020	0,015	0,031	0,026	0,019	●		○
N.4.1																
S.1.1	45			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,012	0,012	●		
S.1.2	45			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,012	0,012	●		
S.2.1	25			0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	●		
S.2.2	30			0,25	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,012	0,012	●		
S.2.3	25			0,25	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013	●		
S.3.1	80			0,25	0,013	0,012	0,009	0,016	0,015	0,011	0,024	0,020	0,015	●		
S.3.2	60			0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	●		
S.3.3	60			0,25	0,014	0,013	0,010	0,018	0,017	0,013	0,026	0,022	0,016	●		
H.1.1		80		0,20	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013		●	
H.1.2		60		0,15	0,009	0,008	0,006	0,013	0,012	0,009	0,019	0,016	0,012		●	
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1		80		0,25	0,013	0,012	0,009	0,016	0,015	0,011	0,024	0,020	0,015		●	
H.3.1		80		0,20	0,011	0,010	0,008	0,014	0,013	0,010	0,021	0,017	0,013		●	
O.1.1	300	300		0,25	0,029	0,027	0,020	0,043	0,040	0,030	0,051	0,043	0,032	●		○
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Tandantal 3 = 5°/ Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 5 = 3°

Vejl. skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræser, kort – lang

	52 784 ... / 52 786 ...																						
						Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Emulsion	Trykluft	MMS	kort	Lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	v_c m/min			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	140	130		1,0	1,0*	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,074	0,057	0,041	○	●	○
P.1.2	140	130		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.1.3	140	130		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.1.4	140	130		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.1.5	140	130		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.2.1	120	110		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.2.2	120	110		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	○	●	○
P.2.3	80	90		1,0	1,0*	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	○	●	○
P.2.4	80	90		1,0	1,0*	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	○	●	○
P.3.1	80	90		1,0	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	○	●	○
P.3.2	80	90		1,0	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	○	●	○
P.3.3	100	110		1,0	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	○	●	○
P.4.1	100			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
P.4.2	100			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
M.1.1	**100**			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
M.2.1	**80**			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
M.3.1	**100**			1,0	1,0*	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
K.1.1		180		1,0	1,0*	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053		●	
K.1.2		160		1,0	1,0*	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053		●	
K.2.1		180		1,0	1,0*	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045		●	
K.2.2		160		1,0	1,0*	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045		●	
K.3.1		120		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038		●	
K.3.2		120		1,0	1,0*	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038		●	
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	280	280		1,0	1,0*	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,741	0,572	0,413	●		○
N.3.2	220	220		1,0	1,0*	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	●		○
N.3.3	220	220		1,0	1,0*	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	●		○
N.4.1																				
S.1.1	45			0,5	0,5	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
S.1.2	45			0,5	0,5	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
S.2.1	25			0,5	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	●		
S.2.2	30			0,5	0,5	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	●		
S.2.3	25			0,5	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	●		
S.3.1	80			0,5	0,5	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	●		
S.3.2	60			0,5	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	●		
S.3.3	60			0,5	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	●		
H.1.1		80		0,3	0,3	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030		●	
H.1.2		60		0,15	0,15	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026		●	
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		80		0,5	0,5	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034		●	
H.3.1		80		0,3	0,3	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030		●	
O.1.1	300	300		1,0	1,0*	0,058	0,045	0,033	0,108	0,083	0,060	0,135	0,104	0,075	0,162	0,125	0,090	●		○
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

* Ved en a_p på 1,5 x D skal tandtilspændingen f_z ganges med 0,8

Forsætter på næste side

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Tandantal 3 = 5°/ Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 5 = 3°

Vejl. skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræser, kort – lang

						52 784 ... / 52 786 ...											
						Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm		
	Emulsion	Tryluft	MMS	kort	Lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min.			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	140	130		1,0	1,0*	0,10	0,08	0,06	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10
P.1.2	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.1.3	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.1.4	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.1.5	140	130		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.2.1	120	110		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.2.2	120	110		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
P.2.3	80	90		1,0	1,0*	0,08	0,06	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08
P.2.4	80	90		1,0	1,0*	0,08	0,06	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08
P.3.1	80	90		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
P.3.2	80	90		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
P.3.3	100	110		1,0	1,0*	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
P.4.1	100			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
P.4.2	100			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
M.1.1	**100**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
M.2.1	**80**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
M.3.1	**100**			1,0	1,0*	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
K.1.1		180		1,0	1,0*	0,13	0,10	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12
K.1.2		160		1,0	1,0*	0,13	0,10	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12
K.2.1		180		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11
K.2.2		160		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11
K.3.1		120		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
K.3.2		120		1,0	1,0*	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	280	280		1,0	1,0*	0,10	0,08	0,06	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10
N.3.2	220	220		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08
N.3.3	220	220		1,0	1,0*	0,11	0,08	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08
N.4.1																	
S.1.1	45			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
S.1.2	45			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
S.2.1	25			0,5	0,5	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
S.2.2	30			0,5	0,5	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
S.2.3	25			0,5	0,5	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,05	0,06	0,13	0,10	0,07
S.3.1	80			0,5	0,5	0,08	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08
S.3.2	60			0,5	0,5	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
S.3.3	60			0,5	0,5	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09
H.1.1		80		0,3	0,3	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
H.1.2		60		0,15	0,15	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1		80		0,5	0,5	0,08	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08
H.3.1		80		0,3	0,3	0,07	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07
O.1.1	300	300		1,0	1,0*	0,22	0,17	0,12	0,27	0,21	0,15	0,32	0,25	0,18	0,38	0,29	0,21
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* Ved en a_p på 1,5 x D skal tandtilspændingen f_z ganges med 0,8

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Tandantal 3 = 5°/ Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 5 = 3°

	52 784 ... / 52 786 ...											
	Ø DC = 16 mm			Ø DC = 18 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		
										○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryklufft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	○	●	○
P.1.2	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.3	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.4	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.5	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.1	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.2	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.3	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.2.4	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.3.1	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.2	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.3	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.4.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
P.4.2	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.1.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.2.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.3.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
K.1.1	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.1.2	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.1	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.2	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,22	0,19	0,15		●	
K.3.1	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
K.3.2	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	●		○
N.3.2	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.3.3	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.4.1												
S.1.1	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.1.2	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.1	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.2.2	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.3	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.3.1	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	●		
S.3.2	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
S.3.3	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
H.1.1	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10		●	
H.1.2	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09		●	
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11		●	
H.3.1	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10		●	
O.1.1	0,38	0,31	0,24	0,41	0,35	0,27	0,43	0,38	0,30	●		○
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejl. skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræser, ekstra lang

					52 784 ...																
					Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
	Emulsion	Trykluft	MMS	ekstralang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min.			$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	120	110		1,0	0,5	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,074	0,057	0,041	0,10	0,08	0,06
P.1.2	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
P.1.3	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
P.1.4	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
P.1.5	120	110		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
P.2.1	100	90		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
P.2.2	100	90		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
P.2.3	70	70		1,0	0,5	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05
P.2.4	70	70		1,0	0,5	0,031	0,024	0,018	0,063	0,049	0,035	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05
P.3.1	70	70		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04
P.3.2	70	70		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04
P.3.3	85	90		1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04
P.4.1	85			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04
P.4.2	85			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04
M.1.1	**85**			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04
M.2.1	**70**			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04
M.3.1	**85**			1,0	0,5	0,025	0,019	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04
K.1.1		150		1,0	0,5	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053	0,13	0,10	0,07
K.1.2		140		1,0	0,5	0,047	0,036	0,026	0,063	0,049	0,035	0,079	0,061	0,044	0,094	0,073	0,053	0,13	0,10	0,07
K.2.1		150		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06
K.2.2		140		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06
K.3.1		105		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
K.3.2		105		1,0	0,5	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	240	240		1,0	0,5	0,038	0,029	0,021	0,049	0,038	0,028	0,063	0,049	0,035	0,741	0,572	0,413	0,10	0,08	0,06
N.3.2	190	190		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06
N.3.3	190	190		1,0	0,5	0,040	0,031	0,023	0,054	0,042	0,030	0,067	0,052	0,038	0,081	0,062	0,045	0,11	0,08	0,06
N.4.1																				
S.1.1	38			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04
S.1.2	38			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04
S.2.1	23			0,5	0,25	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04
S.2.2	27			0,5	0,25	0,025	0,012	0,014	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,047	0,036	0,026	0,06	0,05	0,04
S.2.3	23			0,5	0,25	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,07	0,06	0,04
S.3.1	70			0,5	0,25	0,031	0,024	0,018	0,040	0,031	0,023	0,052	0,040	0,029	0,061	0,047	0,034	0,08	0,06	0,05
S.3.2	50			0,5	0,25	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
S.3.3	50			0,5	0,25	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,056	0,043	0,031	0,067	0,052	0,038	0,09	0,07	0,05
H.1.1		70		0,5*		0,027	0,021		0,036	0,028		0,045	0,035		0,054	0,042		0,07	0,06	
H.1.2		50		0,5*		0,025	0,019		0,031	0,024		0,040	0,031		0,047	0,036		0,06	0,05	
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		70		0,5*		0,031	0,024		0,040	0,031		0,052	0,040		0,061	0,047		0,08	0,06	
H.3.1		70		0,5*		0,027	0,021		0,036	0,028		0,045	0,035		0,054	0,042		0,07	0,06	
O.1.1	250	250		1,0	0,5	0,058	0,045	0,033	0,108	0,083	0,060	0,135	0,104	0,075	0,162	0,125	0,090	0,22	0,17	0,12
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

* = kontur- og dynamisk fræsning

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Tandantal 3 = 5°/ Tandantal 4 = 4°/ Tandantal 5 = 3°

	52 784 ...																				
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 18 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.1	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.3	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.2.4	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.3.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.2	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.4.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
P.4.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
K.1.1	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.1.2	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.1	0,14	0,10	0,08	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,22	0,19	0,15		●	
K.3.1	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
K.3.2	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	●		○
N.3.2	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.3.3	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.1.2	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.2.2	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,05	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.3.1	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	●		
S.3.2	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
S.3.3	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
H.1.1	0,09	0,07		0,11	0,08		0,13	0,10		0,13	0,10		0,14	0,12		0,14	0,13			●	
H.1.2	0,08	0,06		0,09	0,07		0,11	0,09		0,11	0,09		0,12	0,10		0,13	0,11			●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,10	0,08		0,12	0,09		0,14	0,11		0,14	0,12		0,16	0,13		0,16	0,14			●	
H.3.1	0,09	0,07		0,11	0,08		0,13	0,10		0,13	0,10		0,14	0,12		0,14	0,13			●	
O.1.1	0,27	0,21	0,15	0,32	0,25	0,18	0,38	0,29	0,21	0,38	0,31	0,24	0,41	0,35	0,27	0,43	0,38	0,30	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

14

Vejl. skæredata – MonsterMill – TCR – Endefræser

					52 503 ... / 52 504 ... / 52 507 ... / 52 508 ...											
					Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
	Lang	ekstra lang	Lang	ekstra lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.4.1	110	88	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
P.4.2	100	80	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.1.1	110	88	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.2.1	80	64	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.3.1	100	80	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	**80**	**96**	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
S.3.2	**70**	**80**	1,0	0,5	0,02	0,015	0,01	0,03	0,022	0,014	0,04	0,029	0,019	0,048	0,035	0,022
S.3.3	**60**	**64**	1,0	0,5	0,15	0,01	0,008	0,025	0,018	0,01	0,035	0,25	0,015	0,04	0,03	0,018

Vejl. skæredata – MonsterMill – TCR – Endefræser

			52 505 ... / 52 506 ...													
			Ø DC = 4 mm		Ø DC = 5 mm		Ø DC = 6 mm		Ø DC = 8 mm		Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12mm		Ø DC = 16 mm	
	Lang	Lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.4.1	110	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	0,085	0,065
P.4.2	100	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	0,085	0,065
M.1.1	110	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	0,085	0,065
M.2.1	80	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	0,085	0,065
M.3.1	100	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	0,085	0,065
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	**80**	**1,0**	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	0,085	0,065
S.3.2	**70**	**1,0**	0,02	0,015	0,03	0,022	0,04	0,029	0,048	0,035	0,062	0,046	0,078	0,058	0,083	0,063
S.3.3	**60**	**1,0**	0,15	0,01	0,025	0,018	0,035	0,25	0,04	0,03	0,055	0,035	0,07	0,05	0,075	0,055

	52 503 ... / 52 504 ... / 52 507 ... / 52 508 ...												● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
Indeks	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
P.4.2	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.1.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.2.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.3.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●		
S.3.2	0,062	0,046	0,03	0,078	0,058	0,038	0,083	0,063	0,043	0,109	0,088	0,068	●		
S.3.3	0,055	0,035	0,025	0,07	0,05	0,03	0,075	0,055	0,035	0,1	0,08	0,06	●		

	Ø DC = 20 mm		● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC			
Indeks	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,111	0,09	●	○	
P.4.2	0,111	0,09	●	○	
M.1.1	0,111	0,09	●	○	
M.2.1	0,111	0,09	●	○	
M.3.1	0,111	0,09	●	○	
S.1.1					
S.1.2					
S.2.1					
S.2.2					
S.2.3					
S.3.1	0,111	0,09	●		
S.3.2	0,109	0,088	●		
S.3.3	0,1	0,08	●		

Vejl. skæredata – MonsterMill – TCR – Radiusfræser

				52 513 ... / 52 514 ...											
				Ø DC = 2 mm		Ø DC = 3 mm		Ø DC = 4 mm		Ø DC = 5 mm		Ø DC = 6 mm		Ø DC = 8 mm	
	Lang	ekstra lang		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
Indeks	v_c m/min	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.4.1	110	65	0,1 – 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
P.4.2	100	60	0,1 – 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.1.1	110	65	0,1 – 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.2.1	80	55	0,1 – 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
M.3.1	100	60	0,1 – 0,2	0,015	0,011	0,018	0,012	0,02	0,015	0,02	0,015	0,03	0,02	0,04	0,03
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	**80**	**60**	0,1 – 0,2	0,017	0,013	0,02	0,014	0,022	0,017	0,022	0,017	0,034	0,025	0,053	0,042
S.3.2	**70**	**50**	0,1 – 0,2	0,014	0,011	0,017	0,012	0,019	0,014	0,019	0,014	0,029	0,022	0,046	0,036
S.3.3	**60**	**40**	0,1 – 0,2	0,012	0,009	0,014	0,01	0,016	0,012	0,016	0,012	0,024	0,018	0,038	0,03

Vejl. skæredata – MonsterMill – TCR – Torusfræser

				52 511 ... / 52 512 ...											
				Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	● Første valg		
													○ Passende kølemedier		
	Lang	ekstra lang		a_e 0,1–1,0 x DC	a_e 0,1–1,0 x DC	a_e 0,1–1,0 x DC	a_e 0,1–1,0 x DC	a_e 0,1–1,0 x DC	a_e 0,1–1,0 x DC	a_e 0,1–1,0 x DC	a_e 0,1–1,0 x DC	a_e 0,1–1,0 x DC			
Indeks	v_c m/min	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	120	110	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
P.4.2	110	100	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.1.1	120	110	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.2.1	100	90	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
M.3.1	110	100	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	**130**	**120**	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●		
S.3.2	**110**	**100**	0,06	0,02	0,035	0,055	0,065	0,085	0,1	0,12	0,16	0,2	●		
S.3.3	**90**	**80**	0,06	0,015	0,03	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,15	0,18	●		

	52 513 ... / 52 514 ...								
	Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12 mm		Ø DC = 16 mm		● Første valg		
							○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC			
Indeks	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
P.4.2	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.1.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.2.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
M.3.1	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	●	○	
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1	0,059	0,046	0,066	0,056	0,073	0,063	●		
S.3.2	0,05	0,04	0,056	0,048	0,062	0,054	●		
S.3.3	0,042	0,033	0,047	0,04	0,052	0,045	●		

14

Vejl. skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser, lang

					53 030 ...											
	ZEFP = 4				Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	v_c m/min	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
M.1.1	120	100	70	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
M.2.1	100	80	60	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
M.3.1	120	100	70	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.1.1	**50**	**40**	**30**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.1.2	**50**	**40**	**30**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.2.1	**35**	**30**	**25**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.2.2	**35**	**30**	**25**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.2.3	**35**	**30**	**25**	1,0	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03
S.3.1	**120**	**100**	**80**	1,0	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,05	0,04	0,03	0,07	0,06	0,04
S.3.2	**100**	**80**	**60**	1,0	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,05	0,04	0,03	0,07	0,06	0,04
S.3.3	**80**	**70**	**60**	1,0	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,05	0,04	0,03	0,07	0,06	0,04

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Vejl. skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser, ekstra lang

				53 030 ...											
	ZEFP = 4			Ø DC = 4 mm		Ø DC = 5 mm		Ø DC = 6 mm		Ø DC = 8 mm		Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12mm	
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
Indeks	v_c m/min	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
M.1.1	100	80	1,0	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07
M.2.1	90	70	1,0	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07
M.3.1	100	80	1,0	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07
S.1.1	**50**	**40**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07
S.1.2	**50**	**40**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07
S.2.1	**35**	**30**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07
S.2.2	**35**	**30**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07
S.2.3	**35**	**30**	**1,0**	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07
S.3.1	**100**	**80**	**1,0**	0,04	0,03	0,05	0,04	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08
S.3.2	**80**	**70**	**1,0**	0,04	0,03	0,05	0,04	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08
S.3.3	**70**	**60**	**1,0**	0,04	0,03	0,05	0,04	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

	53 030 ...														
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		
													○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
Indeks	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		○
M.2.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		○
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		○
S.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.1.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.2.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.2.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.2.3	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,05	0,14	0,10	0,06	●		
S.3.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,16	0,12	0,08	●		
S.3.2	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,16	0,12	0,08	●		
S.3.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,16	0,12	0,08	●		

	53 030 ...							
	Ø DC = 16 mm		Ø DC = 20 mm		● Første valg			
					○ Passende kølemedier			
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC				
Indeks	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS	
M.1.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○	
M.2.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○	
M.3.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○	
S.1.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●			
S.1.2	0,12	0,09	0,14	0,10	●			
S.2.1	0,12	0,09	0,14	0,10	●			
S.2.2	0,12	0,09	0,14	0,10	●			
S.2.3	0,12	0,09	0,14	0,10	●			
S.3.1	0,13	0,10	0,16	0,12	●			
S.3.2	0,13	0,10	0,16	0,12	●			
S.3.3	0,13	0,10	0,16	0,12	●			

Vejl. skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser, lang

			53 031 ...														
			Ø DC = 6 mm		Ø DC = 8 mm		Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12 mm		Ø DC = 16 mm		Ø DC = 20 mm		● Første valg		
															○ Passende kølemedier		
	ZEFP = 5		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC			
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
M.1.1	100	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○
M.2.1	80	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○
M.3.1	100	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○
S.1.1	**40**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.1.2	**40**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.2.1	**35**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.2.2	**35**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.2.3	**35**	**1,5**	**0,04**	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		
S.3.1	**100**	**1,5**	**0,05**	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.3.2	**80**	**1,5**	**0,05**	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		
S.3.3	**70**	**1,5**	**0,05**	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

Vejl. skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

$T_x \leq 2 \times DC$			53 605 ...										
			Ø DC = 1 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
Sidefræsning											○ Passende kølemedier		
			a_e 0,05 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
P.2.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
P.3.3	200	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
H.1.1	160	2,0	0,018	0,027	0,038	0,051	0,075	0,093	0,120	0,135	○	●	●
H.1.2	130	2,0	0,014	0,022	0,030	0,041	0,060	0,074	0,096	0,108	○	●	●
H.1.3	120	2,0	0,012	0,018	0,025	0,034	0,050	0,062	0,080	0,090	○	●	●
H.1.4	110	2,0	0,010	0,014	0,020	0,027	0,040	0,050	0,064	0,072	○	●	●

$T_x \leq 2 \times DC$			53 605 ...										
			Ø DC = 1 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
Bund											○ Passende kølemedier		
			a_e 0,05 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	120	0,07	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	110	0,05	0,015	0,021	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	90	0,05	0,012	0,017	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	75	0,03	0,010	0,014	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	60	0,03	0,008	0,011	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

Vejl. skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

$T_x \leq 3 \times DC$			53 606 ...										
			Ø DC = 1 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
Sidefræsning											○ Passende kølemedier		
			a_e 0,04 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	140	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	119	2,0	0,014	0,024	0,033	0,045	0,066	0,083	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	112	2,0	0,011	0,019	0,026	0,036	0,053	0,066	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	105	2,0	0,009	0,016	0,022	0,030	0,044	0,055	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	77	2,0	0,007	0,013	0,018	0,024	0,035	0,044	0,056	0,064	○	●	●

$T_x \leq 3 \times DC$			53 606 ...										
			Ø DC = 1 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
Bund											○ Passende kølemedier		
			a_e 0,04 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
P.2.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
P.3.3	105	0,07	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
H.1.1	84	0,05	0,009	0,014	0,023	0,036	0,054	0,072	0,090	0,105	○	●	●
H.1.2	77	0,05	0,007	0,011	0,018	0,029	0,043	0,058	0,072	0,084	○	●	●
H.1.3	63	0,03	0,006	0,009	0,015	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	○	●	●
H.1.4	42	0,03	0,005	0,007	0,012	0,019	0,029	0,038	0,048	0,056	○	●	●

14

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

Vejl. skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

$T_x \leq 2,5 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
Sidefræsning			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
P.2.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
P.3.3	200	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
H.1.1	**170**	1,0	0,006	0,006	0,012	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042
H.1.2	**160**	1,0	0,005	0,005	0,010	0,010	0,014	0,014	0,019	0,024	0,029	0,034
H.1.3	**150**	1,0	0,004	0,004	0,008	0,008	0,012	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028
H.1.4	**110**	1,0	0,003	0,003	0,006	0,006	0,010	0,010	0,013	0,016	0,019	0,022

$T_x \leq 2,5 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
2D-rækker/bund			a_e 0,3 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.2.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.3.3	120	0,07	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.1	**110**	0,05	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.2	**100**	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017
H.1.3	**80**	0,03	0,002	0,002	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014
H.1.4	**60**	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

$T_x \leq 2,5 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
Sporfræsning			a_e 1,0 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.2.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.3.3	70	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.1	**55**	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.2	**45**	0,05	0,001	0,001	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010
H.1.3												
H.1.4												

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

$T_x \leq 2,5 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	●	Første valg	
Sidefræsning										○	Passende kølemedier	
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	200	1,0	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
P.2.3	200	1,0	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
P.3.3	200	1,0	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
H.1.1	170	1,0	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●
H.1.2	160	1,0	0,043	0,048	0,067	0,101	0,134	0,168	0,192	○	●	●
H.1.3	150	1,0	0,036	0,040	0,056	0,084	0,112	0,140	0,160	○	●	●
H.1.4	110	1,0	0,029	0,032	0,045	0,067	0,090	0,112	0,128	○	●	●

$T_x \leq 2,5 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	●	Første valg	
2D-rækker/bund										○	Passende kølemedier	
			a_e 0,3x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	120	0,07	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	120	0,07	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	120	0,07	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	110	0,05	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	100	0,05	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	80	0,03	0,018	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	60	0,03	0,014	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

$T_x \leq 2,5 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	●	Første valg	
Sporfræsning										○	Passende kølemedier	
			a_e 1,0 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	70	0,07	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	70	0,07	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	70	0,07	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	55	0,05	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	45	0,05	0,012	0,015	0,020	0,030	0,033	0,035	0,040	○	●	●
H.1.3												
H.1.4												

Vejl. skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

$T_x \leq 2,6–5,0$ x DC	53 603 ... / 53 604 ...									
	Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
Sidefræsning	a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
P.2.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
P.3.3	140	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
H.1.1	**119**	1,0	0,005	0,005	0,009	0,009	0,014	0,014	0,018	0,023	0,027	0,032
H.1.2	**112**	1,0	0,004	0,004	0,007	0,007	0,011	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025
H.1.3	**105**	1,0	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.4	**77**	1,0	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017

$T_x \leq 2,6–5,0$ x DC	53 603 ... / 53 604 ...									
	Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
2D-rækker/bund	a_e 0,3 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
P.2.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
P.3.3	84	0,07	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
H.1.1	**77**	0,05	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016
H.1.2	**70**	0,05	0,002	0,002	0,004	0,004	0,005	0,005	0,007	0,009	0,011	0,013
H.1.3	**56**	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.4	**60**	0,03	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

$T_x \leq 2,6–5,0$ x DC	53 603 ... / 53 604 ...									
	Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
Sporfræsning	a_e 1,0 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.2.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.3.3	49	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.1	**39**	0,05	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.2	**32**	0,05	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007
H.1.3												
H.1.4												

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

$T_x \leq 2,6–5,0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...							● Første valg		
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	○ Passende kølemedier		
Sidefræsning			a_e 0,05 x DC							Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm			
P.1.3	140	1,0	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
P.2.3	140	1,0	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
P.3.3	140	1,0	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
H.1.1	**119**	1,0	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●
H.1.2	**112**	1,0	0,032	0,036	0,050	0,076	0,101	0,126	0,144	○	●	●
H.1.3	**105**	1,0	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.4	**77**	1,0	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●

$T_x \leq 2,6–5,0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...							● Første valg		
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	○ Passende kølemedier		
2D-rækker/bund			a_e 0,3 x DC							Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm			
P.1.3	84	0,07	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
P.2.3	84	0,07	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
P.3.3	84	0,07	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
H.1.1	**77**	0,05	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●
H.1.2	**70**	0,05	0,016	0,018	0,025	0,038	0,050	0,063	0,072	○	●	●
H.1.3	**56**	0,03	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.4	**60**	0,03	0,011	0,012	0,017	0,025	0,034	0,042	0,048	○	●	●

$T_x \leq 2,6–5,0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...							● Første valg		
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	○ Passende kølemedier		
Sporfræsning			a_e 1,0 x DC							Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm			
P.1.3	49	0,07	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	49	0,07	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	49	0,07	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	**39**	0,05	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	**32**	0,05	0,009	0,010	0,014	0,021	0,028	0,035	0,040	○	●	●
H.1.3												
H.1.4												

Vejl. skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
Sidefræsning			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.2.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
P.3.3	110	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.1	94	0,75	0,003	0,003	0,006	0,006	0,009	0,009	0,012	0,015	0,018	0,021
H.1.2	88	0,75	0,002	0,002	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017
H.1.3	83	0,75	0,002	0,002	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014
H.1.4	61	0,75	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011

$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
2D-rækker/bund			a_e 0,3 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.2.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
P.3.3	66	0,07	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.1	61	0,05	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011
H.1.2	55	0,05	0,001	0,001	0,002	0,002	0,004	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008
H.1.3	44	0,03	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007
H.1.4	33	0,03	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006

$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm
Sidefræsning			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024
P.2.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024
P.3.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024
H.1.1	77	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024
H.1.2	72	0,5	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,013	0,017	0,019
H.1.3	68	0,5	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,016
H.1.4	50	0,5	0,003	0,003	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,012	0,013

$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm
2D-rækker/bund			a_e 0,3 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024
P.2.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024
P.3.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024
H.1.1	77	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024
H.1.2	72	0,5	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,013	0,017	0,019
H.1.3	68	0,5	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,016
H.1.4	50	0,5	0,003	0,003	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,012	0,013

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
Sidefræsning										○ Passende kølemedier		
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	110	0,75	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.2.3	110	0,75	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
P.3.3	110	0,75	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.1	94	0,75	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●
H.1.2	88	0,75	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●
H.1.3	83	0,75	0,018	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●
H.1.4	61	0,75	0,014	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●

$T_x \leq 5{,}1–10{,}0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
2D-rækker/bund										○ Passende kølemedier		
			a_e 0,3 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	66	0,07	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.2.3	66	0,07	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
P.3.3	66	0,07	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.1	61	0,05	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●
H.1.2	55	0,05	0,011	0,012	0,017	0,025	0,034	0,042	0,048	○	●	●
H.1.3	44	0,03	0,009	0,010	0,014	0,021	0,028	0,035	0,040	○	●	●
H.1.4	33	0,03	0,007	0,008	0,011	0,017	0,022	0,028	0,032	○	●	●

$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...			
			Ø DC = 4 mm	● Første valg		
Sidefræsning				○ Passende kølemedier		
			a_e 0,05 x DC			
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	90	0,5	0,034	○	●	●
P.2.3	90	0,5	0,034	○	●	●
P.3.3	90	0,5	0,034	○	●	●
H.1.1	77	0,5	0,034	○	●	●
H.1.2	72	0,5	0,027	○	●	●
H.1.3	68	0,5	0,022	○	●	●
H.1.4	50	0,5	0,018	○	●	●

$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$			53 603 ... / 53 604 ...			
			Ø DC = 4 mm	● Første valg		
2D-rækker/bund				○ Passende kølemedier		
			a_e 0,3 x DC			
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	90	0,5	0,034	○	●	●
P.2.3	90	0,5	0,034	○	●	●
P.3.3	90	0,5	0,034	○	●	●
H.1.1	77	0,5	0,034	○	●	●
H.1.2	72	0,5	0,027	○	●	●
H.1.3	68	0,5	0,022	○	●	●
H.1.4	50	0,5	0,018	○	●	●

Vejl. skæredata – MonsterMill – HCR – Radiusfræser

$T_x \leq 2{,}5$ x DC			53 600 ... / 53 601 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
P.2.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
P.3.3	200	0,07	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
H.1.1	180	0,05	0,003	0,006	0,008	0,011	0,015	0,018	0,021	0,027	0,033	0,036
H.1.2	160	0,05	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.3	150	0,03	0,002	0,004	0,005	0,007	0,010	0,012	0,014	0,018	0,022	0,024
H.1.4	130	0,03	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,018	0,019

$T_x = 2{,}6–5$ x DC			53 600 ... / 53 601 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
P.2.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
P.3.3	120	0,07	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.1	108	0,05	0,002	0,005	0,006	0,008	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,029
H.1.2	96	0,05	0,002	0,004	0,005	0,007	0,010	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023
H.1.3	90	0,03	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,017	0,019
H.1.4	78	0,03	0,001	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,009	0,012	0,014	0,015

$T_x = 5{,}1–10$ x DC			53 600 ... / 53 601 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
P.2.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
P.3.3	90	0,06	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
H.1.1	81	0,04	0,002	0,003	0,005	0,006	0,009	0,011	0,014	0,017	0,018	0,021
H.1.2	72	0,04	0,001	0,002	0,004	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,014	0,017
H.1.3	68	0,02	0,001	0,002	0,003	0,004	0,006	0,007	0,009	0,011	0,012	0,014
H.1.4	59	0,02	0,001	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,007	0,009	0,010	0,011

$T_x = 10{,}1–15$ x DC			53 600 ... / 53 601 ...									
			Ø DC = 0,2 mm	Ø DC = 0,3 mm	Ø DC = 0,4–0,5 mm	Ø DC = 0,6–0,7 mm	Ø DC = 0,8–0,9 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,4 mm	Ø DC = 1,5 mm	Ø DC = 1,6–1,8 mm	Ø DC = 2 mm
			a_e 0,04 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
P.1.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.2.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
P.3.3	70	0,05	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.1	63	0,03	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,012	0,015
H.1.2	56	0,03	0,001	0,001	0,002	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012
H.1.3	53	0,01	0,001	0,001	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008	0,010
H.1.4	46	0,01	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,006	0,008

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

$T_x \leq 2,5 \times DC$			53 600 ... / 53 601 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
										○ Passende kølemedier		
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	200	0,07	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
P.2.3	200	0,07	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
P.3.3	200	0,07	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
H.1.1	180	0,05	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●
H.1.2	160	0,05	0,036	0,043	0,058	0,086	0,115	0,144	0,173	○	●	●
H.1.3	150	0,03	0,030	0,036	0,048	0,072	0,096	0,120	0,144	○	●	●
H.1.4	130	0,03	0,024	0,029	0,038	0,058	0,077	0,096	0,115	○	●	●

$T_x = 2,6–5 \times DC$			53 600 ... / 53 601 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
										○ Passende kølemedier		
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	120	0,07	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
P.2.3	120	0,07	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
P.3.3	120	0,07	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
H.1.1	108	0,05	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●
H.1.2	96	0,05	0,029	0,035	0,046	0,060	0,084	0,107	0,130	○	●	●
H.1.3	90	0,03	0,024	0,029	0,039	0,050	0,070	0,089	0,108	○	●	●
H.1.4	78	0,03	0,019	0,023	0,031	0,040	0,056	0,071	0,086	○	●	●

$T_x = 5,1–10 \times DC$			53 600 ... / 53 601 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
										○ Passende kølemedier		
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	90	0,06	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
P.2.3	90	0,06	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
P.3.3	90	0,06	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
H.1.1	81	0,04	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●
H.1.2	72	0,04	0,022	0,026	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.3	68	0,02	0,018	0,022	0,029	0,029	0,043	0,058	0,072	○	●	●
H.1.4	59	0,02	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●

$T_x = 10,1–15 \times DC$			53 600 ... / 53 601 ...									
			Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	● Første valg		
										○ Passende kølemedier		
			a_e 0,04 x DC		a_e 0,05 x DC							
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	70	0,05	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
P.2.3	70	0,05	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
P.3.3	70	0,05	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.1	63	0,03	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●
H.1.2	56	0,03	0,017	0,022	0,028	0,028	0,041	0,055	0,069	○	●	●
H.1.3	53	0,01	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●
H.1.4	46	0,01	0,011	0,014	0,019	0,018	0,028	0,037	0,046	○	●	●

Vejl. skæredata – MonsterMill – HCR – Radiusfræser

$T_x \leq 2{,}5 \times DC$			53 602 ...						● Første valg ○ Passende kølemedier		
			Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm			
			a_e 0,05 x DC								
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.2.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.3.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.1	**180**	0,05	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.2	**160**	0,05	0,030	0,040	0,060	0,081	0,101	0,121	○	●	●
H.1.3	**150**	0,03	0,025	0,034	0,050	0,067	0,084	0,101	○	●	●
H.1.4	**130**	0,03	0,020	0,027	0,040	0,054	0,067	0,081	○	●	●

$T_x \leq 2{,}6–5{,}0 \times DC$			53 602 ...						● Første valg ○ Passende kølemedier		
			Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm			
			a_e 0,05 x DC								
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.2.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.3.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.1	**180**	0,05	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.2	**160**	0,05	0,030	0,040	0,060	0,081	0,101	0,121	○	●	●
H.1.3	**150**	0,03	0,025	0,034	0,050	0,067	0,084	0,101	○	●	●
H.1.4	**130**	0,03	0,020	0,027	0,040	0,054	0,067	0,081	○	●	●

$T_x \leq 5{,}1–10 \times DC$			53 602 ...						● Første valg ○ Passende kølemedier		
			Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm			
			a_e 0,04 x DC								
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
P.2.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
P.3.3	90	0,06	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
H.1.1	**81**	0,04	0,023	0,030	0,030	0,045	0,060	0,076	○	●	●
H.1.2	**72**	0,04	0,018	0,024	0,024	0,036	0,048	0,060	○	●	●
H.1.3	**68**	0,02	0,015	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	○	●	●
H.1.4	**59**	0,02	0,012	0,016	0,016	0,024	0,032	0,040	○	●	●

For en bedre overfladekvalitet reduceres f_z og spåndybde (a_e eller a_p) med 30 %!

Vejl. skæredata – SilverLine – NC-afgrater

		50 560 ... / 50 561 ... / 50 562 ... / 50 563 ...						50 564 ... / 50 565 ... / 50 566 ... / 50 567 ...								
		DPB72S						Ubelagt								
		Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	v_c m/min	f_z mm						v_c m/min	f_z mm							
P.1.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.2	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.3	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.4	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.5	90	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	50	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.2.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.2.2	100	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	60	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.2.3	90	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	50	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.2.4	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.3.1	120	0,03	0,035	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,02	0,025	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	40	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	40	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.4.1	100	0,03	0,035	0,04	0,055	0,075	0,085	60	0,02	0,025	0,03	0,045	0,065	0,075	●		
P.4.2	95	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	55	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●		
M.1.1	100	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	●		
M.2.1	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	50	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	●		
M.3.1	100	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	●		
K.1.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.1.2	100	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.2.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.2.2	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.3.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.3.2	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
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	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	50	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.1.2	45	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.1	50	0,015	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.2	40	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.3	45	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.1	60	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.2	65	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.3	50	0,015	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
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																	

Vejl. skæredata – SilverLine – Endefræser

			50 958 ...																			
			Ø DC = 3,0			Ø DC = 3,5–4,0 mm			Ø DC = 4,5–5,0 mm			Ø DC = 5,5–6,0 mm			Ø DC = 7,0–8,0 mm			Ø DC = 9,0–10,0mm		
	Type lang		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,maks.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	110	1,0*	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043
P.1.2	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.3	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.4	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.5	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.1	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.2	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.3	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.4	55	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
P.4.2	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.1.1	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.2.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
K.1.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.1.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.2.1	130	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.2.2	120	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.3.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.3.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.2	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.3	140	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.4.1																				
S.1.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.2	20	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
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																				

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

	50 958 ...																	
	Ø DC = 11,0–12,0 mm			Ø DC = 14,0 mm			Ø DC = 15,0–16,0 mm			Ø DC = 17,0–18,0 mm			Ø DC = 19,0–20,0 mm			○ Første valg		
																● Passende kølemedier		
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryklufft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,102	0,082	0,051	0,116	0,093	0,058	0,124	0,099	0,062	0,131	0,105	0,066	0,139	0,111	0,070	●	○	○
P.1.2	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.3	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.4	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.5	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.1	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.2	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.3	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.4	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.3.1																●	○	○
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.1.2	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.2.1	0,110	0,088	0,055	0,126	0,101	0,063	0,134	0,107	0,067	0,142	0,114	0,071	0,150	0,120	0,075	●	○	○
K.2.2	0,110	0,088	0,055	0,126	0,101	0,063	0,134	0,107	0,067	0,142	0,114	0,071	0,150	0,120	0,075	●	○	○
K.3.1	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.3.2	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.3.2	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.3.3	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
S.3.2	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
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																		

Vejl. skæredata – SilverLine – Endefræser

							50 966 ... / 50 967 ... / 50 992 ...														
	Kort type		Type lang		Type ekstra lang		Ø DC = 3,0 mm			Ø DC = 3,5–4,0 mm			Ø DC = 4,5–5,0 mm			Ø DC = 5,5–6,0 mm			Ø DC = 6,5–8,0 mm		
							a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,maks.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,maks.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,maks.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	252	1,0	210	1,0*	105	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.2	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.3	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.4	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.5	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.1	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.2	228	1,0	190	1,0*	95	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.3	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.4	204	1,0	170	1,0*	85	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.3.1																					
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
P.4.2	96	1,0	80	1,0*	50	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.1.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.2.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.3.1	120	1,0	100	1,0*	60	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
K.1.1	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.1.2	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.2.1	228	1,0	190	1,0*	60	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.2.2	204	1,0	170	1,0*	85	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.1	216	1,0	180	1,0*	90	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.2	192	1,0	160	1,0*	80	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	420	1,0	350	1,0*	175	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.2	420	1,0	350	1,0*	175	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.3	336	1,0	280	1,0*	140	0,8	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.4.1																					
S.1.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	108	1,0	90	1,0*	45	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
S.3.2	60	1,0	50	1,0*	25	0,8	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
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																					

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Type "ekstra lang": ved sidefræsning med en ae på 0,1–0,4 x DC skal der anvendes en ap på 1,0 x DC.

	50 966 ... / 50 967 ... / 50 992 ...																		● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 8,5–10,0mm			Ø DC = 12,0 mm			Ø DC = 14,0mm			Ø DC = 16,0mm			Ø DC = 18,0 mm			Ø DC = 20,0 mm					
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1																			●	○	○
P.3.2																					
P.3.3																					
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	●	●
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1																					
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
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																					

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

14

Vejl. skæredata – SilverLine – Endefræser

			50 976 ... / 50 977 ...																	
	Type lang		Ø DC = 3,0 mm		Ø DC = 4,0 mm		Ø DC = 5,0 mm		Ø DC = 6,0 mm		Ø DC = 8,0 mm		Ø DC = 10,0 mm		Ø DC = 12,0 mm		Ø DC = 14,0 mm		Ø DC = 16,0 mm	
			a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	m/min	$a_{p\,maks.}$ x DC	f_z mm																	
P.1.1	210	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.1.2	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.1.3	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.1.4	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.1.5	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.2.1	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.2.2	190	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070	0,105	0,075
P.2.3	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.2.4	170	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070	0,105	0,075
P.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.3.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.3.3	140	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
P.4.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047	0,071	0,051
P.4.2	100	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047	0,071	0,051
M.1.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047	0,071	0,051
M.2.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047	0,071	0,051
M.3.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047	0,071	0,051
K.1.1	200	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090	0,134	0,096
K.1.2	180	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090	0,134	0,096
K.2.1	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
K.2.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
K.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
K.3.2	160	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081	0,121	0,087
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090	0,134	0,096
N.3.2	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090	0,134	0,096
N.3.3	280	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090	0,134	0,096
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																				

Konturfræsning med en a_e < 0,3xDC er kun delvist mulig!

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

	50 976 ... / 50 977 ...						
	Ø DC = 18,0 mm		Ø DC = 20,0 mm		● Første valg		
					○ Passende kølemedier		
	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f_z mm		f_z mm				
P.1.1	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.2	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.3	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.4	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.5	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.1	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.2	0,112	0,080	0,119	0,085	●	○	○
P.2.3	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.4	0,112	0,080	0,119	0,085	●	○	○
P.3.1	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.3.2	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.3.3	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.4.1	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
P.4.2	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.1.1	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.2.1	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.3.1	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
K.1.1	0,143	0,102	0,151	0,108	●	●	●
K.1.2	0,143	0,102	0,151	0,108	●	●	●
K.2.1	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.2.2	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.3.1	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.3.2	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
N.1.1							
N.1.2							
N.2.1							
N.2.2							
N.2.3							
N.3.1	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.3.2	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.3.3	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
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							

Vejl. skæredata – SilverLine – Endefræser

			50 970 ... / 50 971 ... / 50 974 ... / 50 975 ...																		
	Type ekstra lang		Ø DC = 3,0 mm			Ø DC = 4,0 mm			Ø DC = 5,0 mm			Ø DC = 6,0 mm			Ø DC = 8,0 mm			Ø DC = 10,0 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\ maks.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	160	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.3	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.4	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.1.5	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.3	120	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.2.4	120	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.2	80	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.3.3	80	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050
P.4.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
P.4.2	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.1.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.2.1	70	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
M.3.1	80	0,5	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,030	0,022	0,015	0,038	0,028	0,019	0,050	0,037	0,025	0,064	0,048	0,032
K.1.1	150	1,0	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,070	0,052	0,035	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,110	0,082	0,055
K.1.2	140	1,0	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,070	0,052	0,035	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,110	0,082	0,055
K.2.1	150	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.2.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.3.1	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
K.3.2	140	1,0	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,045	0,030	0,080	0,060	0,040	0,090	0,067	0,045
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	220	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.3.2	180	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.3.3	180	1,0	0,034	0,026	0,019	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,081	0,062	0,045	0,102	0,079	0,057
N.4.1																				
S.1.1	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.1.2	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.1	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.2	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.2.3	25	0,5	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,022	0,017	0,012	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025
S.3.1	80	0,5	0,027	0,021	0,015	0,036	0,028	0,020	0,045	0,035	0,025	0,054	0,042	0,030	0,072	0,055	0,040	0,090	0,069	0,050
S.3.2	70	0,5	0,020	0,015	0,011	0,027	0,021	0,015	0,032	0,025	0,018	0,040	0,031	0,022	0,054	0,042	0,030	0,072	0,055	0,040
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																				

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

	50 970 ... / 50 971 ... / 50 974 ... / 50 975 ...															● Første valg		
	Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm			Ø DC = 16,0 mm			Ø DC = 18,0 mm			Ø DC = 20 mm			○ Passende kølemedier		
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryluft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.4	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.1.5	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.2.4	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.3.3	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	○	○
P.4.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
P.4.2	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.1.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.2.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
M.3.1	0,080	0,060	0,040	0,082	0,064	0,045	0,085	0,065	0,050	0,095	0,077	0,060	0,111	0,090	0,070	●		
K.1.1	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	●	●
K.1.2	0,120	0,089	0,060	0,128	0,099	0,070	0,135	0,103	0,080	0,142	0,116	0,090	0,158	0,129	0,100	●	●	●
K.2.1	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.2.2	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.3.1	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
K.3.2	0,100	0,075	0,050	0,100	0,078	0,055	0,101	0,077	0,060	0,103	0,084	0,065	0,111	0,090	0,070	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.3.2	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.3.3	0,126	0,097	0,070	0,153	0,118	0,085	0,180	0,139	0,100	0,198	0,153	0,110	0,216	0,166	0,120	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.1.2	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.1	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.2	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.2.3	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,072	0,055	0,040	0,081	0,062	0,045	0,090	0,069	0,050	●		
S.3.1	0,108	0,083	0,060	0,126	0,097	0,070	0,144	0,111	0,080	0,162	0,125	0,090	0,180	0,139	0,100	●		
S.3.2	0,090	0,069	0,050	0,099	0,076	0,055	0,108	0,083	0,060	0,126	0,097	0,070	0,144	0,111	0,080	●		
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																		

Vejl. skæredata – SilverLine – Endefræser, skrub-sletfræser og skrubfræser

				50 969 ... / 50 970... / 50 971 ... / 50 972 ... / 50 973 ... / 50 974 ... / 50 975 ... / 50 978 ... / 50 979 ...																			
				Ø DC = 3,0 mm			Ø DC = 3,5–4,0 mm			Ø DC = 4,5–5,0 mm			Ø DC = 5,5–6,0 mm			Ø DC = 7,0–8,0 mm			Ø DC = 9,0–10,0 mm		
	Kort type	Type lang		a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min		$a_{p\,maks.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	253	230	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.2	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.3	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.4	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.1.5	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.1	242	220	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.2	230	210	1,0*	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
P.2.3	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.2.4	210	190	1,0*	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
P.3.1	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.3.2	210	190	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.3.3	176	160	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
P.4.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
P.4.2	100	90	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.1.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.2.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
M.3.1	120	110	1,0*	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
K.1.1	242	220	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
K.1.2	220	200	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
K.2.1	230	210	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.2.2	210	190	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.3.1	220	200	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
K.3.2	200	180	1,0*	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	385	350	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.3.2	308	350	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.3.3	308	280	1,0*	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080
N.4.1																					
S.1.1	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	35	30	0,5	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	110	90	0,5	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050
S.3.2	70	50	0,5	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033
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																					

* = Type lang: $a_{p\,maks.}$ = 1,5 x DC ved f_z x 0,75

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

	50 969 ... / 50 970... / 50 971 ... / 50 972 ... / 50 973 ... / 50 974 ... / 50 975 ... / 50 978 ... / 50 979 ...															● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 11,0–12,0 mm			Ø DC = 14 mm			Ø DC = 15,0–16,0 mm			Ø DC = 17,0–18,0 mm			Ø DC = 19,0–20,0 mm					
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●	●	●
K.1.2	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●	●	●
K.2.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.2.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.3.1	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
K.3.2	0,140	0,112	0,070	0,162	0,130	0,081	0,173	0,138	0,087	0,184	0,147	0,092	0,196	0,157	0,098	●	●	●
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.3.2	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.3.3	0,192	0,154	0,096	0,224	0,179	0,112	0,240	0,192	0,120	0,258	0,206	0,129	0,274	0,219	0,137	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,120	0,096	0,060	0,140	0,112	0,070	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,080	0,064	0,040	0,094	0,075	0,047	0,101	0,081	0,051	0,108	0,086	0,054	0,115	0,092	0,058	●		
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																		

14

Vejl. skæredata – SilverLine – Radiusfræser

					50 963 ...																	
					Ø DC = 3,0 mm			Ø DC = 4,0 mm			Ø DC = 5,0 mm			Ø DC = 6,0 mm			Ø DC = 7,0 mm			Ø DC = 8,0 mm		
	Kort type		Type lang		a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\ maks.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\ maks.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	300	0,08	180	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.2	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.3	225	0,08	135	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.4	225	0,08	135	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.1.5	245	0,08	145	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.1	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.2	215	0,08	130	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
P.2.3	190	0,08	115	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.2.4	210	0,08	125	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.3.1	210	0,08	125	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
P.3.2	175	0,08	105	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
P.3.3	130	0,08	80	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
P.4.1																						
P.4.2																						
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.1.2	280	0,08	170	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.2.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.2.2	280	0,08	170	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
K.3.1	330	0,08	200	0,06	0,072	0,058	0,036	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,142	0,114	0,071	0,166	0,133	0,083	0,190	0,152	0,095
K.3.2	280	0,08	170	0,06	0,058	0,046	0,029	0,076	0,061	0,038	0,092	0,074	0,046	0,110	0,088	0,055	0,128	0,102	0,064	0,146	0,117	0,073
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3	455	0,08	275	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
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	100	0,08	60	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.2	60	0,08	35	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.3	55	0,08	35	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.1.4																						
H.2.1	70	0,08	40	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
H.3.1	100	0,08	60	0,06	0,046	0,037	0,023	0,058	0,046	0,029	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,091	0,073	0,046	0,102	0,082	0,051
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

	50 963 ...																				
	Ø DC = 10,0 mm			Ø DC = 12,0 mm			Ø DC = 14,0 mm			Ø DC = 16,0 mm			Ø DC = 18,0 mm			Ø DC = 20,0 mm			● Første valg		
																			○ Passende kølemedier		
	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f_z mm																				
P.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.5	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.2.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,025	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,210	0,168	0,105	0,240	0,192	0,120	●	○	○
P.4.1																					
P.4.2																					
M.1.1																					
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
K.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1																					
N.3.2																					
N.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,210	0,168	0,105	0,240	0,192	0,120	●		
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	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.2	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.4																					
H.2.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.3.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Vejl. skæredata – SilverLine – Sletfræser med høj nøjagtighed

				50 991 ...										
				Ø DC = 6,0 mm	Ø DC = 8,0 mm	Ø DC = 10,0 mm	Ø DC = 12,0 mm	Ø DC = 16,0 mm	Ø DC = 20,0 mm	Ø DC = 25,0 mm	● Første valg			
											○ Passende kølemedier			
	Type lang	Type ekstra lang		a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC				
Indeks	v_c m/min	v_c m/min	$a_{p\,maks.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS	
P.1.1	**260**	**180**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.1.2	**250**	**175**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.1.3	**250**	**175**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.1.4	**230**	**160**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.1.5	**230**	**160**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.2.1	**250**	**175**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.2.2	**230**	**160**	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●			
P.2.3	**220**	**155**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.2.4	**210**	**145**	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●			
P.3.1	**220**	**155**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.3.2	**210**	**145**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.3.3	**175**	**120**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
P.4.1	**120**	**80**	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●			
P.4.2	**100**	**70**	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●			
M.1.1	**120**	**80**	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●			
M.2.1	**120**	**80**	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●			
M.3.1	**120**	**80**	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●			
K.1.1	250	175	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●			
K.1.2	220	155	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●			
K.2.1	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
K.2.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
K.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
K.3.2	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●			
N.3.2	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●			
N.3.3	350	245	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●			
N.4.1														
S.1.1	**40**	**30**	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●			
S.1.2	**40**	**30**	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●			
S.2.1	**40**	**30**	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●			
S.2.2	**40**	**30**	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●			
S.2.3	**40**	**30**	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●			
S.3.1	**200**	**140**	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●			
S.3.2	**125**	**85**	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●			
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														

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

Vejl. skæredata – SilverLine – Radiusfræser – 50 990 ... – Sletbearbejdning

			50 990 ...											
			Ø DC = 4,0 mm	Ø DC = 5,0 mm	Ø DC = 6,0 mm	Ø DC = 8,0 mm	Ø DC = 10,0 mm	Ø DC = 12,0 mm	Ø DC = 16,0 mm	Ø DC = 20,0 mm	● Første valg		
	Type lang										○ Passende kølemedier		
			a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,05 x DC			
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,maks.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	195	0,08	0,019	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	○	○
P.1.2	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.3	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	100	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.1													
P.3.2													
P.3.3													
P.4.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
P.4.2	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.1.1	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.2.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.3.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
K.1.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.1.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.2.1	235	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.2.2	220	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.3.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.3.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.2	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.3	255	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
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													

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Vejl. skæredata – SilverLine – Radiusfræser – 50 990 ... – Skrubbearbejdning

			50 990 ...																		
	Type lang		Ø DC = 4,0 mm			Ø DC = 5,0 mm			Ø DC = 6,0 mm			Ø DC = 8,0 mm			Ø DC = 10,0 mm			Ø DC = 12,0 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\ maks.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	130	1,0	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045
P.1.2	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.3	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.4	95	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.1.5	95	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.1	110	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.2	85	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.3	85	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.2.4	65	1,0	0,021	0,018	0,014	0,026	0,022	0,017	0,031	0,027	0,021	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,040
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
P.4.2	50	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.1.1	50	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.2.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
M.3.1	60	1,0	0,015	0,013	0,010	0,019	0,016	0,013	0,023	0,020	0,015	0,030	0,026	0,020	0,038	0,033	0,025	0,045	0,039	0,030
K.1.1	155	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.1.2	145	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.2.1	155	1,0	0,032	0,027	0,021	0,038	0,033	0,025	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,065	0,056	0,043	0,077	0,066	0,051
K.2.2	145	1,0	0,032	0,027	0,021	0,038	0,033	0,025	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,065	0,056	0,043	0,077	0,066	0,051
K.3.1	155	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
K.3.2	145	1,0	0,042	0,036	0,028	0,050	0,043	0,033	0,059	0,051	0,039	0,075	0,065	0,050	0,092	0,079	0,061	0,108	0,094	0,072
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	240	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
N.3.2	240	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
N.3.3	170	1,0	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066
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																				

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

	50 990 ...								
	Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			○ Første valg		
							● Passende kølemedier		
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,083	0,072	0,055	0,092	0,080	0,062	●	○	○
P.1.2	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.3	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.4	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.1.5	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.1	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.2	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.3	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.2.4	0,074	0,064	0,050	0,083	0,072	0,056	●	○	○
P.3.1									
P.3.2									
P.3.3									
P.4.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
P.4.2	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.1.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.2.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
M.3.1	0,056	0,049	0,038	0,063	0,055	0,042	●		
K.1.1	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.1.2	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.2.1	0,093	0,081	0,062	0,104	0,090	0,070	●	○	○
K.2.2	0,093	0,081	0,062	0,104	0,090	0,070	●	○	○
K.3.1	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
K.3.2	0,133	0,115	0,089	0,150	0,130	0,100	●	○	○
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.3.2	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
N.3.3	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	○
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									

Vejl. skæredata – SilverLine – Torusfræser

				50 989 ...																
				Ø DC = 6,0 mm			Ø DC = 8,0 mm			Ø DC = 10,0 mm			Ø DC = 12,0 mm			Ø DC = 16,0 mm		
	Type lang	Type ekstra lang		a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,5 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,5 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,5 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,5 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,5 x DC
Indeks	v_c m/min		$a_{p\ maks.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	240	190	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.2	210	170	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.3	210	170	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.4	190	150	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.1.5	190	150	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.1	220	175	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.2	200	160	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.3	180	145	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.2.4	170	135	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.1	170	135	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.2	150	120	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.3.3	120	95	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.4.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
P.4.2	70	55	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.1.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.2.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
M.3.1	90	70	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.1.1	250	200	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.1.2	230	185	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.2.1	200	160	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.2.2	180	145	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.3.1	220	175	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
K.3.2	210	170	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3	250	200	0,03	0,360	0,288	0,180	0,460	0,368	0,230	0,560	0,448	0,280	0,660	0,528	0,330	0,814	0,651	0,407
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	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.1.2	80	65	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
H.3.1	120	95	0,03	0,240	0,192	0,120	0,330	0,264	0,165	0,420	0,336	0,210	0,510	0,408	0,255	0,644	0,515	0,322
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

	50 989 ...					
	Ø DC = 20,0 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,5 x DC			
Indeks	f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.4	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.1.5	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.2.4	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.3.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
P.4.1	0,912	0,730	0,456	●		
P.4.2	0,912	0,730	0,456	●		
M.1.1	0,912	0,730	0,456	●		
M.2.1	0,912	0,730	0,456	●		
M.3.1	0,912	0,730	0,456	●		
K.1.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.1.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.2.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.2.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.3.1	0,912	0,730	0,456	●	○	○
K.3.2	0,912	0,730	0,456	●	○	○
N.1.1						
N.1.2						
N.2.1						
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1						
N.3.2						
N.3.3	0,912	0,730	0,456	●	○	○
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	0,736	0,589	0,368		●	●
H.1.2	0,736	0,589	0,368		●	●
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	0,736	0,589	0,368		●	●
H.3.1	0,736	0,589	0,368		●	●
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vejl. skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type UNI

			52 613 ... / 52 614 ... / 52 615 ... / 52 619 ...																						
	Type kort/lang/ekstra lang		Ø DC = 5,0 mm			Ø DC = 5,7–6,0 mm			Ø DC = 6,7–7,0 mm			Ø DC = 7,7–8,0 mm			Ø DC = 8,7–9,0 mm			Ø DC = 9,7–10,0 mm			Ø DC = 11,7–12,0 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm																						
P.1.1	**240**	1,0	0,096	0,068	0,043	0,107	0,075	0,048	0,122	0,086	0,054	0,136	0,096	0,061	0,150	0,106	0,067	0,163	0,115	0,073	0,188	0,133	0,084
P.1.2	**230**	1,0	0,092	0,065	0,041	0,102	0,072	0,046	0,116	0,082	0,052	0,130	0,092	0,058	0,143	0,101	0,064	0,156	0,110	0,070	0,179	0,127	0,080
P.1.3	**220**	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
P.1.4	**205**	1,0	0,083	0,059	0,037	0,092	0,065	0,041	0,105	0,074	0,047	0,118	0,083	0,053	0,130	0,092	0,058	0,141	0,100	0,063	0,162	0,115	0,072
P.1.5	**195**	1,0	0,079	0,056	0,035	0,087	0,062	0,039	0,100	0,070	0,045	0,111	0,079	0,050	0,123	0,087	0,055	0,134	0,094	0,060	0,153	0,109	0,069
P.2.1	**220**	1,0	0,096	0,068	0,043	0,107	0,075	0,048	0,122	0,086	0,054	0,136	0,096	0,061	0,150	0,106	0,067	0,163	0,115	0,073	0,188	0,133	0,084
P.2.2	**200**	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
P.2.3	**180**	1,0	0,079	0,056	0,035	0,087	0,062	0,039	0,100	0,070	0,045	0,111	0,079	0,050	0,123	0,087	0,055	0,134	0,094	0,060	0,153	0,109	0,069
P.2.4	**140**	1,0	0,073	0,051	0,033	0,081	0,057	0,036	0,092	0,065	0,041	0,103	0,073	0,046	0,114	0,080	0,051	0,124	0,087	0,055	0,142	0,100	0,064
P.3.1	**130**	1,0	0,084	0,060	0,038	0,094	0,066	0,042	0,107	0,076	0,048	0,120	0,085	0,054	0,132	0,093	0,059	0,143	0,101	0,064	0,165	0,117	0,074
P.3.2	**120**	1,0	0,080	0,057	0,036	0,089	0,063	0,040	0,101	0,072	0,045	0,114	0,080	0,051	0,125	0,088	0,056	0,136	0,096	0,061	0,156	0,111	0,070
P.3.3	**110**	1,0	0,076	0,053	0,034	0,084	0,059	0,038	0,096	0,068	0,043	0,107	0,076	0,048	0,118	0,084	0,053	0,129	0,091	0,058	0,148	0,104	0,066
P.4.1	**90**	1,0	0,058	0,041	0,026	0,065	0,046	0,029	0,074	0,052	0,033	0,083	0,058	0,037	0,091	0,064	0,041	0,099	0,070	0,044	0,114	0,080	0,051
P.4.2	**90**	1,0	0,058	0,041	0,026	0,065	0,046	0,029	0,074	0,052	0,033	0,083	0,058	0,037	0,091	0,064	0,041	0,099	0,070	0,044	0,114	0,080	0,051
M.1.1	60	1,0	0,051	0,036	0,023	0,057	0,040	0,025	0,065	0,046	0,029	0,072	0,051	0,032	0,080	0,056	0,036	0,087	0,061	0,039	0,099	0,070	0,044
M.2.1	55	1,0	0,042	0,030	0,019	0,047	0,033	0,021	0,054	0,038	0,024	0,060	0,042	0,027	0,066	0,047	0,029	0,072	0,051	0,032	0,082	0,058	0,037
M.3.1	60	1,0	0,044	0,031	0,020	0,048	0,034	0,022	0,055	0,039	0,025	0,062	0,044	0,028	0,068	0,048	0,031	0,074	0,052	0,033	0,085	0,060	0,038
K.1.1	**240**	1,0	0,145	0,103	0,065	0,162	0,114	0,072	0,185	0,130	0,083	0,206	0,146	0,092	0,227	0,161	0,102	0,247	0,175	0,111	0,284	0,201	0,127
K.1.2	**180**	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.2.1	**220**	1,0	0,124	0,087	0,055	0,137	0,097	0,061	0,157	0,111	0,070	0,175	0,124	0,078	0,193	0,137	0,086	0,210	0,149	0,094	0,242	0,171	0,108
K.2.2	**180**	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.3.1	**160**	1,0	0,102	0,072	0,046	0,113	0,080	0,051	0,129	0,091	0,058	0,145	0,102	0,065	0,159	0,113	0,071	0,173	0,122	0,077	0,199	0,141	0,089
K.3.2	**150**	1,0	0,087	0,062	0,039	0,097	0,069	0,043	0,111	0,078	0,050	0,124	0,088	0,055	0,136	0,096	0,061	0,148	0,105	0,066	0,171	0,121	0,076
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																							

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.

52 613 ... / 52 614 ... / 52 615 ... / 52 619 ...

Indeks	Ø DC = 13,7–14,0 mm			Ø DC = 15,5–16,0 mm			Ø DC = 17,5–20,0 mm			Rampning	Helix fræsning			Boring	● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	1,0 x DC		Borediameter		1,0 x DC			
	f_z mm			f_z mm			f_z mm			Maks. dykvinkel	$\alpha_{R\,max.}$*	$D_{min.}$ DC x 1,5	$D_{max.}$ DC x 1,8	f_z Faktor	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.2	0,200	0,141	0,089	0,219	0,155	0,098	0,250	0,177	0,112	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.3	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.4	0,181	0,128	0,081	0,198	0,140	0,088	0,226	0,160	0,101	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.5	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.2.1	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.2	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.3	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.4	0,159	0,112	0,071	0,174	0,123	0,078	0,198	0,140	0,089	45	0,75 x DC	25°	16°	0,7	○	●	○
P.3.1	0,184	0,130	0,082	0,201	0,142	0,090	0,230	0,163	0,103	30	0,5 x DC	18°	11°	0,8	●		○
P.3.2	0,175	0,123	0,078	0,191	0,135	0,085	0,218	0,154	0,098	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7	●		○
P.3.3	0,165	0,117	0,074	0,181	0,128	0,081	0,206	0,146	0,092	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7	●		○
P.4.1	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°		●		○
P.4.2	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°		●		○
M.1.1	0,111	0,079	0,050	0,122	0,086	0,054	0,139	0,098	0,062	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
M.2.1	0,092	0,065	0,041	0,101	0,071	0,045	0,115	0,081	0,051	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
M.3.1	0,095	0,067	0,043	0,104	0,074	0,047	0,119	0,084	0,053	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
K.1.1	0,317	0,224	0,142	0,347	0,245	0,155	0,397	0,281	0,178	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.1.2	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.2.1	0,270	0,191	0,121	0,295	0,209	0,132	0,337	0,239	0,151	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.2.2	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.3.1	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.3.2	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
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																	

14

* Spåndybde pr. helix omdrejning

Skæredata for rampe- og helix fræsning = 100 %
Skæredata for boring skal ganges med faktor fra tabellen

Vejl. skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type UNI – dynamisk fræsning

			52 619 ...																			
			Ø DC = 5 mm				Ø DC = 6 mm				Ø DC = 8 mm				Ø DC = 10 mm				Ø DC = 12 mm			
Indeks	Type lang v_c m/min	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
			f_z mm				f_z mm				f_z mm				f_z mm				f_z mm			
P.1.1	505	46°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,14	0,11	0,043
P.1.2	480	46°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,11	0,07	0,06	0,024	0,13	0,10	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,036	0,19	0,13	0,11	0,041
P.1.3	460	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
P.1.4	435	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,021	0,12	0,09	0,07	0,027	0,15	0,10	0,08	0,033	0,17	0,12	0,10	0,038
P.1.5	415	46°	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,020	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.2.1	460	46°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,14	0,11	0,043
P.2.2	415	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
P.2.3	375	46°	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,020	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.2.4	290	46°	0,07	0,05	0,04	0,016	0,08	0,06	0,05	0,019	0,11	0,08	0,06	0,024	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,10	0,08	0,033
P.3.1	270	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,09	0,07	0,028	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,038
P.3.2	250	46°	0,08	0,06	0,05	0,018	0,09	0,07	0,05	0,021	0,12	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,036
P.3.3	230	46°	0,07	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019	0,11	0,08	0,06	0,025	0,13	0,09	0,08	0,030	0,15	0,11	0,09	0,034
P.4.1	190	46°	0,06	0,04	0,03	0,013	0,07	0,05	0,04	0,015	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026
P.4.2	190	46°	0,06	0,04	0,03	0,013	0,07	0,05	0,04	0,015	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026
M.1.1	220	35°	0,05	0,03		0,011	0,06	0,04		0,013	0,08	0,05		0,018	0,10	0,06		0,022	0,12	0,07		0,027
M.2.1	200	35°	0,06	0,04		0,013	0,07	0,05		0,016	0,10	0,06		0,021	0,12	0,08		0,027	0,14	0,10		0,032
M.3.1	200	35°	0,06	0,04		0,013	0,07	0,05		0,016	0,10	0,06		0,021	0,12	0,08		0,027	0,14	0,10		0,032
K.1.1	500	46°	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,037	0,21	0,15	0,12	0,048	0,26	0,18	0,15	0,057	0,29	0,21	0,17	0,066
K.1.2	375	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.2.1	460	46°	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,032	0,18	0,13	0,10	0,041	0,22	0,15	0,13	0,049	0,25	0,18	0,14	0,056
K.2.2	375	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.3.1	335	46°	0,10	0,07	0,06	0,022	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,033	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,046
K.3.2	315	46°	0,09	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,029	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,12	0,10	0,039
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																						

Skæredybde svarer til skærelængde

52 619 ...

● Første valg
○ Passende kølemedier

Indeks	Ø DC = 14 mm				Ø DC = 16 mm				Ø DC = 18 mm				Ø DC = 20 mm				Emulsion	Trykluft	MMS
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m			
	f_z mm				f_z mm				f_z mm				f_z mm						
P.1.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.1.2	0,21	0,15	0,12	0,046	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	0,26	0,18	0,15	0,058	○	●	○
P.1.3	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.1.4	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,046	0,22	0,16	0,13	0,049	0,23	0,17	0,14	0,052	○	●	○
P.1.5	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.2.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.2.3	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.4	0,16	0,12	0,09	0,037	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,046	○	●	○
P.3.1	0,19	0,13	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,053	●		○
P.3.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,20	0,14	0,11	0,044	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,051	●		○
P.3.3	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,048	●		○
P.4.1	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
P.4.2	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
M.1.1	0,14	0,08		0,031	0,16	0,10		0,036	0,18	0,11		0,040	0,20	0,12		0,045	●		
M.2.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
M.3.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
K.1.1	0,33	0,23	0,19	0,073	0,36	0,25	0,21	0,080	0,39	0,27	0,22	0,086	0,41	0,29	0,24	0,092		●	
K.1.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.2.1	0,28	0,20	0,16	0,062	0,31	0,22	0,18	0,068	0,33	0,23	0,19	0,074	0,35	0,25	0,20	0,078		●	
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055		●	
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																			

14

Vejl. skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type AL

			52 616 ... / 52 617 ... / 52 618 ...																				
			Ø DC = 5,0 mm			Ø DC = 5,7–7,0 mm			Ø DC = 7,7–8,0 mm			Ø DC = 8,7–10,0 mm			Ø DC =11,7–12,0 mm			Ø DC = 13,7–14,0 mm			Ø DC = 15,5–16,0 mm		
	Type lang/ ekstra lang		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z 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																							
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	**630**	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115	0,280	0,198	0,125
N.1.2	**575**	1,0	0,101	0,071	0,045	0,135	0,096	0,061	0,151	0,107	0,068	0,181	0,128	0,081	0,208	0,147	0,093	0,233	0,165	0,104	0,255	0,180	0,114
N.2.1	**380**	1,0	0,106	0,075	0,047	0,142	0,101	0,064	0,159	0,112	0,071	0,190	0,135	0,085	0,219	0,155	0,098	0,244	0,173	0,109	0,267	0,189	0,120
N.2.2	**305**	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115	0,280	0,198	0,125
N.2.3	**220**	1,0	0,121	0,086	0,054	0,162	0,115	0,073	0,182	0,129	0,081	0,218	0,154	0,097	0,250	0,177	0,112	0,279	0,198	0,125	0,306	0,216	0,137
N.3.1	**275**	1,0	0,050	0,036	0,023	0,068	0,048	0,030	0,076	0,054	0,034	0,091	0,064	0,041	0,104	0,074	0,047	0,116	0,082	0,052	0,127	0,090	0,057
N.3.2	**165**	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083	0,204	0,144	0,091
N.3.3	**220**	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083	0,204	0,144	0,091
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																							

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.

52 616 ... / 52 617 ... / 52 618 ...

Indeks	Ø DC = 17,5–18,0 mm			Ø DC = 19,5–20,0 mm			Rampning	Helix fræsning			Boring	● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	1,0 x DC		Borediameter		1,0 x DC			
	f_z mm			f_z mm			Maks. dykvinkel	$\alpha_{R\,max.}$*	$D_{min.}$ DC x 1,5	$D_{max.}$ DC x 1,8	f_z Faktor	Emulsion	Trykluft	MMS
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	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.1.2	0,274	0,194	0,123	0,291	0,206	0,130	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.1	0,288	0,203	0,129	0,306	0,216	0,137	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.2	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.3	0,329	0,233	0,147	0,349	0,247	0,156	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.1	0,137	0,097	0,061	0,146	0,103	0,065	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.2	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.3	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
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														

14

* Spåndybde pr. helix omdrejning

Skæredata til rampe- og helix fræsning = 100 %
Skæredata for boring skal ganges med faktor fra tabellen

Vejl. skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type AL – dynamisk fræsning

			52 618 ...																			
			Ø DC = 5 mm				Ø DC = 6 mm				Ø DC = 8 mm				Ø DC = 10 mm				Ø DC = 12 mm			
Indeks	Lang v_c m/min	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m
			f_z mm				f_z mm				f_z mm				f_z mm				f_z 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																						
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	800	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.1.2	725	66°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,028	0,15	0,11	0,09	0,034	0,17	0,12	0,10	0,039
N.2.1	485	66°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,10	0,07	0,06	0,023	0,13	0,09	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,13	0,11	0,041
N.2.2	385	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.2.3	280	66°	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,047
N.3.1	350	66°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,03	0,03	0,011	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019
N.3.2	210	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.3.3	280	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
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																						

Skæredybde svarer til skærelængde

	52 618 ...																● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 14 mm				Ø DC = 16 mm				Ø DC = 18 mm				Ø DC = 20 mm						
Indeks	a_e 0,1 x DC	a_p 0,2 x DC	a_p 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_p 0,2 x DC	a_p 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_p 0,2 x DC	a_p 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_p 0,2 x DC	a_p 0,3 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z mm				f_z mm				f_z mm				f_z 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																			
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	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.1.2	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	●		
N.2.1	0,20	0,14	0,12	0,045	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,054	0,25	0,18	0,15	0,057	●		
N.2.2	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,21	0,17	0,065	●		
N.3.1	0,10	0,07	0,06	0,022	0,11	0,07	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,025	0,12	0,09	0,07	0,027	●		
N.3.2	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.3.3	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
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																			

Vejl. skæredata – MonsterMill – MCR – Endefræser, kort – lang

			52 752 ...								52 752 ...								
			Ø DC = 1 mm			Ø DC = 2 mm					Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm		
		Kort type	a_e 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	Kort type	Type lang	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	160	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.1.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.1.3	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.1.4	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.1.5	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.2.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.2.2	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.2.3	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.2.4	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.3.1	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.3.2	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.3.3	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
P.4.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023
P.4.2	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023
M.1.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023
M.2.1																			
M.3.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023
K.1.1	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035
K.1.2	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035
K.2.1	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035
K.2.2	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035
K.3.1	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030
K.3.2	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
N.3.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
N.3.3	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020
S.3.2	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020
S.3.3	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1	80	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

* Ved en a_p på 1,5 x D skal tandtilspændingen f_z ganges med 0,8

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Diameter 3–5 = 3°/ Diameter 6–9 = 5°/ Diameter 10–20 = 8°

52 752 ...

● Første valg
○ Passende kølemedier

Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			Emulsion	Trykluft	MMS
a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC			
f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
0,058	0,043	0,027	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
0,058	0,043	0,027	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
0,058	0,043	0,027	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
0,090	0,066	0,042	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
0,090	0,066	0,042	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
0,090	0,066	0,042	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
0,090	0,066	0,042	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
0,077	0,057	0,036	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12		●	
0,077	0,057	0,036	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12		●	
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
0,051	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
0,051	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
0,051	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
0,064	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	

Vejl. skæredata – MonsterMill – MCR – Endefræser, ekstra lang

				52 752 ...																
		Type ekstra lang		Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm			
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max}$ x DC		f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			
P.1.1	120	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.1.2	100	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.1.3	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.1.4	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.1.5	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.2.1	100	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.2.2	80	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.2.3	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.2.4	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.3.1	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.3.2	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.3.3	70	1,0*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
P.4.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
P.4.2	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
M.1.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
M.2.1																			
M.3.1	50	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
K.1.1	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	
K.1.2	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	
K.2.1	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	
K.2.2	120	1,0*	0,5	0,034	0,024	0,015	0,045	0,032	0,020	0,056	0,040	0,025	0,067	0,047	0,030	0,09	0,06	0,04	
K.3.1	100	1,0*	0,5	0,027	0,019	0,012	0,036	0,025	0,016	0,045	0,032	0,020	0,054	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03	
K.3.2	100	1,0*	0,5	0,027	0,019	0,012	0,036	0,025	0,016	0,045	0,032	0,020	0,054	0,038	0,024	0,07	0,05	0,03	
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
N.3.2	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
N.3.3	120	1,0*	0,5	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
S.3.2	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
S.3.3	60	0,5*	0,25	0,020	0,014	0,009	0,027	0,019	0,012	0,034	0,024	0,015	0,040	0,028	0,018	0,05	0,04	0,02	
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1	80	0,5*	0,5	0,025	0,017	0,011	0,031	0,022	0,014	0,040	0,028	0,018	0,047	0,033	0,021	0,06	0,04	0,03	
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

* = kontur- og dynamisk fræsning

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning: Diameter 3–5 = 3°/ Diameter 6–9 = 5°/ Diameter 10–20 = 8°

	52 752 ...																	
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC			
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.5	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.4.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
P.4.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
M.1.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
M.2.1																		
M.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
K.1.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.1.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.2.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.2.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.3.1	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08		●	
K.3.2	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08		●	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejl. skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR UNI, kort – lang

			53 585... / 53 587... / 53 586 ... / 53 642 ...															
	Type kort / lang	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC = 6 mm				Ø DC = 8 mm				Ø DC = 10 mm				Ø DC = 12 mm			
			a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	
Indeks	v_c m/min		f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	f_z mm			h_m
P.1.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.1.2	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.3	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.1.5	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.2	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
P.2.3	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.2.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.1	220	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.2	220	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.3.3	200	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
P.4.1	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.1.2	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051
K.2.2	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.1	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
K.3.2	200	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045
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	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3																		
S.3.1	140	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	100	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
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																		

Skæredybde svarer til skærelængde

	53 585... / 53 587... / 53 586 ... / 53 642 ...																		
	Ø DC = 14 mm				Ø DC = 16 mm				Ø DC = 18 mm				Ø DC = 20 mm				● Første valg ○ Passende kølemedier		
Indeks	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z mm				f_z mm				f_z mm				f_z mm						
P.1.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.1.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.4	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.5	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.2	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.4	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.1	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.4.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.1.2	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.1	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,060	0,28	0,20	0,16	0,063	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.2	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,055	0,26	0,18	0,15	0,058	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
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	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3																			
S.3.1	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
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																			

14

Vejl. skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR UNI, ekstra lang 4xDC

			53 589 ... / 53 593 ...															
			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm		
	Type ekstra lang	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	
Indeks	v_c m/min		f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m
P.1.1	250	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.1.2	250	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.3	250	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.4	230	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.5	230	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.1	250	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.2	250	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.3	230	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.4	230	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.1	200	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.2	200	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.3	180	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.4.1	150	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
P.4.2	130	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.1.1	110	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.2.1	110	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.3.1	110	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
K.1.1	260	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.1.2	260	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.1	260	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.2	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.3.1	230	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
K.3.2	180	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
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	70	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.1.2	70	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.1	50	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.2	50	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.3																	
S.3.1	120	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.2	90	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
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																	

Skæredybde svarer til skærelængde

	53 589 ... / 53 593 ...									● Første valg		
	Ø DC = 16 mm			Ø DC = 18 mm			Ø DC = 20 mm			○ Passende kølemedier		
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC				
Indeks	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.1.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
K.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
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	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3												
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
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												

Vejl. skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR UNI, ekstra lang 5xDC

			53 593 ...															
			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm		
	Type ekstra lang	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	
Indeks	v_c m/min		f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m
P.1.1	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.1.2	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.3	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.4	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.5	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.1	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.2	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.3	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.4	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.1	180	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.2	180	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.3	160	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.4.1	130	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
P.4.2	110	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.1.1	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.2.1	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.3.1	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
K.1.1	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.1.2	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.1	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.2	210	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.3.1	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
K.3.2	170	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
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	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.1.2	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.1	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.2	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.3																	
S.3.1	100	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.2	80	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
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																	

Skæredybde svarer til skærelængde

	53 593 ...											
	Ø DC = 16 mm			Ø DC = 18 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		
										○ Passende kølemedier		
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC		a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC				
Indeks	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	f_z mm		h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
P.2.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.2.4	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.3.3	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.1.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.1	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.2.2	0,13	0,10	0,030	0,14	0,10	0,032	0,15	0,11	0,033	○	●	○
K.3.1	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
K.3.2	0,12	0,09	0,027	0,13	0,09	0,028	0,13	0,10	0,030	○	●	○
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	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3												
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
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												

Vejl. skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR AL, lang – ekstra lang

53 590 ... / 53 591 ... / 53 594 ... / 53 595 ...

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC = 6 mm				Ø DC = 8 mm				Ø DC = 10 mm				● Første valg ○ Passende kølemedier		
				a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC		a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC		a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC				
	v_c m/min			f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	**500**	**400**	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	●		○
N.1.2	**500**	**400**	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	●		○
N.2.1	**500**	**400**	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	●		○
N.2.2	**500**	**400**	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	●		○
N.2.3	**400**	**350**	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	●		○
N.3.1	**400**	**350**	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	●		○
N.3.2	**400**	**350**	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	●		○
N.3.3	**300**	**250**	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	●		○
N.4.1																		

53 590 ... / 53 591 ... / 53 594 ... / 53 595 ...

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC = 12 mm				Ø DC = 14 mm				Ø DC = 16 mm				● Første valg ○ Passende kølemedier		
				a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC		a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC		a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC				
	v_c m/min			f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	**500**	**400**	60°	0,45	0,31	0,26	0,141	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	●		○
N.1.2	**500**	**400**	60°	0,45	0,31	0,26	0,141	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	●		○
N.2.1	**500**	**400**	60°	0,45	0,31	0,26	0,141	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	●		○
N.2.2	**500**	**400**	60°	0,45	0,31	0,26	0,141	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	●		○
N.2.3	**400**	**350**	60°	0,45	0,31	0,26	0,141	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	●		○
N.3.1	**400**	**350**	60°	0,45	0,31	0,26	0,141	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	●		○
N.3.2	**400**	**350**	60°	0,45	0,31	0,26	0,141	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	●		○
N.3.3	**300**	**250**	60°	0,45	0,31	0,26	0,141	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	●		○
N.4.1																		

53 590 ... / 53 591 ... / 53 594 ... / 53 595 ...

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC = 18 mm				Ø DC = 20 mm				● Første valg ○ Passende kølemedier		
				a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC		a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC				
	v_c m/min			f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	**500**	**400**	60°	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.1.2	**500**	**400**	60°	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.1	**500**	**400**	60°	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.2	**500**	**400**	60°	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.2.3	**400**	**350**	60°	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.1	**400**	**350**	60°	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.2	**400**	**350**	60°	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.3.3	**300**	**250**	60°	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○
N.4.1														

Skæredybde svarer til skærelængde

Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 4°

Vejl. skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR H

			53 596 ...														
	Type lang	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC = 6 mm				Ø DC = 8 mm				Ø DC = 10 mm				● Første valg ○ Passende kølemedier		
			a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC		a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC		a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC				
Indeks	v_c m/min		f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
H.1.1	130	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.1.2	120	30°	0,06	0,04	0,03	0,008	0,07	0,05	0,03	0,010	0,09	0,06	0,04	0,012		●	○
H.1.3	115	30°	0,04	0,03		0,006	0,05	0,03		0,007	0,06	0,04		0,009		●	○
H.1.4	110	30°	0,02			0,003	0,03				0,04			0,006		●	○
H.2.1	130	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.3.1	130	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023			

			53 596 ...														
	Type lang	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC = 12 mm				Ø DC = 16 mm				Ø DC = 20 mm				● Første valg ○ Passende kølemedier		
			a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC		a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC		a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC				
Indeks	v_c m/min		f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	f_z mm			h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
H.1.1	130	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○
H.1.2	120	30°	0,10	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08		0,018	0,14	0,09		0,020		●	○
H.1.3	115	30°	0,07	0,05		0,010	0,09	0,06		0,012	0,09	0,06		0,013		●	○
H.1.4	110	30°	0,05			0,006	0,06			0,008	0,08			0,011		●	○
H.2.1	130	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14		0,031	0,24	0,15		0,034		●	○
H.3.1	130	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○

Skæredybde svarer til skærelængde

14

Vejl. skæredata – CircularLine – CCR Ti, lang

			52 509 ... / 52 510 ...											
			Ø DC = 6 mm				Ø DC = 8 mm				Ø DC = 10 mm			
	Type lang	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
Indeks	v_c m/min		f_z mm	f_z mm	f_z mm		f_z mm	f_z mm	f_z mm		f_z mm	f_z mm	f_z mm	
P.4.1	200	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
P.4.2	180	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.1.1	200	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.2.1	160	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
M.3.1	180	35°	0,080	0,057	0,046	0,022	0,098	0,070	0,057	0,033	0,125	0,089	0,072	0,042
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	**140**	25°	0,060	0,042	0,034	0,020	0,070	0,049	0,040	0,030	0,089	0,063	0,052	0,040
S.3.2	**120**	25°	0,060	0,042	0,034	0,020	0,070	0,049	0,040	0,030	0,089	0,063	0,052	0,040
S.3.3	**100**	25°	0,045	0,032	0,026	0,018	0,052	0,037	0,030	0,028	0,067	0,047	0,039	0,038

Vejl. skæredata – CircularLine – CCR Ti, ekstra lang

			52 509 ... / 52 510 ...											
			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm		
	Type ekstra lang	Maks. indgrebsvinkel	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m
Indeks	v_c m/min		f_z mm	f_z mm		f_z mm	f_z mm		f_z mm	f_z mm		f_z mm	f_z mm	
P.4.1	170	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
P.4.2	150	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.1.1	170	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.2.1	130	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
M.3.1	150	35°	0,057	0,046	0,018	0,070	0,057	0,026	0,089	0,072	0,036	0,114	0,093	0,046
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	**120**	25°	0,031	0,022	0,015	0,036	0,025	0,020	0,045	0,032	0,030	0,054	0,038	0,040
S.3.2	**100**	25°	0,031	0,022	0,015	0,036	0,025	0,020	0,045	0,032	0,030	0,054	0,038	0,040
S.3.3	**90**	25°	0,022	0,016	0,013	0,027	0,019	0,015	0,036	0,025	0,025	0,045	0,032	0,035

Skæredybde svarer til skærelængde

	52 509 ... / 52 510 ...														
	Ø DC = 12 mm				Ø DC = 16 mm				Ø DC = 20 mm				● Første valg ○ Passende kølemedier		
Indeks	a_e 0,05 x DC f_z mm	a_e 0,10 x DC f_z mm	a_e 0,15 x DC f_z mm	h_m	a_e 0,05 x DC f_z mm	a_e 0,10 x DC f_z mm	a_e 0,15 x DC f_z mm	h_m	a_e 0,05 x DC f_z mm	a_e 0,10 x DC f_z mm	a_e 0,15 x DC f_z mm	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
P.4.2	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.1.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.2.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.3.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.2	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.3	0,085	0,060	0,049	0,048	0,117	0,083	0,068	0,058	0,163	0,115	0,094	0,070	●		

	52 509 ... / 52 510 ...								
	Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
Indeks	a_e 0,05 x DC f_z mm	a_e 0,10 x DC f_z mm	h_m	a_e 0,05 x DC f_z mm	a_e 0,10 x DC f_z mm	h_m	Emulsion	Trykluft	MMS
P.4.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
P.4.2	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.1.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.2.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.3.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.2	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.3	0,058	0,041	0,045	0,080	0,057	0,055	●		

Vejl. skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 2

	53 623... / 53 624... / 53 625... / 53 626... / 53 633... / 53 634... / 53 635... / 53636... / 53619... / 53 620... / 53 621... /																						
	Type kort type		Type medium længde		Ø DC = 2 mm			Ø DC = 2,5–3,0 mm			Ø DC = 3,5–4,0 mm			Ø DC = 4,5–5,0 mm			Ø DC = 5,5–6,0 mm			Ø DC = 6,5–8,0 mm		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
N.1.1	**600**	1,0	**360**	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.1.2	**600**	1,0	**360**	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.2.1	**360**	1,0	**215**	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.2	**360**	1,0	**215**	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.3	**240**	1,0	**145**	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.3.1	**240**	1,0	**145**	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.2	**240**	1,0	**145**	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.3	**170**	1,0	**100**	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.4.1	**220**	1,0	**130**	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063

Vejl. skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 3

	53 615... / 53 616... / 53 617... / 53 618... / 53 611... / 53 612... / 53 613... / 53 614... / 53 712... / 53 713... / 53 714... / 53 715... / 53 708... / 53 709... / 53 710... / 53 711... / 53 584... / 53 597.../																						
	Type kort/ medium længde		Type lang		Type ekstra lang		Ø DC = 2,0 mm			Ø DC = 2,5–3,0 mm			Ø DC = 3,5–4,0 mm			Ø DC = 4,5–5,0 mm			Ø DC =5,5–6,0 mm				
							a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm				
N.1.1	**600**	1,0	**480**	0,8	**240**	0,6	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047		
N.1.2	**600**	1,0	**480**	0,8	**240**	0,6	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047		
N.2.1	**360**	1,0	**290**	0,8	**145**	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044		
N.2.2	**360**	1,0	**290**	0,8	**145**	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044		
N.2.3	**240**	1,0	**190**	0,8	**95**	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044		
N.3.1	**240**	1,0	**190**	0,8	**95**	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033		
N.3.2	**240**	1,0	**190**	0,8	**95**	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033		
N.3.3	**170**	1,0	**135**	0,8	**70**	0,6	0,015	0,013	0,010	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033		
N.4.1	**220**	1,0	**175**	0,8	**90**	0,6	0,023	0,020	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044		

Vejl. skæredata – AluLine – Endefræser – ZEFP = 4

	53 700... / 53 701... / 53 702... / 53 703... / 53 704... / 53 705... / 53 706... / 53 707... / 53 560... / 53 561... / 53 562... / 53 563... / 53 564... / 53 565... / 53 566... / 53 567... / 53 568... / 53 569...																						
	Type kort/ medium længde		Type lang		Type ekstra lang		Ø DC = 2,0 mm			Ø DC = 3,0 mm			Ø DC = 4,0 mm			Ø DC = 5,0 mm			Ø DC =6,0 mm				
							a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm				
N.1.1	**600**	1,0	**480**	0,8	**240**	0,6	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039		
N.1.2	**600**	1,0	**480**	0,8	**240**	0,6	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039		
N.2.1	**360**	1,0	**290**	0,8	**145**	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035		
N.2.2	**480**	1,0	**385**	0,8	**145**	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035		
N.2.3	**240**	1,0	**190**	0,8	**95**	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035		
N.3.1	**240**	1,0	**190**	0,8	**95**	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030		
N.3.2	**240**	1,0	**190**	0,8	**95**	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030		
N.3.3	**170**	1,0	**135**	0,8	**70**	0,6	0,014	0,012	0,009	0,021	0,018	0,014	0,029	0,025	0,019	0,037	0,032	0,025	0,045	0,039	0,030		
N.4.1	**220**	1,0	**175**	0,8	**90**	0,6	0,020	0,017	0,013	0,028	0,024	0,019	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,053	0,046	0,035		

53 622... / 53 629... / 53 630... / 53 631... / 53 632... / 52 627... / 53628... / 53637... / 53 638...

Indeks	Ø DC = 8,5-10,0 mm			Ø DC = 10,5–12 mm			Ø DC = 12,5–14 mm			Ø DC = 14,5–16 mm			Ø DC = 16,5–18 mm			Ø DC = 18,5–20,0 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
N.1.1	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.1.2	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.2.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.3	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.3.1	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.2	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.3	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.4.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○

53 598... / 53 599... / 53 578... / 53 579... / 53 580.../ 53 581... / 53 517... / 53 518... / 53 519... / 53 520... / 53 521... / 53 522... / 53 523... / 53 524...

Indeks	Ø DC = 6,5–8,0 mm			Ø DC = 8,5–10,0 mm			Ø DC = 10,5–12,0 mm			Ø DC = 12,5–14,0 mm			Ø DC = 14,5–16 mm			Ø DC = 16,5–18,0 mm			Ø DC = 18,5–20,0 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
N.1.1	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.1.2	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.2	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.3	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.3.1	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.2	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.3	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.4.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○

53 700... / 53 701... / 53 702... / 53 703... / 53 704... / 53 705... / 53 706... / 53 707... / 53 560... / 53 561... / 53 562... / 53 563... / 53 564... / 53 565... / 53 566... / 53 567... / 53 568... / 53 569...

Indeks	Ø DC = 8,0 mm			Ø DC = 10,0 mm			Ø DC = 12,0 mm			Ø DC = 14,0 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 18,0 mm			Ø DC = 20,0 mm			Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
N.1.1	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.1.2	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.2.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.2	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.3	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.3.1	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.2	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.3	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.4.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

Vejl. skæredata – AluLine – Skrub-sletfræser

					53 582 ... / 53 583 ...														
	Type kort / lang		Type medium længde		Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
N.1.1	**600**	1,0	**480**	0,8	0,114	0,099	0,076	0,131	0,113	0,087	0,147	0,127	0,098	0,162	0,140	0,108	0,195	0,169	0,130
N.1.2	**600**	1,0	**480**	0,8	0,114	0,099	0,076	0,131	0,113	0,087	0,147	0,127	0,098	0,162	0,140	0,108	0,195	0,169	0,130
N.2.1	**360**	1,0	**290**	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.2.2	**360**	1,0	**290**	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.2.3	**240**	1,0	**190**	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108
N.3.1	**240**	1,0	**190**	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.3.2	**240**	1,0	**190**	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.3.3	**170**	1,0	**135**	0,8	0,049	0,042	0,033	0,065	0,056	0,043	0,081	0,070	0,054	0,098	0,085	0,065	0,129	0,112	0,086
N.4.1	**220**	1,0	**175**	0,8	0,082	0,071	0,055	0,098	0,085	0,065	0,113	0,098	0,075	0,129	0,112	0,086	0,162	0,140	0,108

Vejl. skæredata – AluLine – Radiusfræser

							53 607 ... / 53 608 ... / 53 609 ... / 53 610 ...												
	Kort type		Type lang		Type ekstra lang		Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
							a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
N.1.1	**750**	0,03	**450**	0,02	**225**	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.1.2	**750**	0,03	**450**	0,02	**225**	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.1	**600**	0,03	**360**	0,02	**180**	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.2.2	**600**	0,03	**360**	0,02	**180**	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.2.3	**400**	0,03	**240**	0,02	**120**	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
N.3.1	**180**	0,03	**110**	0,02	**55**	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.3.2	**180**	0,03	**110**	0,02	**55**	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.3.3	**230**	0,03	**140**	0,02	**70**	0,015	0,024	0,021	0,016	0,032	0,028	0,022	0,041	0,035	0,027	0,050	0,043	0,033	0,066	0,057	0,044
N.4.1	**350**	0,03	**210**	0,02	**105**	0,015	0,033	0,029	0,022	0,044	0,038	0,029	0,054	0,047	0,036	0,066	0,057	0,044	0,087	0,075	0,058
O.1.1	**65**	0,03	**40**	0,03	**40**	0,03				0,135	0,104	0,075	0,200	0,149	0,100	0,240	0,179	0,120	0,300	0,224	0,150
O.1.2	**240**	0,03	**145**	0,03	**145**	0,03				0,135	0,104	0,075	0,200	0,149	0,100	0,240	0,179	0,120	0,300	0,224	0,150

Vejl. skæredata – AluLine – Sletfræser med høj præcision

					53 639 ...													
	Kort type	Type lang	Type ekstra lang		Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm		
					a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC
Indeks	v_c m/min	v_c m/min	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
N.1.1	**500**	**400**	**300**	2,0	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045	0,083	0,072	0,055
N.1.2	**500**	**400**	**300**	2,0	0,036	0,031	0,024	0,047	0,040	0,031	0,056	0,049	0,038	0,067	0,058	0,045	0,083	0,072	0,055
N.2.1	**300**	**240**	**180**	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.2.2	**300**	**240**	**180**	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.2.3	**210**	**170**	**125**	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.1	**210**	**170**	**125**	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.2	**210**	**170**	**125**	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.3.3	**150**	**120**	**90**	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045
N.4.1	**200**	**160**	**120**	2,0	0,027	0,023	0,018	0,036	0,031	0,024	0,045	0,039	0,030	0,054	0,047	0,036	0,068	0,059	0,045

53 582 ... / 53 583 ...

Indeks	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.1.2	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.2.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.2	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.3	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.3.1	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.2	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.3	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.4.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		

53 607 ... / 53 608 ... / 53 609 ... / 53 610 ...

Indeks	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●		○
N.1.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●		○
N.2.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●		○
N.2.2	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●		○
N.2.3	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●		○
N.3.1	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●		○
N.3.2	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●		○
N.3.3	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●		○
N.4.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●		○
O.1.1	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●		○
O.1.2	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●		○

53 639 ...

Indeks	Ø DC = 20 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02–0,04 x DC	a_e 0,05 x DC			
	f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	0,092	0,080	0,062	●		○
N.1.2	0,092	0,080	0,062	●		○
N.2.1	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.2	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.3	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.1	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.2	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.3	0,077	0,066	0,051	●		○
N.4.1	0,077	0,066	0,051	●		○

Vejl. skæredata – AluLine – NC-afgrater

		53 660 ... / 53 661 ... / 53 662 ... / 53 663 ...						53 664 ... / 53 665 ... / 53 666 ... / 53 667 ...									
		DLC						Ubelagt									
		Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 6 mm				
Indeks	v_c m/min	f_z mm						v_c m/min	f_z mm						Emulsion	Trykluft	MMS
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	300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.1.2	300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.1	260	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	170	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.2	280	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	180	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.3	250	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	165	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.1	110	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	75	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.2	140	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	90	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.3	120	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	80	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
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	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.1.2	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

Vejl. skæredata – BlueLine – NC-afgrater

		52 560 ... / 52 561 ... / 52 562 ... / 52 563 ...								
		Ti2000								
		Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 6 mm	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	v_c m/min	f_z mm								
P.3.2	**80**	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
P.3.3	**70**	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
H.1.1	120	0,045	0,055	0,06	0,065	0,065	0,07		●	
H.1.2	90	0,04	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065		●	
H.1.3	70	0,035	0,045	0,05	0,055	0,055	0,06		●	
H.1.4	50	0,025	0,03	0,04	0,045	0,045	0,05		●	
H.2.1										
H.3.1										

14

Vejl. skæredata – BlueLine – Mikro Endefræser, Mikro Torusfræser

$T_x \leq 2,5$ x DC		52 345 ... / 52 346 ... / 52 347 ... / 52 349 ... / 52 350 ... / 52 351 ... / 52 362 ...											
Ø DC =		0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
		a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	190	0,5	0,0038	0,0045	0,005	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,021	0,0225	0,024	●
P.3.3	190	0,5	0,0038	0,0045	0,005	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,021	0,0225	0,024	●
H.1.1	120	0,5	0,0038	0,0045	0,005	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,021	0,0225	0,024	●
H.1.2	70	0,5	0,003	0,036	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,018	0,0192	●
H.1.3	50	0,5	0,0025	0,003	0,004	0,0052	0,0062	0,0087	0,011	0,012	0,013	0,014	0,015	0,016	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0038	0,0045	0,005	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,021	0,0225	0,024	●
H.3.1	70	0,5	0,003	0,036	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,018	0,0192	●

$T_x \leq 2,6–5,0$ x DC		52 345 ... / 52 346 ... / 52 347 ... / 52 349 ... / 52 350 ... / 52 351 ... / 52 362 ...											
Ø DC =		0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
		a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
P.3.3	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.1	108	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.2	63	0,5	0,003	0,0032	0,0036	0,005	0,006	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,014	0,0156	0,0156	●
H.1.3	45	0,5	0,0025	0,0027	0,003	0,0042	0,005	0,0068	0,0089	0,0101	0,0105	0,0117	0,013	0,013	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.3.1	63	0,5	0,003	0,0032	0,0036	0,005	0,006	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,014	0,0156	0,0156	●

$T_x \leq 5,1–10,0$ x DC		52 345 ... / 52 346 ... / 52 347 ... / 52 349 ... / 52 350 ... / 52 351 ... / 52 362 ...											
Ø DC =		0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
		a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	150	0,5	0,003	0,0038	0,0045	0,006	0,0068	0,0075	0,0083	0,009	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
P.3.3	150	0,5	0,003	0,0038	0,0045	0,006	0,0068	0,0075	0,0083	0,009	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
H.1.1	96	0,5	0,003	0,0038	0,0045	0,006	0,,0068	0,0075	0,0083	0,009	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
H.1.2	56	0,5	0,0024	0,003	0,0036	0,0048	0,0054	0,006	0,0066	0,0072	0,0084	0,009	0,0096	0,0102	●
H.1.3	40	0,5	0,002	0,0025	0,003	0,004	0,0045	0,005	0,0055	0,006	0,007	0,0075	0,008	0,0085	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,003	0,0038	0,0045	0,006	0,,0068	0,0075	0,0083	0,009	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
H.3.1	56	0,5	0,0024	0,003	0,0036	0,0048	0,0054	0,006	0,0066	0,0072	0,0084	0,009	0,0096	0,0102	●

$T_x \leq 10{,}1–15{,}0 \times DC$		52 345 ... / 52 346 ... / 52 347 ... / 52 349 ... / 52 350 ... / 52 351 ... / 52 362 ...											
	Ø DC =	0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
		a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	114	0,5	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,006	0,0063	0,0066	●
P.3.3	114	0,5	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,006	0,0063	0,0066	●
H.1.1	72	0,5	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,006	0,0063	0,0066	●
H.1.2	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,005	0,0053	●
H.1.3	30	0,5	0,001	0,0015	0,002	0,0025	0,003	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,004	0,0042	0,0044	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,006	0,0063	0,0066	●
H.3.1	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,005	0,0053	●

$T_x \leq 15{,}1–20{,}0 \times DC$		52 345 ... / 52 346 ... / 52 347 ... / 52 349 ... / 52 350 ... / 52 351 ... / 52 362 ...											
	Ø DC =	0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
		a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,006	0,0063	●
P.3.3	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,006	0,0063	●
H.1.1	48	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,006	0,0063	●
H.1.2	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,005	●
H.1.3	20	0,5	0,001	0,001	0,0015	0,002	0,0025	0,003	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,004	0,0042	●
H.1.4															
H.2.1	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,006	0,0063	●
H.3.1	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,005	●

$T_x \leq 20{,}1–30{,}0 \times DC$		52 345 ... / 52 346 ... / 52 347 ... / 52 349 ... / 52 350 ... / 52 351 ... / 52 362 ...											
	Ø DC =	0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
		a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	57	0,5	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,003	0,004	0,004	0,004	0,005	0,005	0,005	●
P.3.3	57	0,5	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,003	0,004	0,004	0,004	0,005	0,005	0,005	●
H.1.1	36	0,5	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,003	0,004	0,004	0,004	0,005	0,005	0,005	●
H.1.2	21	0,5	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,003	0,003	0,004	0,004	0,004	●
H.1.3	15	0,5	0,0008	0,001	0,0013	0,0017	0,0019	0,0022	0,0025	0,0027	0,0029	0,003	0,0031	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	57	0,5	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,003	0,004	0,004	0,004	0,005	0,005	0,005	●
H.3.1	21	0,5	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,003	0,003	0,003	0,004	0,004	0,004	●

Vejl. skæredata – BlueLine – Mikro radiusfræser

$T_x \leq 2,5$ x DC			52 356 ... / 52 357 ... / 52 358 ... / 52 359 ... / 52 360 ...											
		Ø DC =	0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
			a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm												Trykluft
P.3.2	190	0,5	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0053	0,006	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
P.3.3	190	0,5	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0053	0,006	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.1	120	0,5	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0053	0,006	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.2	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0042	0,0048	0,005	0,0053	0,0055	0,0058	0,006	●
H.1.3	50	0,5	0,001	0,0015	0,002	0,0025	0,003	0,0035	0,004	0,0042	0,0044	0,0046	0,0048	0,005	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0053	0,006	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.3.1	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0042	0,0048	0,005	0,0053	0,0055	0,0058	0,006	●

$T_x \leq 2,6–5,0$ x DC			52 356 ... / 52 357 ... / 52 358 ... / 52 359 ... / 52 360 ...											
		Ø DC =	0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
			a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm												Trykluft
P.3.2	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
P.3.3	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.1.1	108	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.1.2	63	0,5	0,0008	0,0011	0,0014	0,0018	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	0,0038	●
H.1.3	45	0,5	0,0007	0,0009	0,0012	0,0015	0,0017	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0011	0,0014	0,0018	0,0023	0,0026	0,0029	0,0032	0,0035	0,0038	0,0041	0,0044	0,0048	●
H.3.1	63	0,5	0,0008	0,0011	0,0014	0,0018	0,0019	0,0021	0,0023	0,0025	0,0027	0,0029	0,0032	0,0038	●

$T_x \leq 5,1–10,0$ x DC			52 356 ... / 52 357 ... / 52 358 ... / 52 359 ... / 52 360 ...											
		Ø DC =	0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
			a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm												Trykluft
P.3.2	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	0,0039	●
P.3.3	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.1	96	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.2	56	0,5	0,0005	0,0007	0,001	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●
H.1.3	40	0,5	0,0004	0,0006	0,0008	0,001	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,002	0,0022	0,0024	0,0026	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.3.1	56	0,5	0,0005	0,0007	0,001	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●

T_x ≤ 10,1–15,0 x DC		52 356 ... / 52 357 ... / 52 358 ... / 52 359 ... / 52 360 ...												
	Ø DC =	0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
		a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	●
P.3.3	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	●
H.1.1	72	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	●
H.1.2	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,001	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●
H.1.3	30	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0008	0,001	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,002	0,0022	0,0024	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	0,0036	●
H.3.1	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,001	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●

T_x ≤ 15,1–20,0 x DC		52 356 ... / 52 357 ... / 52 358 ... / 52 359 ... / 52 360 ...												
	Ø DC =	0,2 mm	0,3 mm	0,4–0,5 mm	0,6–0,7 mm	0,8–0,9 mm	1,0 mm	1,2–1,4 mm	1,5 mm	1,6–1,8 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm	
		a_e 0,05 x DC												
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
P.3.3	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.1.1	72	0,5	0,0002	0,0004	0,0005	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.1.2	42	0,5	0,0001	0,0003	0,0004	0,0007	0,0009	0,0011	0,0014	0,0016	0,0019	0,0019	0,0023	0,0026	●
H.1.3	30	0,5	0,0001	0,0002	0,0003	0,0005	0,0007	0,0009	0,0011	0,0013	0,0015	0,0017	0,0019	0,0021	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0002	0,0004	0,0005	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,003	0,0033	●
H.3.1	42	0,5	0,0001	0,0003	0,0004	0,0007	0,0009	0,0011	0,0014	0,0016	0,0019	0,0021	0,0023	0,0026	●

Vejl. skæredata – BlueLine – Endefræser

Indeks	52 140 ... 52 141 ... v_c m/min	52 133 ... 52 134 ... 52 324 ... v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	52 133 ... / 52 134 ... / 52 140 ... / 52 141 ... / 52 324 ... Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Trykluft
				a_e 0,05 x DC									
				f_z mm									
P.3.2	190	160	1,0	0,018	0,02	0,022	0,024	0,025	0,03	0,035	0,038	0,04	●
P.3.3	190	160	1,0	0,018	0,02	0,022	0,024	0,025	0,03	0,035	0,038	0,04	●
H.1.1	160	140	1,0	0,013	0,013	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025	0,029	0,032	●
H.1.2	**140**	**130**	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,02	0,022	0,025	0,027	●
H.1.3	**100**	**90**	1,0	0,01	0,01	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**160**	1,0	0,018	0,02	0,022	0,024	0,025	0,03	0,035	0,038	0,04	●
H.3.1	**140**	**130**	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,02	0,022	0,025	0,027	●

Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	52 135 ... / 52 136 ... / 52 325 ... / 52 326 ... Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Trykluft
			a_e 0,05 x DC									
			f_z mm									
P.3.2	140	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
P.3.3	140	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.1.1	125	1,0	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●
H.1.2	**115**	1,0	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●
H.1.3	**80**	1,0	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●
H.1.4												
H.2.1	**140**	1,0	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.3.1	**115**	1,0	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●

Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	52 344 ... Ø DC = 0,5 mm			Ø DC = 1,0–1,5 mm			Ø DC = 2,0–2,5 mm			Ø DC = 3,0–3,5 mm			Ø DC = 4,0 mm			Ø DC = 5,0 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
			f_z mm																	
P.3.2	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,02	0,014
P.3.3	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,02	0,014
H.1.1	**80**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,02	0,014
H.1.2	**60**	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,01	0,007	0,017	0,013	0,01	0,022	0,016	0,011
H.1.3	**50**	0,5	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,007	0,006	0,004	0,011	0,008	0,006	0,014	0,011	0,008	0,018	0,013	0,009
H.1.4																				
H.2.1	**120**	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,02	0,014
H.3.1	**60**	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,01	0,007	0,017	0,013	0,01	0,022	0,016	0,011

				52 133 ... / 52 134 ... / 52 140 ... / 52 141 ... / 52 324 ...									
				Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Trykluft
				a_e 0,6–1,0 x DC									
Indeks	52 140 ... 52 141 ... v_c m/min	52 133 ... 52 134 ... 52 324 ... v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm									
P.3.2	190	160	0,05	0,018	0,02	0,022	0,024	0,025	0,03	0,035	0,038	0,04	●
P.3.3	190	160	0,05	0,018	0,02	0,022	0,024	0,025	0,03	0,035	0,038	0,04	●
H.1.1	160	140	0,05	0,013	0,013	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025	0,029	0,032	●
H.1.2	**140**	**130**	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,02	0,022	0,025	0,027	●
H.1.3	**100**	**90**	0,05	0,01	0,01	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**160**	0,05	0,018	0,02	0,022	0,024	0,025	0,03	0,035	0,038	0,04	●
H.3.1	**140**	**130**	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,02	0,022	0,025	0,027	●

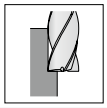
			52 135 ... / 52 136 ... / 52 325 ... / 52 326 ...									
			Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Trykluft
			a_e 0,6–1,0 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm									
P.3.2	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
P.3.3	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.1.1	125	0,05	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●
H.1.2	**115**	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●
H.1.3	**80**	0,05	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●
H.1.4												
H.2.1	**140**	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●
H.3.1	**115**	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●

	52 344 ...																		
	Ø DC = 6,0 mm			Ø DC = 8,0 mm			Ø DC = 10,0 mm			Ø DC = 12,0 mm			Ø DC = 16,0 mm			Ø DC = 20,0 mm			Trykluft
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
Indeks	f_z mm																		
P.3.2	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,04	0,027	0,06	0,045	0,03	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,06	●
P.3.3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,04	0,027	0,06	0,045	0,03	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,06	●
H.1.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,04	0,027	0,06	0,045	0,03	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,06	●
H.1.2	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●
H.1.3	0,024	0,018	0,012	0,032	0,024	0,016	0,036	0,027	0,018	0,04	0,03	0,02	0,051	0,039	0,03	0,063	0,052	0,04	●
H.1.4																			
H.2.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,04	0,027	0,06	0,045	0,03	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,06	●
H.3.1	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●

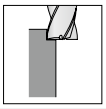
Vejl. skæredata – BlueLine – Endefræser

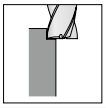
			52 348 ...												
			Ø DC = 6 mm		Ø DC = 8 mm		Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12 mm		Ø DC = 16 mm		Ø DC = 20 mm		
			a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm												Trykluft
P.3.2	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
P.3.3	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.1	100	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.2	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,03	0,025	0,035	0,03	0,041	0,036	●
H.1.3	60	2,0	0,014	0,011	0,016	0,013	0,018	0,015	0,021	0,018	0,025	0,022	0,03	0,027	●
H.1.4															
H.2.1	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.3.1	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,03	0,025	0,035	0,03	0,041	0,036	●

			52 353 ...										
			Ø DC = 1 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	
			a_e 0,05 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm										Trykluft
P.3.2	200	0,5	0,008	0,015	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	0,135	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,015	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	0,135	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,15	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	0,135	●
H.1.2	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,5	0,005	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,008	0,15	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	0,135	●
H.3.1	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	0,108	●



			52 354 ...										
			Ø DC = 1 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	
			a_e 0,05 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm										Trykluft
P.3.2	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,03	0,038	0,045	0,053	0,06	0,068	●
P.3.3	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,03	0,038	0,045	0,053	0,06	0,068	●
H.1.1	170	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,03	0,038	0,045	0,053	0,06	0,068	●
H.1.2	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,5	0,003	0,005	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,03	0,038	0,045	0,053	0,06	0,068	●
H.3.1	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,048	0,054	●

			52 353 ...										
			Ø DC = 1 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	
			a_e 0,6–1,0 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm										Trykluft
P.3.2	200	0,05	0,008	0,015	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	0,135	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,015	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	0,135	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,15	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	0,135	●
H.1.2	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,05	0,005	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,05	0,008	0,15	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	0,135	●
H.3.1	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	0,108	●

			52 354 ...										
			Ø DC = 1 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	
			a_e 0,6–1,0 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm										Trykluft
P.3.2	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,03	0,038	0,045	0,053	0,06	0,068	●
P.3.3	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,03	0,038	0,045	0,053	0,06	0,068	●
H.1.1	170	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,03	0,038	0,045	0,053	0,06	0,068	●
H.1.2	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,05	0,003	0,005	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,03	0,038	0,045	0,053	0,06	0,068	●
H.3.1	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,048	0,054	●

Vejl. skæredata – BlueLine – Radiusfræser

			52 258 ... / 52 259 ...										
			Ø DC = 0,1–0,5 mm	Ø DC = 0,6–1,0 mm	Ø DC = 1,5–2,0 mm	Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3,0 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	
			a_e 0,05 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm										Trykluft
P.3.2	190	0,05	0,008	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	●
P.3.3	190	0,05	0,008	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	●
H.1.1	165	0,05	0,004	0,005	0,006	0,008	0,01	0,014	0,017	0,028	0,038	0,048	●
H.1.2	**145**	**0,05**	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045	●
H.1.3	**105**	**0,05**	0,003	0,004	0,005	0,005	0,006	0,01	0,014	0,022	0,03	0,04	●
H.1.4													
H.2.1	**190**	**0,05**	0,008	0,01	0,012	0,016	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	●
H.3.1	**145**	**0,05**	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045	●

			52 256 ... / 52 257 ... / 52 302 ... / 52 303 ... / 52 404 ... / 52 405 ...									
			Ø DC = 0,1–0,5 mm	Ø DC = 0,6–1,0 mm	Ø DC = 1,1–1,5 mm	Ø DC = 1,6–2,0 mm	Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3,0 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 7 mm	
			a_e 0,05 x DC										
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm										Trykluft
P.3.2	200	0,05	0,01	0,012	0,015	0,019	0,025	0,03	0,033	0,036	0,04	0,04	●
P.3.3	200	0,05	0,01	0,012	0,015	0,019	0,025	0,03	0,033	0,036	0,04	0,04	●
H.1.1	170	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,011	0,015	0,02	0,024	0,027	0,035	●
H.1.2	**150**	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,01	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032	●
H.1.3	**110**	0,05	0,004	0,005	0,005	0,007	0,009	0,013	0,016	0,021	0,025	0,03	●
H.1.4													
H.2.1	**200**	0,05	0,01	0,012	0,015	0,019	0,025	0,03	0,033	0,036	0,04	0,04	●
H.3.1	**150**	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,01	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032	●

			52 352 ... / 52 355 ...											
			Ø DC = 0,6–0,8 mm	Ø DC = 1 mm	Ø DC = 1,2–1,5 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	
			a_e 0,05 x DC											
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm											Trykluft
P.3.2	**200**	0,05	0,006	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	●
P.3.3	**200**	0,05	0,006	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.1.1	**170**	0,05	0,006	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.1.2	**150**	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	**110**	0,05	0,004	0,005	0,007	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	●
H.1.4														
H.2.1	**200**	0,05	0,006	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,06	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.3.1	**150**	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	●

	52 258 ... / 52 259 ...			
	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Trykluft
	a_e 0,05 x DC			
Indeks	f_z mm			
P.3.2	0,07	0,09	0,1	●
P.3.3	0,07	0,09	0,1	●
H.1.1	0,058	0,078	0,09	●
H.1.2	0,055	0,075	0,08	●
H.1.3	0,05	0,07	0,07	●
H.1.4				
H.2.1	0,07	0,09	0,1	●
H.3.1	0,055	0,075	0,08	●

	52 256 ... / 52 257 ... / 52 302 ... / 52 303 ... / 52 404 ... / 52 405 ...							
	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 9 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 14 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Trykluft
	a_e 0,05 x DC							
Indeks	f_z mm							
P.3.2	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	●
P.3.3	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	●
H.1.1	0,042	0,048	0,058	0,068	0,078	0,088	0,105	●
H.1.2	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,1	●
H.1.3	0,035	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	●
H.1.4								
H.2.1	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	●
H.3.1	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,1	●

Vejl. skæredata – BlueLine – Torusfræser

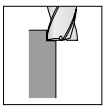
			52 304...									
			Ø DC = 0,5–1,5 mm	Ø DC = 2,0–3,0 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	
			a_e 0,05 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm									Trykluft
P.3.2	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,09	0,1	0,12	●
P.3.3	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,09	0,1	0,12	●
H.1.1	160	1,0	0,007	0,023	0,04	0,04	0,055	0,07	0,082	0,09	0,11	●
H.1.2	**140**	1,0	0,006	0,02	0,038	0,038	0,052	0,065	0,08	0,085	0,105	●
H.1.3	**100**	1,0	0,005	0,018	0,035	0,035	0,05	0,06	0,075	0,08	0,1	●
H.1.4												
H.2.1	**190**	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,09	0,1	0,12	●
H.3.1	**140**	1,0	0,006	0,02	0,038	0,038	0,052	0,065	0,08	0,085	0,105	●

			52 305...						
			Ø DC = 1,0–1,5 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	
			a_e 0,05 x DC						
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm						Trykluft
P.3.2	190	1,0	0,01	0,025	0,025	0,05	0,05	0,06	●
P.3.3	190	1,0	0,01	0,025	0,025	0,05	0,05	0,06	●
H.1.1	160	1,0	0,005	0,02	0,02	0,035	0,035	0,05	●
H.1.2	**140**	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●
H.1.3	**100**	1,0	0,003	0,015	0,015	0,03	0,03	0,005	●
H.1.4									
H.2.1	**190**	1,0	0,01	0,025	0,025	0,05	0,05	0,06	●
H.3.1	**140**	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●

			52 361...									
			Ø DC = 0,8–1,0 mm	Ø DC = 1,2–1,5 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	
			a_e 0,1 x DC									
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm									Trykluft
P.3.2	200	0,5	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,075	0,09	0,105	0,12	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.1.2	**150**	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,06	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	**110**	0,5	0,005	0,007	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	●
H.1.4												
H.2.1	**200**	0,5	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.3.1	**150**	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,06	0,072	0,084	0,096	●

Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	52 304... Ø DC = 0,5–1,5 mm	Ø DC = 2,0–3,0 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Trykluft
			a_e 0,05 x DC									
			f_z mm									
P.3.2	**190**	**0,05**	0,016	0,032	0,06	0,06	0,08	0,09	0,1	0,12	0,14	●
P.3.3	**190**	**0,05**	0,016	0,032	0,06	0,06	0,08	0,09	0,1	0,12	0,14	●
H.1.1	**160**	**0,05**	0,011	0,028	0,05	0,05	0,07	0,08	0,09	0,1	0,13	●
H.1.2	**140**	**0,05**	0,01	0,025	0,044	0,044	0,07	0,075	0,088	0,085	0,125	●
H.1.3	**100**	**0,05**	0,009	0,021	0,04	0,04	0,065	0,07	0,085	0,08	0,12	●
H.1.4												
H.2.1	**190**	**0,05**	0,016	0,032	0,06	0,06	0,08	0,09	0,1	0,12	0,14	●
H.3.1	**140**	**0,05**	0,01	0,025	0,044	0,044	0,07	0,075	0,088	0,085	0,125	●

Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	52 305... Ø DC = 1,0–1,5 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Trykluft
			a_e 0,05 x DC						
			f_z mm						
P.3.2	190	0,05	0,014	0,03	0,03	0,055	0,055	0,07	●
P.3.3	190	0,05	0,014	0,03	0,03	0,055	0,055	0,07	●
H.1.1	160	0,05	0,009	0,025	0,025	0,045	0,045	0,06	●
H.1.2	**140**	0,05	0,008	0,022	0,022	0,04	0,04	0,058	●
H.1.3	**100**	0,05	0,007	0,018	0,018	0,035	0,035	0,05	●
H.1.4									
H.2.1	**190**	0,05	0,014	0,03	0,03	0,055	0,055	0,07	●
H.3.1	**140**	0,05	0,008	0,022	0,022	0,04	0,04	0,058	●



Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	52 361... Ø DC = 0,8–1,0 mm	Ø DC = 1,2–1,5 mm	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3 mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Trykluft
			a_e 0,1 x DC									
			f_z mm									
P.3.2	200	0,05	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,075	0,09	0,105	0,12	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.1.2	**150**	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,06	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	**110**	0,05	0,005	0,007	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	●
H.1.4												
H.2.1	**200**	0,05	0,008	0,01	0,015	0,03	0,045	0,075	0,09	0,105	0,12	●
H.3.1	**150**	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,06	0,072	0,084	0,096	●

Vejl. skæredata – PKD-fræser

Indeks	v_c m/min	50 011 ... / 50 012 ...		50 010 ... / 50 013 ...		50 014 ...		50 015 ...			
		a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e
N.1.1	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.1	500							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1	900							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.2.1											
O.2.2	200-300	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC

Indeks	v_c m/min	50 016 ... / 50 017 ...				50 018 ...				50 020 ...			
		a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e
N.1.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.1	500	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.2.1													
O.2.2	200–300	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC

● Første valg
○ Passende kølemedier

Indeks	v_c m/min	50 019 ...				Ø DC = 40 mm	Ø DC = 50 mm	Ø DC = 63 mm	Ø DC = 80 mm	Ø DC = 100 mm	Ø DC = 125 mm	Emulsion	Trykluft	MMS
		a_p maks.	a_e	a_p maks.	a_e									
N.1.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.1.2	2100	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.1	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.2	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.3	1750	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.1	1000–1500	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2	500–600	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	●		○
O.3.1														

Indeks	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Ø DC = 25 mm	Ø DC = 32 mm	● Første valg ○ Passende kølemedier Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,071	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○

Indeks	Ø DC = 2 mm	Ø DC = 3mm	Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Ø DC = 25 mm	Ø DC = 32 mm	● Første valg ○ Passende kølemedier Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,0705	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○

Vejl. skæredata – S-Cut – Endefræser, kort – lang

			52 205 ... / 52 223 ... / 52 224 ... / 52 225 ... / 52 228 ... / 52 229 ...														
	Type kort / lang		Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	150	1,0	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
P.1.2	150	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.3	130	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.4	140	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.5	120	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.1	140	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.2	120	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.3	140	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.4	120	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.3.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
P.3.2	120	1,0	0,025	0,02	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.3.3	100	1,0	0,025	0,02	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.4.1	130	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
P.4.2	110	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
M.1.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
M.2.1	50	1,0	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
M.3.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
K.1.1	200	1,0	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.1.2	200	1,0	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.2.1	220	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.2.2	200	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.1	180	1,0	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.2	160	1,0	0,032	0,025	0,018	0,046	0,036	0,025	0,066	0,048	0,032	0,087	0,064	0,044	0,115	0,092	0,058
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	250	1,0	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.2	250	1,0	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.3	250	1,0	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.4.1		1,0															
S.1.1	50	0,5	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.1.2	50	0,5	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.2.1	30	0,5	0,018	0,014	0,01	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.2	30	0,5	0,018	0,014	0,01	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.3	30	0,5	0,018	0,014	0,01	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.3.1	120	0,5	0,029	0,022	0,016	0,04	0,031	0,023	0,058	0,044	0,029	0,077	0,058	0,039	0,104	0,081	0,058
S.3.2	110	0,5	0,029	0,022	0,016	0,04	0,031	0,022	0,058	0,043	0,029	0,076	0,056	0,038	0,104	0,081	0,058
S.3.3	75	0,5	0,025	0,02	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
H.1.1	120	0,5	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.2	120	0,3	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.3	120	0,2	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.
Ved en a_p på 2,0 x DC skal f_z ganges med 0,5.

Dykvinkel for ramping og spiralinterpolering = 3°

	52 205 ... / 52 223 ... / 52 224 ... / 52 225 ... / 52 228 ... / 52 229 ...															● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			Ø DC = 25 mm					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryluft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,029	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●	○	○
P.1.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.5	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,19	0,146	0,117	●		
P.3.2	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●	○	○
P.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●	○	○
P.4.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,19	0,146	0,117	●		
P.4.2	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,19	0,146	0,117	●		
M.1.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,19	0,146	0,117	●		
M.2.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
M.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,19	0,146	0,117	●		
K.1.1	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,365	0,292	0,234	○	●	○
K.1.2	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,365	0,292	0,234	○	●	○
K.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.3.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.3.2	0,15	0,104	0,069	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,104	0,207	0,173	0,127	0,263	0,219	0,161	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.3.2	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.3.3	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
S.1.2	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
S.2.1	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.2.2	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.2.3	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.3.1	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,234	0,19	0,146	●		
S.3.2	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,234	0,19	0,146	●		
S.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●		
H.1.1	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,15	0,127	0,092	0,19	0,161	0,117		●	
H.1.2	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,15	0,127	0,092	0,19	0,161	0,117		●	
H.1.3	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,15	0,127	0,092	0,19	0,161	0,117		●	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejl. skæredata – S-Cut – Endefræser, ekstra lang

				52 205 ... / 52 226 ... / 52 227 ...														
	Type ekstra lang			Ø DC = 3,0 mm			Ø DC = 4,0 mm			Ø DC = 5,0 mm			Ø DC = 6,0 mm			Ø DC = 8,0 mm		
				a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	v_c m/min	$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	130	1,0	0,5	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
P.1.2	120	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.3	100	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.4	120	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.5	100	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.1	110	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.2	100	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.3	100	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.4	90	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.3.1	70	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
P.3.2	100	1,0	0,5	0,025	0,02	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.3.3	90	1,0	0,5	0,025	0,02	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.4.1	70	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
P.4.2	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
M.1.1	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
M.2.1	40	1,0	0,5	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
M.3.1	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
K.1.1	180	1,0	0,5	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.1.2	140	1,0	0,5	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.2.1	180	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.2.2	140	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.1	140	1,0	0,5	0,039	0,03	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.2	120	1,0	0,5	0,032	0,025	0,018	0,046	0,036	0,025	0,066	0,048	0,032	0,087	0,064	0,044	0,115	0,092	0,058
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.2	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.3	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.4.1																		
S.1.1	40	0,5	0,25	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.1.2	40	0,5	0,25	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.2.1	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,01	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.2	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,01	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.3	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,01	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.3.1	50	0,5	0,25	0,029	0,022	0,016	0,04	0,031	0,023	0,058	0,044	0,029	0,077	0,058	0,039	0,104	0,081	0,058
S.3.2	40	0,5	0,25	0,029	0,022	0,016	0,04	0,031	0,022	0,058	0,043	0,029	0,076	0,056	0,038	0,104	0,081	0,058
S.3.3	40	0,5	0,25	0,025	0,02	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
H.1.1	100	0,5	0,5	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.2	100	0,5	0,3	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.3	100	0,5	0,15	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Dykvinkel for ramping og spiralinterpolering = 3°

	52 205 ... / 52 226 ... / 52 227 ...															● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 10,0 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20,0 mm			Ø DC = 25,0 mm					
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryklufl	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,029	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,276	0,23	0,184	●	○	○
P.1.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.5	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	●		
P.3.2	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●	○	○
P.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●	○	○
P.4.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	●		
P.4.2	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	●		
M.1.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	●		
M.2.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
M.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	●		
K.1.1	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,345	0,288	0,23	○	●	○
K.1.2	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,345	0,288	0,23	○	●	○
K.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.3.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.3.2	0,15	0,104	0,069	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,104	0,207	0,173	0,127	0,242	0,207	0,173	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,276	0,23	0,184	●		○
N.3.2	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,276	0,23	0,184	●		○
N.3.3	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,276	0,23	0,184	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
S.1.2	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
S.2.1	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.2.2	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.2.3	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.3.1	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,219	0,184	0,15	●		
S.3.2	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,219	0,184	0,15	●		
S.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●		
H.1.1	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,15	0,127	0,092	0,173	0,15	0,127		●	
H.1.2	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,15	0,127	0,092	0,173	0,15	0,127		●	
H.1.3	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,15	0,127	0,092	0,173	0,15	0,127		●	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

14

Vejl. skæredata – S-Cut – Endefræser – SC-UNI, ZEFP = 5, lang

			52 230 ...															
	Type lang	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC = 6 mm				Ø DC = 8 mm				Ø DC = 10 mm				Ø DC = 12 mm			
			a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m
Indeks	v_c m/min		f_z mm				f_z mm				f_z mm				f_z mm			
P.1.1	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,03	0,157	0,111	0,09	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,18	0,147	0,057
P.1.2	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.3	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.4	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.5	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
P.2.1	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,03	0,157	0,111	0,09	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,18	0,147	0,057
P.2.2	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,03	0,157	0,111	0,09	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,18	0,147	0,057
P.2.3	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
P.2.4	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
P.3.1	160	50°	0,08	0,057	0,046	0,018	0,098	0,07	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
P.3.2	220	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
P.3.3	220	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
P.4.1	180	50°	0,08	0,057	0,046	0,018	0,098	0,07	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
P.4.2	180	50°	0,08	0,057	0,046	0,018	0,098	0,07	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.1.1	140	45°	0,08	0,057	0,046	0,018	0,098	0,07	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.2.1	140	45°	0,08	0,057	0,046	0,018	0,098	0,07	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.3.1	140	45°	0,08	0,057	0,046	0,018	0,098	0,07	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
K.1.1	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,03	0,157	0,111	0,09	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,18	0,147	0,057
K.1.2	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,03	0,157	0,111	0,09	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,18	0,147	0,057
K.2.1	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,03	0,157	0,111	0,09	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,18	0,147	0,057
K.2.2	260	50°	0,134	0,095	0,077	0,03	0,157	0,111	0,09	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,18	0,147	0,057
K.3.1	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,157	0,111	0,09	0,035	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
K.3.2	200	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,157	0,111	0,09	0,035	0,179	0,126	0,103	0,04	0,228	0,161	0,132	0,051
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	140	40°	0,08	0,057	0,046	0,018	0,098	0,07	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
S.1.2	140	40°	0,08	0,057	0,046	0,018	0,098	0,07	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
S.2.1	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,01	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,06	0,049	0,019
S.2.2	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,01	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,06	0,049	0,019
S.2.3	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,01	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,06	0,049	0,019
S.3.1	140	40°	0,045	0,032	0,026	0,01	0,072	0,051	0,041	0,016	0,089	0,063	0,052	0,02	0,112	0,079	0,065	0,025
S.3.2	120	40°	0,045	0,032	0,026	0,01	0,072	0,051	0,041	0,016	0,089	0,063	0,052	0,02	0,112	0,079	0,065	0,025
S.3.3	100	40°	0,045	0,032	0,026	0,01	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,06	0,049	0,019
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																		

Skæredybde svarer til skærelængde

	52 230 ...										
	Ø DC = 16 mm				Ø DC = 20 mm				● Første valg		
									○ Passende kølemedier		
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m			
Indeks	f_z mm				f_z mm				Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.1.2	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.3	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.4	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.1.5	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.2.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.2.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
P.2.3	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.2.4	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.3.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,19	0,155	0,06	●		
P.3.2	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.3.3	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
P.4.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,19	0,155	0,06	●		
P.4.2	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,19	0,155	0,06	●		
M.1.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,19	0,155	0,06	●		
M.2.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,19	0,155	0,06	●		
M.3.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,19	0,155	0,06	●		
K.1.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.1.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.2.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.2.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○
K.3.1	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
K.3.2	0,268	0,19	0,155	0,06	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○
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	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,19	0,155	0,06	●		
S.1.2	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,19	0,155	0,06	●		
S.2.1	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.2.2	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.2.3	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
S.3.1	0,157	0,111	0,09	0,035	0,219	0,155	0,127	0,049	●		
S.3.2	0,157	0,111	0,09	0,035	0,219	0,155	0,127	0,049	●		
S.3.3	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●		
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											

Vejl. skæredata – 3D Finish – Tøndeform

		52 739 ...				
		Ø DC = 10 mm		● Første valg		
				○ Passende kølemedier		
		a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	v_c m/min.	f_z mm				
P.1.1	280	0,07	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.3	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.4	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.5	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.1	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.3	210	0,06	0,04	●	●	○
P.2.4	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.1	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.2	200	0,05	0,03		●	
P.3.3	200	0,05	0,03		●	
P.4.1	80	0,05	0,03	●		○
P.4.2	80	0,05	0,03	●		○
M.1.1	60	0,04	0,02	●		○
M.2.1	60	0,04	0,02	●		○
M.3.1	60	0,04	0,02	●		○
K.1.1	280	0,08	0,06		●	
K.1.2	280	0,08	0,06		●	
K.2.1	250	0,07	0,05		●	
K.2.2	250	0,07	0,05		●	
K.3.1	140	0,04	0,03		●	
K.3.2	140	0,04	0,03		●	
N.1.1	600	0,07	0,05	●		○
N.1.2	600	0,06	0,04	●		○
N.2.1	410	0,07	0,05	●		○
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	180	0,08	0,06	●	○	○
N.3.2	180	0,08	0,06	●		○
N.3.3	180	0,08	0,06	●		○
N.4.1	410	0,1	0,08	●		○
S.1.1	30	0,04	0,02	●		
S.1.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.1	30	0,04	0,02	●		
S.2.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.3	30	0,04	0,02	●		
S.3.1	100	0,04	0,02	●		
S.3.2	80	0,04	0,02	●		
S.3.3	60	0,04	0,02	●		
H.1.1	100	0,05	0,03		●	
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	130	0,05	0,03		●	
H.3.1	100	0,05	0,03		●	
O.1.1	410	0,1	0,08	●	○	○
O.1.2	600	0,1	0,08	●		○
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejl. skæredata – 3D Finish – Dråbeform

		52 745 ...																		
		Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			● Første valg		
																	○ Passende kølemedier		
		a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,2–0,3 mm			
Indeks	v_c m/min.	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	280	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,11	0,11	0,1	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08	●	●	○
P.2.3	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,08	0,06	●	●	○
P.2.4	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,08	0,06	●	●	○
P.3.1	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,08	0,06	●	●	○
P.3.2	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,1	0,08	0,07	0,13	0,11	0,1		●	
K.1.2	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,1	0,08	0,07	0,13	0,11	0,1		●	
K.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08	●		○
N.1.2	600	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,08	●		○
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,1	0,08	0,07	0,13	0,11	0,1	●	○	○
N.3.2	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,1	0,08	0,07	0,13	0,11	0,1	●		○
N.3.3	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,1	0,08	0,07	0,13	0,11	0,1	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,1	0,08	0,08	0,12	0,1	0,1	0,16	0,13	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,08	0,06	●		
S.3.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
S.3.3	60	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
H.1.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1	130	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,1	0,08	0,08	0,12	0,1	0,1	0,16	0,13	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,1	0,08	0,08	0,12	0,1	0,1	0,16	0,13	0,13	●		○
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

14

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejl. skæredata – 3D Finish – Kegleform

		52 753 ... / 52 755 ...													
		Ø DC = 6 mm		Ø DC = 8 mm		Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12 mm		Ø DC = 16 mm		● Første valg		
												○ Passende kølemedier		
		a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm			
Indeks	v_c m/min.	f_z mm										Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	280	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●	●	○
P.2.3	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.2.4	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.1	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.2	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.1.2	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.2.1	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,1	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,1	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●		○
N.1.2	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,1	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,1	0,08	●	○	○
N.3.2	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,1	0,08	●		○
N.3.3	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,1	0,08	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	0,12	0,1	0,16	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.2	80	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.3	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
H.1.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	130	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	0,12	0,1	0,16	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	0,12	0,1	0,16	0,13	●		○
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejl. skæredata – 3D Finish – Linseform

		52 756 ...												
		Ø DC = 4 mm		Ø DC = 6 mm		Ø DC = 8 mm		Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12 mm		● Første valg		
												○ Passende kølemedier		
		a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm	a_e 0,05–0,10 mm	a_e 0,1–0,2 mm			
Indeks	v_c m/min.	f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm		Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	280	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.3	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.4	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.5	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.1	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.3	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.2.4	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.1	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.2	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.3.3	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.4.1	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
P.4.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
M.1.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.2.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.3.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
K.1.1	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,07		●	
K.1.2	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,07		●	
K.2.1	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.2.2	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.3.1	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
K.3.2	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
N.1.1	900	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.1.2	900	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.2.1	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,07	●	○	○
N.3.2	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,07	●		○
N.3.3	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,07	●		○
N.4.1	600	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	0,12	0,1	●		○
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	150	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		
S.3.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
S.3.3	90	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
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														

Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejl. skæredata – Mikrofræser – 2,2xDC

	52 802 ... / 52 804 ... / 52 806 ...																	
	Ø DC = 0,2–0,4 mm						Ø DC = 0,5–0,7 mm						Ø DC = 0,8–0,9 mm					
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,02	0,02	0,02	0,01	0,01	$a_{p\,max.}$	0,1	0,1	0,1	0,1	0,05	$a_{p\,max.}$	0,2	0,2	0,2	0,2	0,12
	$n_{min.}$	30.000					$n_{min.}$	12.000					$n_{min.}$	8.000				
Indeks	n	v_f mm/min					n	v_f mm/min					n	v_f mm/min				
P.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.1.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.1.5	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.2.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.2.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.3.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210
P.4.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
P.4.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
M.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242
K.3.1	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142
K.3.2	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142
N.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	44.000	485	422	364	301	242
N.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.3.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
N.4.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	250	218	188	155	125	50.000	531	462	398	329	266
S.1.1	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.1.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.2.1	50.000	72	62	54	44	36	50.000	89	77	66	55	44	25.000	91	79	68	56	45
S.2.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34
S.2.3	50.000	54	47	41	34	27	30000	66	57	49	41	33	12.000	78	68	59	49	39
S.3.1	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	114	99	85	71	57
S.3.2	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	164	143	123	102	82
S.3.3	50.000	70	61	53	43	35	50.000	85	74	64	53	42	38.000	101	88	76	63	51
H.1.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194
H.1.2	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168
H.1.3	50.000	114	99	85	71	57	50.000	134	117	101	83	67	25.000	156	136	117	97	78
H.1.4	50.000	107	93	80	67	54	50.000	126	110	95	78	63	25.000	141	123	106	88	71
H.2.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194
H.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168
O.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
O.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291
O.2.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158
O.2.2	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158
O.3.1																		

		52 802 ... / 52 804 ... / 52 806 ...												● Første valg ○ Passende kølemedier		
		Ø DC = 1,0–1,4 mm						Ø DC = 1,5–1,7 mm								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6 –1,0 x DC		a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2		$a_{p\,max.}$	0,45	0,45	0,45	0,45	0,3			
	$n_{min.}$	6.500						$n_{min.}$	6.500							
Indeks	n	v_f mm/min						n	v_f mm/min					Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.2	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.3	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○
P.1.4	50.000	671	584	503	416	335		33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○
P.1.5	50.000	671	584	503	416	335		33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○
P.2.1	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.2.2	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.2.3	50.000	671	584	503	416	335		33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.2.4	50.000	671	584	503	416	335		33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.3.1	50.000	671	584	503	416	335		33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.3.2	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.3.3	50.000	671	584	503	416	335		33.000	1039	904	779	644	520		●	○
P.4.1	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
P.4.2	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600		●	○
M.1.1	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
M.2.1	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
M.3.1	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	●		○
K.1.1	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.1.2	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.2.1	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.2.2	50.000	775	674	581	480	387		33.000	1200	1044	900	744	600	○	●	
K.3.1	50.000	389	338	292	241	194		21.000	548	477	411	340	274		●	
K.3.2	25000	389	338	292	241	194		21.000	548	477	411	340	274		●	
N.1.1	50.000	930	809	697	576	465		50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.1.2	50.000	930	809	697	576	465		50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1	44.000	775	674	581	480	387		29.000	1160	1009	870	719	580	●		○
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465		38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465		38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424		38.000	1388	1207	1041	860	694	●		○
S.1.1	15.000	99	86	74	61	49		12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.1.2	15.000	99	86	74	61	49		12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.2.1	25.000	152	132	114	94	76		16.000	294	256	220	182	147	●		○
S.2.2	15.000	99	86	74	61	49		12.000	170	148	127	105	85	●		○
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66		8.000	255	221	191	158	127	●		○
S.3.1	44.000	170	148	127	105	85		29.000	329	286	246	204	164	●		○
S.3.2	44.000	247	215	186	153	124		29.000	365	318	274	226	183	●		○
S.3.3	38.000	170	148	127	105	85		25.000	329	286	246	204	164	●		○
H.1.1	50.000	620	539	465	384	310		33.000	850	740	638	527	425		●	
H.1.2	38.000	537	467	402	333	268		25.000	779	678	585	483	390		●	
H.1.3	25.000	235	204	176	146	117		16.000	346	301	260	215	173		●	
H.1.4	25.000	221	193	166	137	111		16.000	327	284	245	202	163		●	
H.2.1	50.000	620	539	465	384	310		33.000	850	740	638	527	425		●	
H.3.1	38.000	537	467	402	333	268		25.000	779	678	585	483	390		●	
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465		38.000	1520	1322	1140	942	760	●	○	○
O.1.2	50.000	930	809	697	576	465		33.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
O.2.1	38.000	495	431	371	307	247		25.000	685	596	513	424	342	●	○	○
O.2.2	38.000	495	431	371	307	247		25.000	685	596	513	424	342	●	○	○
O.3.1																

14

Forsætter på næste side

Vejl. skæredata – Mikrofræser – 2,2xDC

		52 802 ... / 52 804 ... / 52 806 ...														
		Ø DC = 1,8–1,9 mm						Ø DC = 2,0 mm						● Første valg		
														○ Passende kølemedier		
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC				
	$a_{p\,max.}$	0,54	0,54	0,54	0,54	0,36	$a_{p\,max.}$	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4				
	$n_{min.}$	5.500					$n_{min.}$	5.000								
Indeks	n	v_f mm/min					n	v_f mm/min						Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	○
P.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	○
P.1.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	○
P.1.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	○
P.1.5	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	○
P.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
P.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
P.2.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
P.2.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
P.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
P.3.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
P.3.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
P.4.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
P.4.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	○
M.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
M.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
M.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
K.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		○	●	
K.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		○	●	
K.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		○	●	
K.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		○	●	
K.3.1	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350			●	
K.3.2	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350			●	
N.1.1	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
N.1.2	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1	25.000	1250	1088	938	775	625	19.000	1140	990	855	700	570		●		○
N.3.2	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
N.3.3	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
N.4.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
S.1.1	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160		●		○
S.1.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160		●		○
S.2.1	14.000	420	365	315	260	210	12.500	500	400	350	300	250		●		○
S.2.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160		●		○
S.2.3	7.000	370	322	278	229	185	6.000	300	260	230	200	160		●		○
S.3.1	25.000	400	348	300	248	200	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
S.3.2	25.000	480	418	360	298	240	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
S.3.3	22.000	380	331	285	236	190	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		○
H.1.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	
H.1.2	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570			●	
H.1.3	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570			●	
H.1.4	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570			●	
H.2.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750			●	
H.3.1	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570			●	
O.1.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	19.000	1140	990	855	700	570		●	○	○
O.1.2	28.000	1400	1218	1050	868	700	19.000	1140	990	855	700	570		●	○	○
O.2.1	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360		●	○	○
O.2.2	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360		●	○	○
O.3.1																

Vejl. skæredata – Mikrofræser – 5xDC

	52 802 ... / 52 804 ... / 52 806 ...																● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 0,2–0,4 mm					Ø DC = 0,5–0,7 mm					Ø DC = 0,8–0,9 mm								
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,012	0,012	0,012	0,012	$a_{p\,max.}$	0,06	0,06	0,06	0,06	$a_{p\,max.}$	0,12	0,12	0,12	0,12	0,064			
	$n_{min.}$	30.000				$n_{min.}$	12.000				$n_{min.}$	8.000							
Indeks	n	v_f mm/min				n	v_f mm/min				n	v_f mm/min					Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.3	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○
P.1.4	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165	●	○	○
P.1.5	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165	●	○	○
P.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.2.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.2.3	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.2.4	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.3.1	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.3.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.3.3	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○
P.4.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
P.4.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○
M.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
M.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
M.3.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○
K.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.2.2	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●	
K.3.1	50.000	141	123	106	88	50.000	175	152	131	109	25.000	240	209	180	149	120		●	
K.3.2	50.000	141	123	106	88	50.000	175	152	131	109	25.000	240	209	180	149	120		●	
N.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	38.000	485	422	364	301	242	●		○
N.3.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.3.3	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○
N.4.1	50.000	212	185	159	132	50.000	250	218	188	155	50.000	506	440	379	314	253	●		○
S.1.1	50.000	55	48	41	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.1.2	50.000	55	48	41	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.2.1	50.000	63	54	47	39	44.000	76	66	57	47	22.000	91	79	68	56	45	●		○
S.2.2	50.000	55	47	40	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○
S.2.3	50.000	46	40	35	29	25.000	55	48	41	34	12.000	78	68	59	49	39	●		○
S.3.1	50.000	60	61	48	41	50.000	71	62	53	44	38.000	114	99	85	71	57	●		○
S.3.2	50.000	60	61	48	41	50.000	71	62	53	44	38.000	126	110	95	78	63	●		○
S.3.3	50.000	60	52	45	37	50.000	71	62	49	39	31.000	89	77	66	55	44	●		○
H.1.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●	
H.1.2	50.000	95	83	71	59	44.000	134	117	101	83	22.000	180	157	135	112	90		●	
H.1.3	50.000	89	78	67	55	44.000	126	110	95	78	22.000	170	148	127	105	85		●	
H.1.4																			
H.2.1	50.000	155	135	116	96	50.000	164	143	123	102	44.000	346	301	260	215	173		●	
H.3.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●	
O.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●	○	○
O.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	554	482	416	344	277	●	○	○
O.2.1	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○
O.2.2	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○
O.3.1																			

Forsætter på næste side

a_e= 0,6–1,0 x DC: Ved manglende værdier er kun kontur- og dynamisk fræsning tilladt. Ellers er der fare for brud på værktøjet.

Vejl. skæredata – Mikrofræser – 5xDC

		52 802 ... / 52 804 ... / 52 806 ...															
		Ø DC = 1,0–1,4 mm					Ø DC = 1,5–1,7 mm					Ø DC = 1,8–1,9 mm					
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	$a_{p\,max.}$	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	$a_{p\,max.}$	0,54	0,54	0,54	0,54	0,36
	$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	6.500					$n_{min.}$	5.500				
Indeks	n	v_f mm/min					n	v_f mm/min					n	v_f mm/min				
P.1.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.3	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.1.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.1.5	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.2.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.2.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.2.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.2.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.3.1	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.3.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.3.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425
P.4.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
P.4.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625
M.1.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
M.2.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
M.3.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425
K.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.1.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.2.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660
K.3.1	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240
K.3.2	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240
N.1.1	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750
N.1.2	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	38.000	697	607	523	432	349	25.000	1000	870	750	620	500	22.000	1100	957	825	682	550
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	33.000	1205	1048	904	747	602	28.000	1400	1218	1050	868	700
S.1.1	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.1.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.2.1	22.000	114	99	85	71	57	14.000	196	170	147	121	98	12.000	300	261	225	186	150
S.2.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	170	148	127	105	85	7.000	240	209	180	149	120
S.3.1	38.000	156	135	117	96	78	25.000	274	238	205	170	137	22.000	380	331	285	236	190
S.3.2	38.000	212	185	159	132	106	25.000	365	318	274	226	183	22.000	450	392	338	279	225
S.3.3	31.000	127	111	95	79	64	21.000	201	175	151	125	100	18.000	300	261	225	186	150
H.1.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250
H.1.2	22.000	235	204	176	146	117	14.000	346	301	260	215	173	12.000	450	392	338	279	225
H.1.3	22.000	221	193	166	137	111	14.000	327	284	245	202	163	12.000	450	392	338	279	225
H.1.4																		
H.2.1	44.000	426	371	320	264	213	29.000	600	522	450	372	300	25.000	800	696	600	496	400
H.3.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700
O.1.2	44.000	813	708	610	504	407	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1200	1044	900	744	600
O.2.1	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325
O.2.2	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325
O.3.1																		

		52 802 ... / 52 804 ... / 52 806 ...							
		Ø DC = 2,0 mm					● Første valg		
							○ Passende kølemedier		
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4			
	$n_{min.}$	5.000							
Indeks	n	v_f mm/min					Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.3	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
P.1.4	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○
P.1.5	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○
P.2.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.2.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.2.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.2.4	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.3.1	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.3.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.3.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○
P.4.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
P.4.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○
M.1.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
M.2.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
M.3.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○
K.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.1.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.2.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.2.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●	
K.3.1	12.000	520	452	390	322	260		●	
K.3.2	12.000	520	452	390	322	260		●	
N.1.1	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○
N.1.2	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	19.000	1140	992	855	707	570	●		○
N.3.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.3.3	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
N.4.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○
S.1.1	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.1.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.2.1	11.000	400	348	300	248	200	●		○
S.2.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○
S.2.3	6.000	260	226	195	161	130	●		○
S.3.1	19.000	420	365	315	260	210	●		○
S.3.2	19.000	500	435	375	310	250	●		○
S.3.3	15.000	400	348	300	248	200	●		○
H.1.1	15.000	500	435	375	310	250		●	
H.1.2	11.000	480	418	360	298	240		●	
H.1.3	11.000	480	418	360	298	240		●	
H.1.4									
H.2.1	22.000	1000	870	750	620	500		●	
H.3.1	15.000	500	435	375	310	250		●	
O.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●	○	○
O.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○
O.2.1	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○
O.2.2	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○
O.3.1									

Vejl. skæredata – Mikrofræser – 10xDC

		52 802 ... / 52 804 ... / 52 806 ...															
		Ø DC = 0,2–0,4 mm				Ø DC = 0,5–0,7 mm					Ø DC = 0,8–0,9 mm				Ø DC = 1,0–1,4 mm			
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC
	$a_{p\,max.}$	0,006	0,006	0,006	0,006	0,015	0,015	0,015	0,015	$a_{p\,max.}$	0,024	0,024	0,024	0,024	0,03	0,03	0,03	0,03
	$n_{min.}$	30.000				12.000				$n_{min.}$	8.000				6.500			
Indeks	n	v_f mm/min				v_f mm/min				n	v_f mm/min				v_f mm/min			
P.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.1.5	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.1	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.3.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.4.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.4.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
M.1.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.2.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.3.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
K.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.3.1	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
K.3.2	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
N.1.1	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.1.2	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	31.000	402	350	301	249	480	418	360	298
N.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.3.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.4.1	50.000	212	185	159	132	300	261	225	186	44.000	506	440	379	314	742	646	557	460
S.1.1	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.1.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.1	50.000	54	47	40	33	63	55	47	39	19.000	102	89	76	63	126	110	95	78
S.2.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.3	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	59	51	44	36	82	71	62	51
S.3.1	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	141	123	106	88
S.3.2	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	177	154	133	110
S.3.3	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	25.000	89	77	66	55	141	123	106	88
H.1.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.2	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	19.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.3	50.000	45	39	34	28	63	55	47	39	19.000	85	74	64	53	95	83	71	59
H.1.4																		
H.2.1	50.000	77	67	58	48	82	71	62	51	38.000	173	151	130	107	194	168	145	120
H.3.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
O.1.1	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	44.000	554	482	416	344	813	708	610	504
O.1.2	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	38.000	554	482	416	344	705	613	529	437
O.2.1	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.2.2	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.3.1																		

a_e= 0,6–1,0 x DC: Ved manglende værdier er kun kontur- og dynamisk fræsning tilladt. Ellers er der fare for brud på værktøjet.

52 802 ... / 52 804 ... / 52 806 ...

● Første valg
○ Passende kølemedier

		Ø DC = 1,5–1,7 mm				Ø DC = 1,8–1,9 mm				Ø DC = 2,0 mm							
	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a_e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC			
	$a_{p\,max.}$	0,06	0,06	0,06	0,06	$a_{p\,max.}$	0,072	0,072	0,072	0,072	$a_{p\,max.}$	0,08	0,08	0,08	0,08			
	$n_{min.}$	6.500				$n_{min.}$	5.500				$n_{min.}$	5.000						
Indeks	n	v_f mm/min				n	v_f mm/min				n	v_f mm/min				Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.3	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.4	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446	●	○	○
P.1.5	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446	●	○	○
P.2.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.2.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.2.3	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.2.4	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.3.1	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.3.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.3.3	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.4.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.4.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
M.1.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
M.2.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
M.3.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
K.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.1.2	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.2	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.3.1	12.000	329	286	246	204	10.000	380	331	285	236	9.000	390	339	293	242		●	
K.3.2	12.000	329	286	246	204	10.000	380	331	285	236	9.000	390	339	293	242		●	
N.1.1	38.000	1520	1322	1140	942	33.000	1600	1392	1200	992	28.000	1680	1462	1260	1042	●		○
N.1.2	38.000	1520	1322	1140	942	33.000	1600	1392	1200	992	28.000	1680	1462	1260	1042	●		○
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	21.000	800	696	600	496	18.000	850	740	638	527	15.000	900	783	675	558	●		○
N.3.2	29.000	900	783	675	558	25.000	1000	870	750	620	22.000	1140	992	855	707	●		○
N.3.3	29.000	900	783	675	558	25.000	1000	870	750	620	22.000	1140	992	855	707	●		○
N.4.1	29.000	1059	921	794	657	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●		○
S.1.1	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.1.2	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.2.1	12.000	204	178	153	127	10.000	300	261	225	186	9.000	350	305	263	217	●		○
S.2.2	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.2.3	8.000	106	92	80	66	7.000	200	174	150	124	6.000	220	191	165	136	●		○
S.3.1	21.000	228	199	171	141	18.000	300	261	225	186	15.000	380	331	285	236	●		○
S.3.2	21.000	274	238	205	170	18.000	400	348	300	248	15.000	450	392	338	279	●		○
S.3.3	16.000	237	206	178	147	14.000	300	261	225	186	12.000	380	331	285	236	●		○
H.1.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
H.1.2	12.000	173	151	130	107	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.3	12.000	163	142	122	101	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.4																		
H.2.1	25.000	300	261	225	186	21.000	400	348	300	248	19.000	500	435	375	310		●	
H.3.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
O.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●	○	○
O.1.2	25.000	1000	870	750	620	18.000	1000	870	750	620	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
O.2.1	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.2.2	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.3.1																		

Vejl. skæredata – MultiLock – Radiusfræser

	53 803 ... CTC5240	53 804 ... CTPX225	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	Ø DC = 25 mm	● Første valg ○ Passende kølemedier		
			a_e / a_p = 0,05 x DC	a_e / a_p = 0,05 x DC	a_e / a_p = 0,05 x DC	a_e / a_p = 0,05 x DC			
Indeks	v_c m/min.	v_c m/min.	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1		180	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
P.1.2		160	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.3		160	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.4		140	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.1.5		140	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.1		150	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.2		150	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.3		90	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.2.4		90	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.3.1		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.2		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.3		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.4.1		60	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
P.4.2		50	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
M.1.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
M.2.1		40	0,06	0,08	0,10	0,11	●		○
M.3.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
K.1.1		150	0,13	0,17	0,21	0,23	●	○	○
K.1.2		120	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
K.2.1		140	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.2.2		120	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
K.3.1		120	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.3.2		100	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
N.1.1		500	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.1.2		450	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.2.1									
N.2.2		380	0,19	0,24	0,28	0,31	●		○
N.2.3		150	0,16	0,20	0,24	0,26	●		○
N.3.1		220	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.2		190	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.3		250	0,13	0,16	0,19	0,21	●		○
N.4.1									
S.1.1	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.1.2									
S.2.1	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.2	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.3									
S.3.1	140		0,11	0,16	0,21	0,22	●		
S.3.2	100		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
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									

Vejl. skæredata – MultiLock – Torusfræser

	53 805 ... CTC5240	53 806 ... CTPX225	Ø DC = 12 mm		Ø DC = 16 mm		Ø DC = 20 mm		Ø DC = 25 mm		● Første valg ○ Passende kølemedier		
			a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC	a_e = 0,3–0,6 x DC			
			$a_{p\,maks.}$ = 3 mm		$a_{p\,maks.}$ = 4,5 mm		$a_{p\,maks.}$ = 6 mm		$a_{p\,maks.}$ = 8 mm				
Indeks	v_c m/min.	v_c m/min.	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Tryklluft	MMS
P.1.1		180	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
P.1.2		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
P.1.3		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
P.1.4		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.1.5		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.1		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.2		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
P.2.3		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○
P.2.4		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○
P.3.1		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.3.2		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.3.3		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○
P.4.1		60	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○
P.4.2		50	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○
M.1.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○
M.2.1		40	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,07	0,09	0,07	●		○
M.3.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○
K.1.1		150	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●	○	○
K.1.2		120	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
K.2.1		140	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
K.2.2		120	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○
K.3.1		120	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○
K.3.2		100	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1													
N.3.2		220	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●		○
N.3.3													
N.4.1													
S.1.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.1.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.2.3	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
S.3.1	140		0,10	0,05	0,15	0,08	0,2	0,11	0,22	0,13	●		
S.3.2	100		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●		
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													

Indgangsvinkel for rampning-fræsning = 1,9°
Indgangsvinkel for helixfræsning = 1,5°
Borediameter ved helixfræsning = $D_{min.}$ 1,7xDC / $D_{maks.}$ 1,95xDC
Ved rampning og helixfræsning skal f_z ganges med 0,5

14

Vejl. skæredata – MultiLock – HFC-fræser

Indeks	53 801 ... CTC5240	53 802 ... CTPX225	Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			Ø DC = 25 mm			● Første valg ○ Passende kølemedier		
			a_e = 0,1–0,2 x DC	a_e = 0,3–0,4 x DC	a_e = 0,6–1,0 x DC	a_e = 0,1–0,2 x DC	a_e = 0,3–0,4 x DC	a_e = 0,6–1,0 x DC	a_e = 0,1–0,2 x DC	a_e = 0,3–0,4 x DC	a_e = 0,6–1,0 x DC	a_e = 0,1–0,2 x DC	a_e = 0,3–0,4 x DC	a_e = 0,6–1,0 x DC			
			$a_{p\,maks.}$ = 0,5 mm			$a_{p\,maks.}$ = 0,8 mm			$a_{p\,maks.}$ = 0,8 mm			$a_{p\,maks.}$ = 0,8 mm					
	v_c m/min.	v_c m/min.	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1		**200**	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,60	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
P.1.2		**180**	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.3		**180**	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.4		**150**	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.1.5		**150**	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.1		**170**	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.2		**170**	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.3		**100**	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.2.4		**100**	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.3.1		**90**	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.2		**90**	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.3		**90**	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.4.1		**70**	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●		○
P.4.2		**60**	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●		○
M.1.1		55	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●		○
M.2.1		40	0,25	0,20	0,15	0,35	0,26	0,17	0,44	0,33	0,21	0,49	0,35	0,21	●		○
M.3.1		60	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●		○
K.1.1		**170**	0,53	0,42	0,32	0,74	0,55	0,35	0,96	0,71	0,45	1,06	0,75	0,45	●	○	○
K.1.2		**130**	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,3	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
K.2.1		**150**	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.2.2		**130**	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
K.3.1		**130**	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.3.2		**110**	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
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	**60**		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.1.2	**60**		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.1	**60**		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.2	**60**		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.3	**60**		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.1	**140**		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.2	**100**		0,25	0,19	0,14	0,26	0,19	0,12	0,28	0,22	0,17	0,29	0,24	0,18	●		
S.3.3	**140**		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,22	0,18	0,14	0,23	0,20	0,16	●		
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																	

Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 1,9°
Borediameter ved helixfræsning = $D_{min.}$ 1,6xDC / $D_{maks.}$ 1,95xDC
Ved ramping og helixfræsning skal f_z ganges med 0,5

Vejl. skæredata – MultiLock – Afgratningsfræser

	53 800 ... CTPX225	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	● Første valg ○ Passende kølemedier		
		a_e = 0,1–0,2 x DC	a_e = 0,1–0,3 x DC			
		$a_{p\,maks.}$ = 4 mm	$a_{p\,maks.}$ = 6 mm			
Indeks	v_c m/min.	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	200	0,09	0,12	●	○	○
P.1.2	180	0,10	0,13	●	○	○
P.1.3	180	0,10	0,13	●	○	○
P.1.4	150	0,08	0,11	●	○	○
P.1.5	150	0,08	0,11	●	○	○
P.2.1	170	0,08	0,11	●	○	○
P.2.2	170	0,08	0,11	●	○	○
P.2.3	100	0,07	0,09	●	○	○
P.2.4	100	0,07	0,09	●	○	○
P.3.1	90	0,06	0,08	●	○	○
P.3.2	90	0,06	0,08	●	○	○
P.3.3	90	0,06	0,08	●	○	○
P.4.1	70	0,07	0,09	●		○
P.4.2	60	0,07	0,09	●		○
M.1.1	60	0,06	0,08	●		○
M.2.1	40	0,05	0,07	●		○
M.3.1	60	0,06	0,08	●		○
K.1.1	170	0,11	0,14	●	○	○
K.1.2	130	0,09	0,12	●	○	○
K.2.1	150	0,10	0,13	●	○	○
K.2.2	130	0,08	0,11	●	○	○
K.3.1	130	0,10	0,13	●	○	○
K.3.2	110	0,09	0,12	●	○	○
N.1.1	550	0,16	0,21	●		
N.1.2	500	0,16	0,21	●		
N.2.1						
N.2.2	420	0,15	0,20	●		
N.2.3	170	0,13	0,17	●		
N.3.1	240	0,11	0,14	●		
N.3.2	210	0,11	0,14	●		
N.3.3	280	0,10	0,13	●		
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						

Vejl. skæredata – MultiChange – PCR-UNI

	52 871 ...													
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	a_p max.	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort									
					Ø DC	9,7–10,0	11,7–12,0	15,7–16,0	19,7–20,0	Ø DC	9,7–10,0	11,7–12,0	15,7–16,0	19,7–20,0
						a_e 0,25xDC					a_e 1xDC			
Indeks					m/min	f_z mm				m/min	f_z mm			
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	490	0,057	0,065	0,080	0,091	240	0,028	0,033	0,040	0,046
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	470	0,054	0,062	0,076	0,087	230	0,027	0,031	0,038	0,044
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,052	0,059	0,073	0,083	220	0,026	0,030	0,036	0,041
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	0,56	425	0,049	0,056	0,069	0,079	205	0,025	0,028	0,034	0,039
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	0,56	400	0,047	0,053	0,065	0,075	195	0,023	0,027	0,033	0,037
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,057	0,065	0,080	0,091	220	0,028	0,033	0,040	0,046
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	405	0,052	0,059	0,073	0,083	200	0,026	0,030	0,036	0,041
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,047	0,053	0,065	0,075	180	0,023	0,027	0,033	0,037
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	0,56	285	0,043	0,050	0,060	0,069	140	0,022	0,025	0,030	0,035
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	265	0,050	0,057	0,070	0,080	130	0,025	0,029	0,035	0,040
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	245	0,047	0,054	0,067	0,076	120	0,024	0,027	0,033	0,038
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	225	0,045	0,051	0,063	0,072	110	0,022	0,026	0,031	0,036
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	180	0,034	0,040	0,048	0,055	90	0,017	0,020	0,024	0,028
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	180	0,034	0,040	0,048	0,055	90	0,017	0,020	0,024	0,028
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,030	0,035	0,042	0,048	60	0,015	0,017	0,021	0,024
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	115	0,025	0,029	0,035	0,040	55	0,012	0,014	0,018	0,020
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,026	0,030	0,036	0,041	60	0,013	0,015	0,018	0,021
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	485	0,086	0,099	0,121	0,138	240	0,043	0,050	0,060	0,069
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,060	0,069	0,085	0,097	180	0,030	0,035	0,042	0,048
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,073	0,084	0,103	0,118	220	0,037	0,042	0,051	0,059
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,060	0,069	0,085	0,097	180	0,030	0,035	0,042	0,048
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	325	0,060	0,069	0,085	0,097	160	0,030	0,035	0,042	0,048
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	305	0,052	0,059	0,073	0,083	150	0,026	0,030	0,036	0,041

* = kontur- og dynamisk fræsning

Vejl. skæredata – MultiChange – PCR-ALU

	52 872 ...													
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	a_p max.	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort									
					Ø DC	9,7–10,0	11,7–12,0	15,7–16,0	19,7–20,0	Ø DC	9,7–10,0	11,7–12,0	15,7–16,0	19,7–20,0
						a_e 0,25xDC					a_e 1xDC			
Indeks					m/min	f_z mm				m/min	f_z mm			
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	1035	0,169	0,194	0,237	0,271	675	0,084	0,097	0,119	0,136
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	945	0,154	0,177	0,216	0,247	610	0,077	0,088	0,108	0,123
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	625	0,161	0,185	0,226	0,259	405	0,081	0,093	0,113	0,129
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	500	0,169	0,194	0,237	0,271	325	0,084	0,097	0,119	0,136
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	360	0,184	0,212	0,259	0,296	235	0,092	0,106	0,129	0,148
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	450	0,077	0,088	0,108	0,123	295	0,038	0,044	0,054	0,062
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	270	0,123	0,141	0,173	0,197	175	0,061	0,071	0,086	0,099
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	360	0,123	0,141	0,173	0,197	235	0,061	0,071	0,086	0,099
N.4.1														

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

52 871 ...

	Ramping	Boring	Helix fræsning			● Første valg ○ Passende kølemedier		
				Maks. rampingvinkel				
m/min	Maks. vinkel	f_z faktor	$\alpha_{R\,max.}$**	$D_{min.}$ 1,5 x DC	$D_{max.}$ 1,8 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.4	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.1.5	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.3	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.2.4	45°	0,7	0,56xDC	20°	13°	○	●	○
P.3.1	30°	0,8	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.3.2	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.3.3	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○
P.4.1	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○
P.4.2	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○
M.1.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
M.2.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
M.3.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●		
K.1.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.1.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.3.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	
K.3.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●	

52 872 ...

	Ramping	Boring	Helix fræsning			● Første valg ○ Passende kølemedier		
				Maks. rampingvinkel				
m/min	Maks. vinkel	f_z faktor	$\alpha_{R\,max.}$**	$D_{min.}$ 1,5 x DC	$D_{max.}$ 1,8 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
N.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.2.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.3.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○
N.4.1								

** Forskydning pr. helix-omdrejning

Vejl. skæredata – MultiChange – Endefræser

				52 860 ... / 52 861 ...																				
				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																				
					Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			●	Første valg		
				$a_{p\,max.}$	5,2 mm	4,4 mm	3,6 mm	6,5 mm	5,5 mm	4,5 mm	7,8 mm	6,6 mm	5,4 mm	10,4 mm	8,8 mm	7,2 mm	13 mm	11 mm	9 mm	○	Passende kølemedier		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC				
Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	m/min	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	165	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	160	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	150	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	145	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	145	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	130	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	100	0,04	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,04	0,03	0,02	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	65	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	65	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,07	0,05	0,04	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,06	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04		●	
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																						

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejl. skæredata – MultiChange – Skrub - Sletfræser

	52 862 ...																	
				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort														
					Ø DC = 8 mm		Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12 mm		Ø DC = 16 mm		Ø DC = 20 mm		●	Første valg		
				$a_{p\,max.}$	7,5 mm		9,4 mm		11,3 mm		15,0 mm		18,8 mm		○	Passende kølemedier		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC			
Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	m/min	f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm		Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	195	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,05	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	170	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	130	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,06	0,05	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	120	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	105	0,04	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	50	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08	0,13	0,09		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	140	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	785	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	715	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,08	0,13	0,09	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	475	0,07	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08	0,14	0,10	0,16	0,11	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	340	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
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																	

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejl. skæredata – MultiChange – High Feed fræser

Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	52 864 ...																				
				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																				
						Ø DCX = 8 mm			Ø DCX = 10 mm			Ø DCX = 12 mm			Ø DCX = 16 mm			Ø DCX = 20 mm			● Første valg		
																					○ Passende kølemedier		
						a_e 0,1–0,2 x DCX	a_e 0,3–0,4 x DCX	a_e 0,6–1,0 x DCX	a_e 0,1–0,2 x DCX	a_e 0,3–0,4 x DCX	a_e 0,6–1,0 x DCX	a_e 0,1–0,2 x DCX	a_e 0,3–0,4 x DCX	a_e 0,6–1,0 x DCX	a_e 0,1–0,2 x DCX	a_e 0,3–0,4 x DCX	a_e 0,6–1,0 x DCX	a_e 0,1–0,2 x DCX	a_e 0,3–0,4 x DCX	a_e 0,6–1,0 x DCX			
Indeks				m/min	$a_{p\,max.}$ x DCX	f_z mm															Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	165	0,05	0,42	0,30	0,19	0,50	0,36	0,22	0,58	0,41	0,26	0,71	0,50	0,32	0,81	0,57	0,36	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,38	0,27	0,17	0,45	0,32	0,20	0,52	0,37	0,23	0,64	0,45	0,29	0,73	0,52	0,33	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	145	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	145	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	100	0,05	0,33	0,24	0,15	0,40	0,28	0,18	0,46	0,32	0,21	0,56	0,40	0,25	0,64	0,45	0,29	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,39	0,27	0,17	0,46	0,33	0,21	0,53	0,38	0,24	0,65	0,46	0,29	0,74	0,53	0,33	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,05	0,37	0,26	0,16	0,44	0,31	0,20	0,50	0,36	0,23	0,62	0,44	0,28	0,70	0,50	0,32	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,05	0,35	0,24	0,15	0,41	0,29	0,19	0,48	0,34	0,21	0,58	0,41	0,26	0,67	0,47	0,30	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	65	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	65	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,23	0,16	0,10	0,28	0,20	0,12	0,32	0,23	0,14	0,39	0,28	0,18	0,45	0,32	0,20	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,05	0,19	0,14	0,09	0,23	0,16	0,10	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,15	0,37	0,26	0,17	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,20	0,14	0,09	0,24	0,17	0,11	0,28	0,19	0,12	0,34	0,24	0,15	0,38	0,27	0,17	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,67	0,47	0,30	0,80	0,56	0,36	0,92	0,65	0,41	1,12	0,79	0,50	1,28	0,91	0,57		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,57	0,40	0,25	0,68	0,48	0,30	0,78	0,55	0,35	0,95	0,67	0,43	1,09	0,77	0,49		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34		●	
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																							

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejl. skæredata – MultiChange – Sletfræser

				52 863 ...								
				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort								
					Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	●	Første valg	
				$a_{p\,max.}$	7,5 mm	9,4 mm	11,3 mm	15,0 mm	18,8 mm	○	Passende kølemedier	
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC			
Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	m/min	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	405	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	385	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	365	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	350	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	330	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	335	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	300	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	235	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	200	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	150	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	400	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	300	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	300	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	265	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	250	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
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												

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejl. skæredata – MultiChange – Radius-Torusfræser

Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	52 865 ... / 52 866 ...																				
				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort																				
					Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			●	Første valg		
				$a_{p\,max.}$	4,8 mm	1,6 mm	0,8 mm	5,6 mm	2,0 mm	1,0 mm	6,8 mm	2,4 mm	1,2 mm	9,0 mm	3,2 mm	1,6 mm	11,3 mm	4,0 mm	2,0 mm	○	Passende kølemedier		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS		
				m/min	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm							
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○		
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	105	0,025	0,024	0,017	0,030	0,028	0,021	0,035	0,032	0,024	0,043	0,040	0,029	0,049	0,045	0,033	○	●	○		
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	100	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○		
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	95	0,023	0,021	0,016	0,027	0,026	0,019	0,032	0,029	0,022	0,039	0,036	0,026	0,044	0,041	0,030	○	●	○		
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	90	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○		
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○		
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	90	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○		
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○		
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	65	0,020	0,019	0,014	0,024	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,026	○	●	○		
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	60	0,023	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,032	0,030	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	●		○		
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	55	0,022	0,021	0,015	0,026	0,025	0,018	0,030	0,028	0,021	0,037	0,035	0,025	0,043	0,040	0,029	●		○		
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	50	0,021	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,029	0,027	0,020	0,035	0,033	0,024	0,040	0,037	0,028	●		○		
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○		
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○		
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,014	0,013	0,010	0,017	0,016	0,012	0,019	0,018	0,013	0,024	0,022	0,016	0,027	0,025	0,019	●				
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	25	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,016	0,015	0,011	0,020	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	●				
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,017	0,015	0,011	0,020	0,019	0,014	0,023	0,022	0,016	●				
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,040	0,037	0,028	0,048	0,045	0,033	0,055	0,052	0,038	0,068	0,063	0,046	0,077	0,072	0,053		●			
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●			
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,034	0,032	0,023	0,041	0,038	0,028	0,047	0,044	0,032	0,057	0,054	0,039	0,066	0,061	0,045		●			
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●			
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	70	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●			
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	70	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032		●			
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	420	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○		
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,041	0,038	0,028	0,049	0,046	0,034	0,056	0,053	0,039	0,069	0,064	0,047	0,079	0,073	0,054	●		○		
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	255	0,043	0,040	0,029	0,052	0,048	0,035	0,059	0,055	0,041	0,072	0,067	0,050	0,083	0,077	0,057	●		○		
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○		
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,049	0,046	0,034	0,059	0,055	0,040	0,068	0,063	0,046	0,083	0,077	0,057	0,095	0,088	0,065	●		○		
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	185	0,020	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,028	0,026	0,019	0,034	0,032	0,024	0,039	0,037	0,027	●		○		
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○		
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○		
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																								

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejl. skæredata – MultiChange – Radius-Torusfræser – HSC-bearbejdning

				52 865 ... / 52 866 ...								
				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort								
					Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 20 mm	● Første valg		
										○ Passende kølemedier		
					a_e/a_p = 0,04	a_e/a_p = 0,05	a_e/a_p = 0,06	a_e/a_p = 0,08	a_e/a_p = 0,10			
Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	m/min	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**385**	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**330**	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.5	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**315**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**315**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.4	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**220**	0,08	0,08	0,09	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**205**	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	●		○
P.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**190**	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**175**	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.4.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**140**	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
P.4.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**140**	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	90	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
K.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**380**	0,16	0,17	0,17	0,17	0,17		●	
K.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**350**	0,14	0,14	0,14	0,15	0,14		●	
K.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**285**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**255**	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**235**	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10		●	
N.1.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**840**	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.1.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**765**	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	●		○
N.2.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**510**	0,17	0,18	0,18	0,18	0,18	●		○
N.2.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**405**	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.2.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**290**	0,20	0,21	0,21	0,21	0,20	●		○
N.3.1	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**365**	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
N.3.2	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**220**	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.3.3	**0,9**	**0,7***	**0,6***	**290**	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
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				150	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.1.2				100	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

* = kontur- og dynamisk fræsning

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

14

Vejl. skæredata – MultiChange – Torusfræser

					52 870 ...										
					Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort										
					Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12 mm		Ø DC = 16 mm		Ø DC = 20 mm		●	Første valg	
				$a_{p\,max.}$	5,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,6 mm	8,0 mm	4,8 mm	10,0 mm	6,0 mm	○	Passende kølemedier	
					a_e = DC		a_e = DC		a_e = DC		a_e = DC				
Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	m/min	f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm		Emulsion	Trykluft	MMS
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	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**840**	0,187	0,216	0,215	0,248	0,263	0,303	0,301	0,346	●		
N.1.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**765**	0,170	0,196	0,196	0,225	0,239	0,275	0,273	0,315	●		
N.2.1	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**510**	0,179	0,206	0,206	0,237	0,251	0,289	0,287	0,331	●		
N.2.2	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**405**	0,187	0,216	0,215	0,248	0,263	0,303	0,301	0,346	●		
N.2.3	**0,9**	**0,7**	**0,6**	**295**	0,204	0,235	0,235	0,271	0,287	0,331	0,328	0,378	●		
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															

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejl. skæredata – MultiChange – Radius konkave fræser

		52 869 ...														
		Ø DCX = 8 mm		Ø DCX = 10 mm		Ø DCX = 12 mm			Ø DCX = 16 mm			Ø DCX = 20 mm		● Første valg ○ Egnet		
		PRFRAD = 0,5	PRFRAD = 1,0	PRFRAD = 1,5	PRFRAD = 2,0	PRFRAD = 2,5	PRFRAD = 3,0	PRFRAD = 3,5	PRFRAD = 4,0	PRFRAD = 4,5	PRFRAD = 5,0	PRFRAD = 5,0	PRFRAD = 6,0			
Indeks	m/min	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	150	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	○	●	○
P.1.2	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.1.3	130	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.4	120	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.5	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.2	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.3	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.2.4	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,03	0,03	0,05	0,05	0,04	0,06	0,06	○	●	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.1	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
M.1.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.2.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.3.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
K.1.1	130	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09		●	
K.1.2	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08		●	
K.2.1	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.2.2	100	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
K.3.1	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.3.2	90	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
N.1.1	430	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.1.2	380	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.2.1	260	0,05	0,04	0,05	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,09	0,12	0,12	●		○
N.2.2	320	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,07	0,07	0,11	0,11	0,1	0,13	0,12	●		○
N.2.3	130	0,04	0,03	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,09	0,08	0,11	0,1	●		○
N.3.1	190	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	●		○
N.3.2	170	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.3.3	140	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
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																

14

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejl. skæredata – MultiChange – Afgratningsfræser

				52 867 ... / 52 868 ...							
				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort							
				Ø DCX = 10 mm	Ø DCX = 12 mm	Ø DCX = 16 mm	Ø DCX = 20 mm	●	Første valg		
				$a_{p\,max.}$ 52 867 ...	5,0 mm	6,0 mm	4,8 mm	6,0 mm	○	Egnet	
				$a_{p\,max.}$ 52 868 ...	1,25 mm	1,5 mm	2,0 mm	2,5 mm			
					a_e 0,1–0,2 x DCX	a_e 0,1–0,2 x DCX	a_e 0,1–0,2 x DCX	a_e 0,1–0,2 x DCX			
Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	m/min	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Tryluft	MMS
P.1.1	0,9	0,7	0,6	200	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7	0,6	190	0,06	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7	0,6	185	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7	0,6	175	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7	0,6	165	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7	0,6	185	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7	0,6	165	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7	0,6	150	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7	0,6	115	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7	0,6	110	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.2	0,9	0,7	0,6	100	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.3	0,9	0,7	0,6	90	0,05	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	0,9	0,7	0,6	75	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
P.4.2	0,9	0,7	0,6	75	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
M.1.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,04	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7	0,6	45	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
K.1.1	0,9	0,7	0,6	200	0,09	0,10	0,12	0,14		●	
K.1.2	0,9	0,7	0,6	150	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.2.1	0,9	0,7	0,6	185	0,07	0,09	0,11	0,12		●	
K.2.2	0,9	0,7	0,6	150	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.1	0,9	0,7	0,6	135	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.2	0,9	0,7	0,6	125	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1	0,9	0,7	0,6	550	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.1.2	0,9	0,7	0,6	500	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
N.2.1	0,9	0,7	0,6	330	0,09	0,11	0,13	0,15	●		○
N.2.2	0,9	0,7	0,6	265	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.2.3	0,9	0,7	0,6	190	0,11	0,12	0,15	0,17	●		○
N.3.1	0,9	0,7	0,6	240	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
N.3.2	0,9	0,7	0,6	145	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.3.3	0,9	0,7	0,6	190	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
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											

Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejl. skæredata – T-notfræser

		54 065 ...														
		Ø DC = 11,0 mm	Ø DC = 12,5 mm	Ø DC = 16,0 mm	Ø DC = 18,0 mm	Ø DC = 19,0 mm	Ø DC = 21,0 mm	Ø DC = 22,0 mm	Ø DC = 25,0 mm	Ø DC = 28,0 mm	Ø DC = 32,0 mm	Ø DC = 36,0 mm	Ø DC = 40,0 mm	● Første valg		
														○ Passende kølemedier		
Indeks	m/min	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	72	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.2	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.3	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.4	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.5	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.2	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.3	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.4	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.2	60	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.3	52	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.4.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
P.4.2	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.1.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.2.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.3.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
K.1.1	68	0,040	0,048	0,056	0,067	0,075	0,080	0,080	0,080	0,093	0,093	0,105	0,117	●		
K.1.2	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.1	64	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.2	52	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.1	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.2	54	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
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																

Standardværdier for skæredata – minifræser, ubelagt

			50 608 ... / 50 664 ...																
			Ø DC = 0,5 mm			Ø DC = 1,0 mm			Ø DC = 1,2 mm			Ø DC = 1,5 mm			Ø DC = 1,8–2,0 mm			Ø DC = 2,5–3,0 mm		
		Af typen ekstrakort	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z 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																				
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	**250**	1,0	0,007	0,006		0,011	0,009		0,014	0,011		0,018	0,014		0,024	0,019		0,038	0,030	0,019
N.1.2	**250**	1,0	0,007	0,006		0,011	0,009		0,014	0,011		0,018	0,014		0,024	0,019		0,038	0,030	0,019
N.2.1	**180**	1,0	0,009	0,007		0,013	0,010		0,016	0,013		0,020	0,016		0,026	0,021		0,037	0,030	0,019
N.2.2	**180**	1,0	0,009	0,007		0,013	0,010		0,016	0,013		0,020	0,016		0,026	0,021		0,037	0,030	0,019
N.2.3	**150**	1,0	0,009	0,007		0,013	0,010		0,016	0,013		0,020	0,016		0,026	0,021		0,037	0,030	0,019
N.3.1	**200**	1,0	0,004	0,003		0,008	0,006		0,010	0,008		0,014	0,011		0,018	0,014		0,028	0,022	0,014
N.3.2	**200**	1,0	0,004	0,003		0,008	0,006		0,010	0,008		0,014	0,011		0,018	0,014		0,028	0,022	0,014
N.3.3	**140**	1,0	0,004	0,003		0,008	0,006		0,010	0,008		0,014	0,011		0,018	0,014		0,028	0,022	0,014
N.4.1	**180**	1,0	0,009	0,007		0,013	0,010		0,016	0,013		0,020	0,016		0,026	0,021		0,037	0,030	0,019
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1																				
S.2.2																				
S.2.3																				
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
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																				

	50 608 ... / 50 664 ...															● Første valg		
	Ø DC = 3,5–4,0 mm			Ø DC = 4,5–5,0 mm			Ø DC = 5,5–6,0 mm			Ø DC = 6,7–8,0 mm			Ø DC = 8,7–10,0 mm			○ Passende kølemedier		
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z 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																		
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	0,050	0,040	0,025	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●		○
N.1.2	0,050	0,040	0,025	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●		○
N.2.1	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.2.2	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.2.3	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
N.3.1	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●		○
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
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																		

Standardværdier for skæredata – minifræser, belagt

			50 609 ... / 50 691 ...																	
			Ø DC = 0,5 mm			Ø DC = 1,0 mm			Ø DC = 1,2 mm			Ø DC = 1,5 mm			Ø DC = 1,8–2,0 mm			Ø DC = 2,5–3,0 mm		
		Af typen ekstrakort	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	**110**	1,0	0,011	0,009		0,014	0,011		0,015	0,012		0,017	0,014		0,020	0,016		0,027	0,022	0,014
P.1.2	**90**	1,0	0,006	0,005		0,008	0,006		0,010	0,008		0,012	0,010		0,015	0,012		0,022	0,018	0,011
P.1.3	**90**	1,0	0,006	0,005		0,008	0,006		0,010	0,008		0,012	0,010		0,015	0,012		0,022	0,018	0,011
P.1.4	**80**	1,0	0,006	0,005		0,008	0,006		0,010	0,008		0,012	0,010		0,015	0,012		0,022	0,018	0,011
P.1.5	**80**	1,0	0,006	0,005		0,008	0,006		0,010	0,008		0,012	0,010		0,015	0,012		0,022	0,018	0,011
P.2.1	**90**	1,0	0,006	0,005		0,008	0,006		0,010	0,008		0,012	0,010		0,015	0,012		0,022	0,018	0,011
P.2.2	**70**	1,0	0,006	0,005		0,008	0,006		0,010	0,008		0,012	0,010		0,015	0,012		0,022	0,018	0,011
P.2.3	**70**	1,0	0,006	0,005		0,008	0,006		0,010	0,008		0,012	0,010		0,015	0,012		0,022	0,018	0,011
P.2.4	**55**	1,0	0,006	0,005		0,008	0,006		0,010	0,008		0,012	0,010		0,015	0,012		0,022	0,018	0,011
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	**50**	1,0	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
P.4.2	**40**	1,0	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
M.1.1	**40**	1,0	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
M.2.1	**50**	1,0	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
M.3.1	**50**	1,0	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
K.1.1	**130**	1,0	0,018	0,014		0,022	0,018		0,024	0,019		0,028	0,022		0,034	0,027		0,044	0,035	0,022
K.1.2	**120**	1,0	0,018	0,014		0,022	0,018		0,024	0,019		0,028	0,022		0,034	0,027		0,044	0,035	0,022
K.2.1	**130**	1,0	0,017	0,014		0,020	0,016		0,022	0,018		0,024	0,019		0,028	0,022		0,035	0,028	0,018
K.2.2	**120**	1,0	0,017	0,014		0,020	0,016		0,022	0,018		0,024	0,019		0,028	0,022		0,035	0,028	0,018
K.3.1	**130**	1,0	0,018	0,014		0,022	0,018		0,024	0,019		0,028	0,022		0,034	0,027		0,044	0,035	0,022
K.3.2	**120**	1,0	0,018	0,014		0,022	0,018		0,024	0,019		0,028	0,022		0,034	0,027		0,044	0,035	0,022
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003		0,008	0,006		0,010	0,008		0,014	0,011		0,018	0,014		0,028	0,022	0,014
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003		0,008	0,006		0,010	0,008		0,014	0,011		0,018	0,014		0,028	0,022	0,014
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003		0,008	0,006		0,010	0,008		0,014	0,011		0,018	0,014		0,028	0,022	0,014
N.4.1																				
S.1.1	**30**	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
S.1.2	**30**	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
S.2.1	**30**	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
S.2.2	**30**	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
S.2.3	**30**	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
S.3.1	**50**	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
S.3.2	**20**	0,5	0,003	0,002		0,005	0,004		0,006	0,005		0,007	0,006		0,010	0,008		0,015	0,012	0,008
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																				

Indeks	50 609 … / 50 691 …															● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 3,5–4,0 mm			Ø DC = 4,5–5,0 mm			Ø DC = 5,5–6,0 mm			Ø DC = 6,7–8,0 mm			Ø DC = 8,7–10,0 mm					
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	Emulsion	Tryklufl	MMS
	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm					
P.1.1	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	○	●	○
P.1.2	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.3	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.4	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.5	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.1	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.2	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.3	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.4	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
P.4.2	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.1.1	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.2.1	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.3.1	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
K.1.1	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.1.2	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.2.1	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.2.2	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.3.1	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.3.2	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.1.2	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.1	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.2	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.3	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.1	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
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																		

14

Vejl. skæredata – Endefræser – type W, kort

			54 590... / 54 592... / 54 591... / 54 593... / 54 594... / 54 595... / 54 596... / 54 597... / 54 610... / 54 611... / 54 612... / 54 613... / 54 640... / 54 642...																	
	HPC		Ø DC = 2,7–3,0 mm			Ø DC = 3,7–4,0 mm			Ø DC = 4,7–5,0 mm			Ø DC = 5,7–7,0 mm			Ø DC = 7,7–9,0 mm			Ø DC = 9,7–11,0 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
N.1.1	560	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.1.2	560	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.1	336	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.2	336	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.3	224	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.3.1	224	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.2	160	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.3	160	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1-0,4 xDC

Vejl. skæredata – Endefræser – type W, lang

			50 960 ... / 54 590 ... / 54 592 ... / 54 591 ... / 54 593 ... / 54 594 ... / 54 595 ... / 54 596 ... / 54 597 ... / 54 610 ... / 54 611 ... / 54 612 ... / 54 613 ... / 54 620 ... / 54 622 ... / 54 630 ... / 54 631 ... / 54 632... / 54 633... / 54 640 ... / 54 642 ...																	
	HPC		Ø DC = 2,7–3,0 mm			Ø DC = 3,7–4,0 mm			Ø DC = 4,7–5,0 mm			Ø DC = 5,7–7,0 mm			Ø DC = 7,7–9,0 mm			Ø DC = 9,7–11,0 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
N.1.1	320	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.1.2	320	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.1	192	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.2	192	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.3	128	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.1	128	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.2	92	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.3	92	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1-0,4 xDC

Vejl. skæredata – Endefræser – type W og WR, ekstra lang

			54 590 ... / 54 592 ... / 54 610 ... / 54 612 ... / 54 630 ... / 54 631 ... / 54 632 ... / 54 633 ... / 54 650 ... / 54 652 ... / 54 640 ... / 54 642 ...																	
	HPC		Ø DC = 2,7–3,0 mm			Ø DC = 3,7–4,0 mm			Ø DC = 4,7–5,0 mm			Ø DC = 5,7–7,0 mm			Ø DC = 7,7–9,0 mm			Ø DC = 9,7–11,0 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	m/min	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
N.1.1	240	0,75*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.1.2	240	0,75*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.1	144	0,75*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.2	144	0,75*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.3	100	0,75*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.3.1	100	0,75*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.2	72	0,75*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.3	72	0,75*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.4.1																				

* = a_p 1,25 x DC må kun anvendes i a_e-område 0,1–0,4 xDC

Kølesmøring med emulsion

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 466**

	54 590... / 54 592... / 54 591... / 54 593... / 54 594... / 54 595... / 54 596... / 54 597... / 54 610... / 54 611... / 54 612... / 54 613... / 54 640... / 54 642...																			
	Ø DC = 11,7–13,0 mm			Ø DC = 13,7–15,0 mm			Ø DC = 15,7–16,0 mm			Ø DC = 18,0 mm			Ø DC = 19,7–20,0 mm			Ø DC = 24,7–25,0 mm			Emulsion	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
Indeks	f_z mm																			
N.1.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.1.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.3	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.3.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.4.1																				

	50 960 ... / 54 590 ... / 54 592 ... / 54 591 ... / 54 593 ... / 54 594 ... / 54 595 ... / 54 596 ... / 54 597 ... / 54 610 ... / 54 611 ... / 54 612 ... / 54 613 ... / 54 620 ... / 54 622 ... / 54 630 ... / 54 631 ... / 54 632... / 54 633... / 54 640 ... / 54 642 ...																			
	Ø DC = 11,7–13,0 mm			Ø DC = 13,7–15,0 mm			Ø DC = 15,7–16,0 mm			Ø DC = 18,0 mm			Ø DC = 19,7–20,0 mm			Ø DC = 24,7–25,0 mm			Emulsion	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
Indeks	f_z mm																			
N.1.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.1.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.1	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.2	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.3	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.4.1																				

	54 590 ... / 54 592 ... / 54 610 ... / 54 612 ... / 54 630 ... / 54 631 ... / 54 632 ... / 54 633 ... / 54 650 ... / 54 652 ... / 54 640 ... / 54 642 ...																			
	Ø DC = 11,7–13,0 mm			Ø DC = 13,7–15,0 mm			Ø DC = 15,7–16,0 mm			Ø DC = 18,0 mm			Ø DC = 19,7–20,0 mm			Ø DC = 24,7–25,0 mm			Emulsion	MMS
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC		
Indeks	f_z mm																			
N.1.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.1.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.3	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.3.1	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.2	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.3	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.4.1																				

Vejl. skæredata – Endefræser

					54 001 ... / 54 002 ... / 54 003 ... / 54 050 ... / 54 051 ... / 54 052 ... / 54 053 ... / 54 054 ...														
	Type kort / lang	Type ekstra lang	Type kort / lang	Type ekstra lang	Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	m/min		$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	**190**	**150**	1,0	0,5	0,019	0,015	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.1.2	**180**	**145**	1,0	0,5	0,019	0,015	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.1.3	**180**	**145**	1,0	0,5	0,019	0,015	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.1.4	**170**	**140**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.1.5	**170**	**140**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.2.1	**170**	**140**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.2.2	**170**	**140**	1,0	0,5	0,014	0,011	0,008	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.2.3	**150**	**125**	1,0	0,5	0,014	0,011	0,008	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.2.4	**150**	**125**	1,0	0,5	0,014	0,011	0,008	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.3.1	**170**	**140**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.3.2	**160**	**130**	1,0	0,5	0,019	0,015	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.3.3	**140**	**110**	1,0	0,5	0,019	0,015	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1																			
M.2.1																			
M.3.1																			
K.1.1	**180**	**145**	1,0	0,5	0,027	0,021	0,015	0,040	0,031	0,023	0,058	0,043	0,029	0,068	0,051	0,034	0,080	0,060	0,040
K.1.2	**160**	**130**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,040	0,031	0,023	0,058	0,043	0,029	0,068	0,051	0,034	0,080	0,060	0,040
K.2.1	**170**	**140**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
K.2.2	**155**	**125**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
K.3.1	**150**	**120**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
K.3.2	**145**	**120**	1,0	0,5	0,021	0,016	0,011	0,032	0,025	0,018	0,049	0,036	0,024	0,059	0,044	0,030	0,070	0,050	0,040
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																			

Type "ekstra lang": ved kant med a_e 0,1–0,4 x DC får en a_p på 1,0 x DC anvendes.

Dykvinkel for ramping og spiralinterpolering = 3°

	54 001 ... / 54 002 ... / 54 003 ... / 54 050 ... / 54 051 ... / 54 052 ... / 54 053 ... / 54 054 ...														
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		○ Passende kølemedier
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC			
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.1.2	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.1.3	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.1.4	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.1.5	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.2.1	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.2.2	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.2.3	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.2.4	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.3.1	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	○	○
P.3.2	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●	○
P.3.3	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●	○
P.4.1															
P.4.2															
M.1.1															
M.2.1															
M.3.1															
K.1.1	0,100	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,120	0,090	0,170	0,140	0,110	●	●	●
K.1.2	0,100	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,120	0,090	0,170	0,140	0,110	●	●	●
K.2.1	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●	●
K.2.2	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●	●
K.3.1	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●	●
K.3.2	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,050	0,120	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●	●
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															

14

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 466**

Vejl. skæredata – Endefræser

					54 000 ... / 54 004 ... / 54 005 ... / 54 006 ... / 54 015 ... / 54 060 ... / 54 061 ... / 54 062 ... / 54 063 ... / 54 064 ...														
					Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm			Ø DC = 8 mm		
	Type kort / lang	Type ekstra lang	Type kort / lang	Type ekstra lang	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	m/min		$a_{p\,max.}$ x DC	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	**180**	**140**	1,0	0,5	0,017	0,013	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.1.2	**170**	**135**	1,0	0,5	0,017	0,013	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.1.3	**170**	**135**	1,0	0,5	0,017	0,013	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.1.4	**160**	**130**	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.1.5	**160**	**130**	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.2.1	**160**	**130**	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.2.2	**160**	**130**	1,0	0,5	0,012	0,009	0,007	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.2.3	**140**	**115**	1,0	0,5	0,012	0,009	0,007	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.2.4	**140**	**115**	1,0	0,5	0,012	0,009	0,007	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.3.1	**160**	**130**	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.3.2	**150**	**120**	1,0	0,5	0,017	0,013	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.3.3	**130**	**100**	1,0	0,5	0,017	0,013	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
P.4.1	**100**	**80**	1,0	0,5	0,012	0,009	0,007	0,018	0,014	0,010	0,027	0,020	0,014	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020
P.4.2	**100**	**80**	1,0	0,5	0,012	0,009	0,007	0,018	0,014	0,010	0,027	0,020	0,014	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020
M.1.1	**100**	**80**	1,0	0,5	0,012	0,009	0,007	0,018	0,014	0,010	0,027	0,020	0,014	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020
M.2.1	**85**	**70**	1,0	0,5	0,012	0,009	0,007	0,018	0,014	0,010	0,027	0,020	0,014	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020
M.3.1	**100**	**80**	1,0	0,5	0,012	0,009	0,007	0,018	0,014	0,010	0,027	0,020	0,014	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020
K.1.1	170	135	1,0	0,5	0,024	0,019	0,014	0,036	0,028	0,020	0,051	0,038	0,026	0,061	0,045	0,030	0,070	0,050	0,040
K.1.2	140	110	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,036	0,028	0,020	0,051	0,038	0,026	0,061	0,045	0,030	0,070	0,050	0,040
K.2.1	160	130	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
K.2.2	130	100	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
K.3.1	140	110	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
K.3.2	135	110	1,0	0,5	0,018	0,014	0,010	0,029	0,022	0,016	0,043	0,032	0,022	0,053	0,039	0,026	0,060	0,050	0,030
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	300	240	1,0	0,5	0,029	0,022	0,016	0,038	0,029	0,021	0,054	0,041	0,027	0,065	0,048	0,032	0,080	0,060	0,040
N.3.2	240	190	1,0	0,5	0,029	0,022	0,016	0,038	0,029	0,021	0,054	0,041	0,027	0,065	0,048	0,032	0,080	0,060	0,040
N.3.3	240	190	1,0	0,5	0,029	0,022	0,016	0,038	0,029	0,021	0,054	0,041	0,027	0,065	0,048	0,032	0,080	0,060	0,040
N.4.1																			
S.1.1	**25**	**20**	0,5	0,3	0,011	0,008	0,006	0,015	0,012	0,009	0,022	0,016	0,011	0,029	0,022	0,014	0,030	0,030	0,020
S.1.2	**25**	**20**	0,5	0,3	0,011	0,008	0,006	0,015	0,012	0,009	0,022	0,016	0,011	0,029	0,022	0,014	0,030	0,030	0,020
S.2.1	**25**	**20**	0,5	0,3	0,011	0,008	0,006	0,015	0,012	0,009	0,022	0,016	0,011	0,029	0,022	0,014	0,030	0,030	0,020
S.2.2	**25**	**20**	0,5	0,3	0,011	0,008	0,006	0,015	0,012	0,009	0,022	0,016	0,011	0,029	0,022	0,014	0,030	0,030	0,020
S.2.3	**25**	**20**	0,5	0,3	0,011	0,008	0,006	0,015	0,012	0,009	0,022	0,016	0,011	0,029	0,022	0,014	0,030	0,030	0,020
S.3.1	**100**	**70**	0,5	0,3	0,021	0,017	0,012	0,031	0,024	0,017	0,046	0,034	0,023	0,056	0,042	0,028	0,070	0,050	0,030
S.3.2	**80**	**60**	0,5	0,3	0,015	0,012	0,009	0,023	0,018	0,013	0,034	0,025	0,017	0,043	0,032	0,021	0,050	0,040	0,030
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																			

Type "ekstra lang": ved kant med a_e 0,1–0,4 x DC får en a_p på 1,0 x DC anvendes.

Dykvinkel for ramping og spiralinterpolering = 3°

	54 000 ... / 54 004 ... / 54 005 ... / 54 006 ... / 54 015 ... / 54 060 ... / 54 061 ... / 54 062 ... / 54 063 ... / 54 064 ...														
	Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 20 mm			● Første valg		○ Passende kølemedier
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC			
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.1.2	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.1.3	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.1.4	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.1.5	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.2.1	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.2.2	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.2.3	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.2.4	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.3.1	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.3.2	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.3.3	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	○	○
P.4.1	0,050	0,040	0,030	0,070	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040	0,090	0,080	0,060	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,030	0,070	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040	0,090	0,080	0,060	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,030	0,070	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040	0,090	0,080	0,060	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,030	0,070	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040	0,090	0,080	0,060	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,030	0,070	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040	0,090	0,080	0,060	●		
K.1.1	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,140	0,100	0,080	0,150	0,120	0,100	●	●	●
K.1.2	0,090	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,140	0,100	0,080	0,150	0,120	0,100	●	●	●
K.2.1	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	●	●
K.2.2	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	●	●
K.3.1	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	●	●
K.3.2	0,080	0,060	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,080	0,060	0,130	0,100	0,080	●	●	●
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,100	0,070	0,050	0,140	0,110	0,070	0,160	0,120	0,090	0,160	0,130	0,100	●		
N.3.2	0,100	0,070	0,050	0,140	0,110	0,070	0,160	0,120	0,090	0,190	0,150	0,120	●		
N.3.3	0,100	0,070	0,050	0,140	0,110	0,070	0,160	0,120	0,090	0,190	0,150	0,120	●		
N.4.1															
S.1.1	0,040	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,050	0,040	0,070	0,060	0,050	●		
S.1.2	0,040	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,050	0,040	0,070	0,060	0,050	●		
S.2.1	0,040	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,050	0,040	0,070	0,060	0,050	●		
S.2.2	0,040	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,050	0,040	0,070	0,060	0,050	●		
S.2.3	0,040	0,030	0,020	0,060	0,020	0,030	0,060	0,050	0,040	0,070	0,060	0,050	●		
S.3.1	0,090	0,060	0,040	0,120	0,090	0,060	0,130	0,100	0,080	0,150	0,120	0,090	●		
S.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,120	0,100	0,080	●		
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															

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 466**

Vejl. skæredata – Skrubfræser

	52 338 ... / 52 339 ... / 52 340 ... / 52 341 ... / 52 342 ... / 52 343 ...											
			Ti1000									
	Notfræsning	Konturfræsning	Ø DC = 6 mm f_z i mm		Ø DC = 8 mm f_z i mm		Ø DC = 10 mm f_z i mm		Ø DC = 12 mm f_z i mm		Ø DC = 14 mm f_z i mm	
Indeks	m/min	m/min										
P.1.1	170	190	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.2	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.3	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.4	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.5	130	150	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.1	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.2	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.3	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.4	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.1	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.2	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.3	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.4.1	55	65	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
P.4.2	35	45	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.1.1	60	70	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.2.1	45	55	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.3.1	50	60	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
K.1.1	120	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.1.2	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.2	90	100	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.2	100	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
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												

Ved **fuld notfræsning** gælder de værdier, der er angivet i tabellen, ved:
a_e = 1,0 x DC / a_p = 1,0 x DC

Ved **konturfræsning** gælder de værdier, der er angivet i tabellen, ved:
a_e = 0,4 x DC / a_p = 1,0 x DC

	52 338 ... / 52 339 ... / 52 340 ... / 52 341 ... / 52 342 ... / 52 343 ...										
	Ti1000								● Første valg ○ Passende kølemedier		
	Ø DC = 16 mm f_z i mm		Ø DC = 18 mm f_z i mm		Ø DC = 20 mm f_z i mm		Ø DC = 25 mm f_z i mm				
Indeks									Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.5	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.4.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
P.4.2	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.1.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.2.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.3.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
K.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
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											

Ved værktøjer med indvendig køling (52 338 ... / 52 339 ...) kan skærehastigheden (v_c) øges med 20–30 %!

Vejl. skæredata – High Feed fræser

		56 900 ... / 56 902 ... / 56 904 ...							
		Medium bearbejdning					● Første valg		
							○ Passende kølemedier		
		Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 16 mm			
		a_p = 0,1–0,2	a_p = 0,1–0,2	a_p = 0,1–0,2	a_p = 0,1–0,2	a_p = 0,1–0,25			
Indeks	m/min	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	Emulsion	Trykluft	MMS
P.1.1	275	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45		○	●
P.1.2	235	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.1.3	235	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.1.4	235	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.1.5	235	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.2.1	180	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.2.2	225	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.2.3	170	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.2.4	170	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.3.1	180	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.3.2	160	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.3.3	160	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		○	●
P.4.1	130	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35	●		○
P.4.2	130	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35	●		○
M.1.1	95	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35	●		○
M.2.1	130	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35	●		○
M.3.1	130	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35	●		○
K.1.1	325	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45		●	○
K.1.2	215	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45		●	○
K.2.1	225	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		●	○
K.2.2	225	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		●	○
K.3.1	225	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		●	○
K.3.2	225	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		●	○
N.1.1	500	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	●		○
N.1.2	500	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	●		○
N.2.1	500	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	●		○
N.2.2	500	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	●		○
N.2.3	500	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	●		○
N.3.1	400	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	●		○
N.3.2	400	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	●		○
N.3.3	400	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	●		○
N.4.1									
S.1.1	65	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	○		●
S.1.2	65	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	○		●
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2	65	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	○		●
S.3.3	60	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45	○		●
H.1.1	165	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		●	○
H.1.2	135	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		●	○
H.1.3	95	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		●	○
H.1.4									
H.2.1	175	0,1–0,22	0,1–0,3	0,1–0,4	0,1–0,45	0,1–0,45		●	○
H.3.1	165	0,1–0,22	0,1–0,25	0,1–0,25	0,1–0,35	0,1–0,35		●	○
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Indgrebsbredden (a_e) udgør i stål 60–95 % af skærediameteren (Ø DC), i rustfrit stål og materialer med tendens til at klæbe ved maks. 40 % af Ø DC!

		56 900 ... / 56 902 ... / 56 904 ...								
		Skrubbearbejdning					● Første valg		
							○ Passende kølemedier		
		Ø DC = 6 mm a_p = 0,2-0,3	Ø DC = 8 mm a_p = 0,2-0,3	Ø DC = 10mm a_p = 0,2-0,3	Ø DC = 12 mm a_p = 0,2-0,3	Ø DC = 16 mm a_p = 0,2-0,4	Emulsion	Trykluft	MMS
Indeks	m/min	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm			
P.1.1	200	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8		○	●
P.1.2	210	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.1.3	210	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.1.4	210	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.1.5	210	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.2.1	180	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.2.2	190	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.2.3	170	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.2.4	170	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.3.1	180	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.3.2	160	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.3.3	160	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		○	●
P.4.1	90	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6	●		○
P.4.2	90	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6	●		○
M.1.1	75	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6	●		○
M.2.1	90	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6	●		○
M.3.1	90	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6	●		○
K.1.1	275	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8		●	○
K.1.2	215	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8		●	○
K.2.1	175	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		●	○
K.2.2	175	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		●	○
K.3.1	175	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		●	○
K.3.2	175	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		●	○
N.1.1	500	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	●		○
N.1.2	500	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	●		○
N.2.1	500	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	●		○
N.2.2	500	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	●		○
N.2.3	500	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	●		○
N.3.1	400	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	●		○
N.3.2	400	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	●		○
N.3.3	400	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	●		○
N.4.1									
S.1.1	40	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	○		●
S.1.2	40	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	○		●
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2	70	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	○		●
S.3.3	60	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8	○		●
H.1.1	100	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		●	○
H.1.2	90	0,2-0,3	0,2-0,3	0,25-0,35	0,3-0,4	0,35-0,45		●	○
H.1.3	75	0,2-0,3	0,2-0,3	0,25-0,35	0,3-0,4	0,35-0,45		●	○
H.1.4									
H.2.1	175	0,22-0,35	0,3-0,5	0,4-0,7	0,45-0,8	0,45-0,8		●	○
H.3.1	100	0,22-0,35	0,25-0,4	0,25-0,4	0,35-0,6	0,35-0,6		●	○
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejl. skæredata – Kunststoffræser

Egnet til:		Styrke N/mm² – HB	50 981 ...	50 982 ...	50 983 ...	50 984 ...	50 985 ...	50 986 ...	50 987 ...	50 988 ...	50 932 ...	50 937 ...	50 936 ...	50 938 ...	50 610 ...	50 611 ...	52 76. ...	50 91. ...	50 946 ...	50 948 ...	50 947 ...
N.1.1	Ikke hærdbar	60 HB													400–450			400–450			
N.1.2	Hærdbar	340 N/mm² / 100 HB													400–450			400–450			
N.2.1	≤ 12% Si, ikke hærdbar	250 N/mm² / 75 HB													350–400			350–400			
N.2.2	≤ 12% Si, hærdbar	300 N/mm² / 90 HB												300–400					300–400	300–400	300–400
N.2.3	> 12% Si, ikke hærdbar	440 N/mm² / 130 HB												300–400					250–300	250–300	250–300
N.3.1	Automatlegeringer, PB > 1 %	375 N/mm² / 110 HB													350–400			350–400			
N.3.2	CuZn, CuSnZn	300 N/mm² / 90 HB													400–450			400–450			
N.3.3	CuSn, blyfri kobber og elektrolytkobber	340 N/mm² / 100 HB													400–450			400–450			
N.4.1	Magnesium og magnesium-legeringer	70 HB												250					250	250	250
O.1.1	Kunststoffer, duroplastisk	≤ 150 N/mm²				300–350						300–350			500–550			500–550			
O.1.2	Kunststoffer, termoplastisk	≤ 100 N/mm²													500–550			500–550			
O.2.1	Aramidfiberforstærket (Kevlar)	≤ 1000 N/mm²				150–200						150–200	500–600	150–200					150–200	150–200	150–200
O.2.2	Glas-/kulfiberforstærket	≤ 1000 N/mm²				150–200						150–200	500–600	150–200					150–200	150–200	150–200
O.3.1	Grafit					300–400						500–600	500–600	300–400				300	300–400		300–400

	Kunststoffer, duroplast, hårdtræ, presset karton					Kunststoffer, termoplast, polycarbonat, ikke jernholdige metaller, hård gummi				
	Endefræser type W			Radiusfræser type W		Endefræser type W			Radiusfræser type W	
	Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	Kopifræsning-rækkefræsning		Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	Kopifræsning-rækkefræsning	
	Skrub	Fin		Skrub	Fin	Skrub	Fin		Skrub	Fin
	a_p = 1,0 x DC	a_p = 1,0 x DC		a_p = 0,5 x DC	a_p = 0,03 x DC	a_p = 1,5 x DC	a_p = 1,0 x DC		a_p = 0,5 x DC	a_p = 0,03 x DC
	a_e = 0,4 x DC	a_e = 0,1 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,02 x DC	a_e = 0,8 x DC	a_e = 0,1 x DC		a_e = 0,5 x DC	a_e = 0,02 x DC
DC i mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
2	0,024	0,018	0,016	0,028	0,024	0,024	0,022	0,017	0,037	0,030
3	0,036	0,027	0,024	0,042	0,036	0,036	0,033	0,026	0,056	0,045
4	0,048	0,036	0,032	0,056	0,048	0,048	0,044	0,034	0,074	0,060
5	0,060	0,045	0,040	0,070	0,060	0,060	0,055	0,043	0,093	0,075
6	0,072	0,054	0,048	0,084	0,072	0,072	0,066	0,051	0,111	0,090
8	0,100	0,070	0,060	0,110	0,100	0,100	0,090	0,070	0,150	0,120
10	0,120	0,090	0,080	0,140	0,120	0,120	0,110	0,090	0,190	0,150
12	0,140	0,110	0,100	0,170	0,140	0,140	0,130	0,100	0,220	0,180
14	0,170	0,130	0,110	0,200	0,170	0,170	0,150	0,120	0,260	0,210
16	0,190	0,140	0,130	0,220	0,190	0,190	0,180	0,140	0,300	0,240
18	0,220	0,160	0,140	0,250	0,220	0,220	0,200	0,150	0,330	0,270
20	0,240	0,180	0,160	0,280	0,240	0,240	0,220	0,170	0,370	0,300

	Fiberforstærkede kunststoffer AFK, CFK, GFK			
	Skrubfræsning, krydsfortandet			
	Kontur-hjørnefræsning		Kopifræsning-rækkefræsning	
	a_p = 1,0 x DC a_e = 0,05 x DC	a_p = 1,0 x DC a_e = 0,05 x DC	a_p = 0,35 x DC	a_p = 0,35 x DC
	Fin	Mellem	Fin	Mellem
DC i mm	f	f	f	f
2	0,16	0,14	0,14	0,12
3	0,24	0,21	0,21	0,18
4	0,32	0,28	0,28	0,24
5	0,40	0,35	0,35	0,30
6	0,48	0,42	0,42	0,36
8	0,64	0,56	0,56	0,48
10	0,80	0,70	0,70	0,60
12	0,96	0,84	0,84	0,72
16	1,28	1,12	1,12	0,96
20	1,60	1,40	1,40	1,20

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 466**

Vejl. skæredata – Rundsavsklinger

	54 700 ... Rundsavning HM fin	
Indeks	v_c m/min	f_z mm
P.1.1	80 – 140	0,002 – 0,012
P.1.2	50 – 80	0,001 – 0,012
P.1.3	50 – 80	0,001 – 0,012
P.1.4	50 – 80	0,001 – 0,012
P.1.5	50 – 80	0,001 – 0,012
P.2.1	50 – 80	0,001 – 0,012
P.2.2	50 – 80	0,001 – 0,012
P.2.3	50 – 80	0,001 – 0,012
P.2.4	50 – 80	0,001 – 0,012
P.3.1	50 – 80	0,001 – 0,012
P.3.2	50 – 80	0,001 – 0,012
P.3.3	50 – 80	0,001 – 0,012
P.4.1	80 – 120	0,001 – 0,012
P.4.2	50 – 80	0,001 – 0,012
M.1.1	50 – 80	0,001 – 0,012
M.2.1	50 – 80	0,001 – 0,012
M.3.1	50 – 80	0,001 – 0,012
K.1.1	80 – 140	0,002 – 0,012
K.1.2	50 – 80	0,001 – 0,01
K.2.1	50 – 80	0,001 – 0,01
K.2.2	50 – 80	0,001 – 0,01
K.3.1	50 – 80	0,001 – 0,01
K.3.2	50 – 80	0,001 – 0,01
N.1.1	200 – 500	0,003 – 0,012
N.1.2	200 – 500	0,003 – 0,012
N.2.1	200 – 450	0,003 – 0,012
N.2.2	200 – 450	0,003 – 0,012
N.2.3	200 – 450	0,003 – 0,012
N.3.1	200 – 450	0,003 – 0,012
N.3.2	200 – 450	0,003 – 0,012
N.3.3	200 – 450	0,003 – 0,012
N.4.1		
S.1.1	20 – 30	0,001 – 0,012
S.1.2	20 – 30	0,001 – 0,012
S.2.1	20 – 30	0,001 – 0,012
S.2.2	20 – 30	0,001 – 0,012
S.2.3	20 – 30	0,001 – 0,012
S.3.1	30 – 70	0,001 – 0,012
S.3.2	30 – 70	0,001 – 0,012
S.3.3	30 – 70	0,001 – 0,012
H.1.1		
H.1.2		
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1		
O.1.1	130 – 200	0,003 – 0,015
O.1.2	130 – 200	0,003 – 0,015
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 efter de givne forhold!

Standardværdier for skærehastigheder – afhængig af belægning

	TiCN				Ti400		● Første valg			Ti1000 / Ti1002 / DPX72S		● Første valg		
							○ Passende kølemedier					○ Passende kølemedier		
Indeks	m/min		m/min		m/min		Emulsion	Tryklufft	MMS	m/min		Emulsion	Tryklufft	MMS
P.1.1	90–110	130–160	110–130	160–200	90–130	140–200	●	○	○	150–170	220–240	○	●	○
P.1.2	80–100	120–140	100–120	150–170	90–110	100–160	●	○	○	130–150	180–220	○	●	○
P.1.3	80–100	120–140	100–120	150–170	90–110	100–160	●	○	○	130–150	180–220	○	●	○
P.1.4	50–60	70–90	60–80	80–110	60–70	80–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.1.5	50–60	70–90	60–80	80–110	60–70	80–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.2.1	70–90	100–130	90–110	120–160	80–100	140–160	●	○	○	120–140	170–200	○	●	○
P.2.2	70–90	100–130	90–110	120–160	80–100	100–150	●	○	○	120–140	170–200	○	●	○
P.2.3	40–60	60–80	50–70	70–100	50–70	70–100	●	○	○	60–80	90–120	○	●	○
P.2.4	40–60	60–80	50–70	70–100	50–70	70–100	●	○	○	60–80	90–120	○	●	○
P.3.1	50–60	70–90	60–80	80–110	60–80	70–110	●	○	○	70–100	100–140	○	●	○
P.3.2	30–50	40–70	30–60	50–80	40–60	70–100	●	○	○	60–80	80–120	○	●	○
P.3.3	25–40	40–60	30–50	50–70	40–60	70–100	●	○	○	50–80	70–110	○	●	○
P.4.1	40–50	60–70	50–60	70–80	40–50	60–80	●	○	○	60–80	90–120	●		○
P.4.2	40–50	60–70	50–60	70–80	40–50	60–80	●	○	○	60–80	90–120	●		○
M.1.1	40–50	60–70	50–60	70–80	50–60	80–110	●	○	○	70–80	100–120	●		○
M.2.1	20–30	30–40	25–35	40–50	25–35	40–70	●	○	○	40–60	60–80	●		○
M.3.1	30–40	40–50	30–40	50–60	40–50	70–100	●	○	○	50–70	80–100	●		○
K.1.1	60–80	90–120	70–100	110–140	70–90	100–130	●	○	○	100–110	140–160	○	●	○
K.1.2	60–70	80–100	70–90	100–120	60–80	90–120	●	○	○	80–100	120–140	○	●	○
K.2.1	60–70	80–100	70–90	100–120	70–90	100–130	●	○	○	80–100	120–140	○	●	○
K.2.2	50–60	70–90	60–80	80–110	60–80	90–120	●	○	○	70–80	100–120	○	●	○
K.3.1	60–80	90–120	80–100	110–150	60–80	90–120	●	○	○	100–110	140–160	○	●	○
K.3.2	50–60	70–90	60–80	90–110	60–80	90–120	●	○	○	70–80	100–120	○	●	○
N.1.1	<300	<400	<300	<450	280–320	250–350	●	○	○	180–350	250–500	●		○
N.1.2	<300	<400	<300	<450	280–320	220–320	●	○	○	180–350	250–500	●		○
N.2.1	130–180	200–250	170–210	240–300	220–270	200–300	●	○	○	140–200	200–300	●		○
N.2.2	100–120	140–170	120–140	170–200	170–200	200–250	●	○	○	110–130	160–180	●		○
N.2.3	40–60	60–80	50–70	70–90	120–180	150–200	●	○	○	50–70	80–100	●		○
N.3.1	160–200	230–280	180–210	280–330	100–130	120–200	●	○	○	180–210	250–300	●	○	○
N.3.2	150–180	210–260	180–210	250–310	100–130	120–180	●	○	○	180–210	250–300	●		○
N.3.3	150–180	210–260	180–210	250–310	100–130	120–180	●	○	○	180–210	250–300	●		○
N.4.1	150–180	220–260	180–210	270–310	170–200	170–250		●	○	180–210	250–300		●	○
S.1.1			20–30	40–50	25–35	30–50	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.1.2			20–30	40–50	25–35	30–50	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.2.1	15–25	20–35	30–40	40–60	40–60	50–80	●	○	○	35–50	50–70	●	○	○
S.2.2			20–30	40–50	30–40	40–60	●	○	○	30–40	40–60	●	○	○
S.2.3														
S.3.1	30–50	40–70	50–60	60–80	40–50	70–100	●	○	○	50–70	80–100	●	○	○
S.3.2	30–40	40–50	40–50	60–70	50–60	80–120	●	○	○	50–60	70–90	●	○	○
S.3.3			15–20	30–40	30–40	40–60	●	○	○	20–30	30–40	●	○	○
H.1.1										60–70	80–100		●	○
H.1.2										40–60	60–80		●	○
H.1.3										30–40	40–60		●	○
H.1.4										20–30	30–40		●	○
H.2.1										70–80	100–120		●	○
H.3.1										60–70	80–100		●	○
O.1.1	50–70	70–100	60–80	80–120	120–180	150–220	●	○	○	60–80	80–120	○	●	○
O.1.2	40–60	60–90	40–70	70–100	70–90	90–120	●	○	○	40–70	60–100	○	●	○
O.2.1	30–50	40–70	40–60	50–80	50–70	70–110	●	○	○	40–60	60–80	○	●	○
O.2.2	30–50	40–70	40–60	50–80	50–70	70–110	●	○	○	40–60	60–80	○	●	○
O.3.1	70–100	100–140	80–120	120–170	100–120	130–180		●	○	80–120	120–180		●	○

	Ti1001		● Første valg ○ Passende kølemedier			Ti10 / Ti20		● Første valg ○ Passende kølemedier		
Indeks	m/min		Emulsion	Trykluft	MMS	m/min		Emulsion	Trykluft	MMS
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	300–400	300–500	●		○	150–350	250–500	●		○
N.1.2	300–400	300–500	●		○	120–220	150–300	●		○
N.2.1	250–300	300–450	●		○	150–180	220–250	●		○
N.2.2	200–250	250–350	●		○	100–130	150–180	●		○
N.2.3	150–200	200–250	●		○					○
N.3.1						170–180	240–260	●		○
N.3.2	220–280	250–330	●		○	120–150	170–220	●		○
N.3.3	220–280	250–330	●		○	120–150	170–220	●		○
N.4.1						140–170	200–250		●	
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1							80–100	●		○
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						220–280	300–400	●		○
O.1.2						140–170	200–240	●		○
O.2.1						70–100	100–140	●		○
O.2.2						70–100	100–140	●		○
O.3.1										

Vejl. spåndybder – Fræser, ekstra kort – lang

			Ø DC = 2,5 mm			Ø DC = 3 mm					Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			$a_{p\,max.}$ x DC		f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,041	0,027	0,020	0,054	0,035	0,026
P.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.4	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.5	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.2	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.3	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.4	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.4.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
P.4.2	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.1.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.2.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.3.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
K.1.1	1,0	0,5	0,020	0,013	0,010	0,029	0,019	0,014	1,5	1,0	0,039	0,026	0,019	0,052	0,034	0,025	0,064	0,042	0,031
K.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
N.1.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.1.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.3	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.3	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.4.1	1,0	0,5	0,026	0,017	0,012	0,038	0,025	0,018	1,5	1,0	0,051	0,033	0,025	0,067	0,044	0,033	0,083	0,054	0,040
S.1.1	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.1.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.1	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.2.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.3	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.3.1	0,7	0,3	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,0	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
S.3.2	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
S.3.3	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
H.1.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
H.1.2	0,5*		0,017**			0,025**			1,0		0,034**			0,045**			0,056**		
H.1.3	0,5*		0,015**			0,022**			1,0		0,030**			0,040**			0,050**		
H.1.4	0,5*		0,013**			0,020**			1,0		0,026**			0,035**			0,043**		
H.2.1	0,5*		0,021**			0,030**			1,0		0,041**			0,054**			0,067**		
H.3.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
O.1.1	1,0	0,5	0,044	0,029	0,021	0,064	0,042	0,031	1,5	1,0	0,086	0,057	0,042	0,114	0,074	0,055	0,141	0,092	0,068
O.1.2	1,0	0,5	0,040	0,026	0,019	0,058	0,038	0,028	1,5	1,1	0,078	0,051	0,038	0,103	0,068	0,050	0,128	0,084	0,062
O.2.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,2	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.2.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,3	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,4	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030

* = kontur- og dynamisk notfræsning

** = ved en a_e = 0,1xDC

Vejl. spåndybder – Sletfræser, ekstra kort – lang

		Ø DC = 2,5 mm			Ø DC = 3 mm				Ø DC = 4 mm			Ø DC = 5 mm			Ø DC = 6 mm		
									a_e : 0,2–0,3 mm			a_e : 0,2–0,3 mm			a_e : 0,2–0,3 mm		
$a_{p\,max.}$ x DC								$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm			f_z mm			f_z mm		
0,7								1,5	0,080***			0,090***			0,100***		

*** = For at forbedre overfladekvaliteten reduceres f_z

Til fræsere med en diameter < 2,5 mm anvendes skæredata for mikro-mini-fræseren

→ v_c/f_z side 420–427

	Ø DC = 8 mm			Ø DC = 10 mm			Ø DC = 12 mm			Ø DC = 14 mm			Ø DC = 16 mm			Ø DC = 18 mm			Ø DC = 20–25 mm		
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
Indeks	f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm			f_z mm		
P.1.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.3	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.4	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.1.5	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.2.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.2.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.2.3	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.2.4	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
P.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.3.3	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
P.4.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
P.4.2	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.1.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.2.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
M.3.1	0,050	0,030	0,020	0,060	0,040	0,030	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,05
K.1.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,060	0,140	0,080	0,060	0,160	0,100	0,070	0,170	0,110	0,080	0,200	0,130	0,08
K.1.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.2.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.2.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
K.3.2	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,07
N.1.1	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.1.2	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.1	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.2	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.2.3	0,120	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,160	0,100	0,080	0,200	0,110	0,080	0,220	0,150	0,100	0,240	0,160	0,110	0,270	0,180	0,12
N.3.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.3.2	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.3.3	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
N.4.1	0,110	0,070	0,050	0,130	0,090	0,070	0,150	0,100	0,070	0,180	0,110	0,080	0,210	0,130	0,090	0,230	0,150	0,100	0,250	0,170	0,11
S.1.1	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.1.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.2.1	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,040	0,090	0,060	0,040	0,110	0,060	0,050	0,120	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,06
S.2.2	0,060	0,040	0,030	0,070	0,050	0,040	0,080	0,050	0,040	0,100	0,060	0,040	0,110	0,070	0,050	0,120	0,080	0,050	0,140	0,090	0,06
S.2.3	0,060	0,040	0,030	0,080	0,050	0,040	0,090	0,060	0,040	0,110	0,060	0,050	0,120	0,080	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,06
S.3.1	0,070	0,050	0,030	0,090	0,060	0,040	0,100	0,060	0,050	0,120	0,070	0,050	0,130	0,090	0,060	0,150	0,100	0,060	0,160	0,110	0,07
S.3.2	0,070	0,050	0,040	0,090	0,060	0,050	0,100	0,070	0,050	0,130	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,160	0,100	0,070	0,180	0,120	0,08
S.3.3	0,070	0,050	0,040	0,090	0,060	0,050	0,100	0,070	0,050	0,130	0,070	0,050	0,140	0,090	0,060	0,160	0,100	0,070	0,180	0,120	0,08
H.1.1	0,080**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,170**		
H.1.2	0,070**			0,090**			0,100**			0,110**			0,120**			0,140**			0,150**		
H.1.3	0,060**			0,080**			0,090**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**		
H.1.4	0,060**			0,070**			0,080**			0,080**			0,100**			0,110**			0,120**		
H.2.1	0,090**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,160**			0,180**		
H.3.1	0,080**			0,100**			0,110**			0,120**			0,130**			0,150**			0,170**		
O.1.1	0,180	0,120	0,090	0,230	0,150	0,110	0,250	0,160	0,120	0,310	0,180	0,130	0,350	0,230	0,150	0,380	0,250	0,170	0,430	0,280	0,19
O.1.2	0,170	0,110	0,080	0,210	0,140	0,100	0,230	0,150	0,110	0,280	0,160	0,120	0,320	0,210	0,140	0,350	0,230	0,150	0,390	0,260	0,17
O.2.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
O.2.2	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08
O.3.1	0,080	0,050	0,040	0,100	0,070	0,050	0,110	0,070	0,050	0,130	0,080	0,060	0,150	0,100	0,070	0,170	0,110	0,070	0,190	0,120	0,08

Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm	Ø DC = 14 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 18 mm	Ø DC = 20–25 mm
a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm	a_e : 0,2–0,3 mm
f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
0,110***	0,130***	0,150***	0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

Dykvinkel for ramping og spiralinterpolering = 3°

Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → **side 466**

14

Vejl. spåndybder – Fræser, ekstra lang

		Ø DC = 2,5 mm		Ø DC = 3 mm			Ø DC = 4 mm		Ø DC = 5 mm		Ø DC = 6 mm		Ø DC = 8 mm		Ø DC = 10 mm		Ø DC = 12 mm	
		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC		a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
Indeks	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm		f_z mm		$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm	
P.1.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,052	0,034	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.4	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.1.5	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.2.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.2.2	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.2.3	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.2.4	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
P.3.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.3.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.3.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
P.4.2	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.1.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.2.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
M.3.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040
K.1.1	0,6	0,015	0,010	0,029	0,019	1,0	0,039	0,025	0,048	0,032	0,058	0,038	0,080	0,050	0,100	0,060	0,110	0,070
K.1.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.2.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.2.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.3.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
K.3.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060
N.1.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.1.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.2.3	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100
N.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.3.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.3.3	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
N.4.1	0,6	0,020	0,013	0,038	0,025	1,0	0,050	0,033	0,063	0,041	0,076	0,049	0,100	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
S.1.1	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.1.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.2.1	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050
S.2.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050
S.2.3	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050
S.3.1	0,3	0,013	0,009	0,024	0,016	0,5	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060
S.3.2	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060
S.3.3	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060
H.1.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**	
H.1.2	0,3*	0,011**		0,020**		0,5*	0,027**		0,034**		0,041**		0,050**		0,070**		0,080**	
H.1.3	0,3*	0,010**		0,018**		0,5*	0,024**		0,030**		0,036**		0,050**		0,060**		0,070**	
H.1.4	0,3*	0,008**		0,016**		0,5*	0,021**		0,026**		0,031**		0,040**		0,050**		0,060**	
H.2.1	0,3*	0,013**		0,024**		0,5*	0,033**		0,041**		0,049**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.3.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**	
O.1.1	0,6	0,034	0,022	0,064	0,042	1,0	0,085	0,056	0,107	0,070	0,128	0,084	0,170	0,110	0,210	0,140	0,230	0,150
O.1.2	0,6	0,031	0,020	0,058	0,038	1,0	0,077	0,051	0,097	0,063	0,116	0,076	0,160	0,100	0,190	0,130	0,210	0,140
O.2.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
O.2.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070
O.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070

* = kontur- og dynamisk notfræsning

** = ved en a_e = 0,1xDC

Vejl. spåndybder – Sletfræser, ekstra lang

	Ø DC = 2,5 mm	Ø DC = 3 mm		Ø DC = 4 mm	Ø DC = 5 mm	Ø DC = 6 mm	Ø DC = 8 mm	Ø DC = 10 mm	Ø DC = 12 mm
	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm		a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm
$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	$a_{p\,max.}$ x DC	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
0,7			0,7	0,080***	0,090***	0,100***	0,110***	0,130***	0,150***

*** = Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75

Til fræsere med en diameter < 2,5 mm anvendes skæredata for mikro-mini-fræseren

→ v_c/f_z side 420–427

	Ø DC = 14 mm		Ø DC = 16 mm		Ø DC = 18 mm		Ø DC = 20–25 mm	
	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC
Indeks	f_z mm		f_z mm		f_z mm		f_z mm	
P.1.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.4	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.5	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.3	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.4	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.4.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.2	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.1.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.2.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.3.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
K.1.1	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100	0,160	0,110
K.1.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
N.1.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.1.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.3	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.3	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.4.1	0,150	0,100	0,170	0,110	0,190	0,120	0,210	0,140
S.1.1	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.1.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.1	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.3	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
S.3.2	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
S.3.3	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
H.1.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
H.1.2	0,080**		0,090**		0,100**		0,110**	
H.1.3	0,070**		0,080**		0,090**		0,100**	
H.1.4	0,060**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.2.1	0,100**		0,110**		0,120**		0,140**	
H.3.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
O.1.1	0,260	0,170	0,290	0,190	0,320	0,210	0,360	0,230
O.1.2	0,230	0,150	0,260	0,170	0,290	0,190	0,330	0,210
O.2.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.2.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100

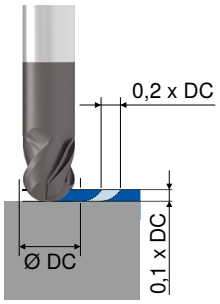
Ø DC = 14 mm	Ø DC = 16 mm	Ø DC = 18 mm	Ø DC = 20–25 mm
a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm	a_e 0,2–0,3 mm
f_z mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

Dykvinkel for ramping og spiralinterpolering = 3°

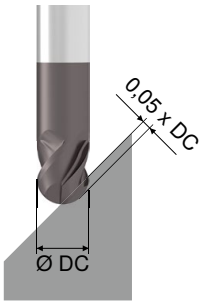
Anbefalet tilspænding for Radius och Torusfræser på → **side 466**

Tilspændinger til bearbejdning af stål, støbegods og ikke-jernholdige materialer, med torus- og radiusfræsere

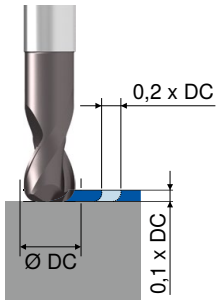
Radiusfræser



Radius- og torusfræser



Torusfræser



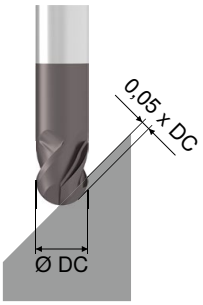
Ø DC mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
2	0,015	0,010	0,010
3	0,030	0,020	0,015
4	0,040	0,030	0,020
5	0,060	0,050	0,030
6	0,070	0,060	0,050
8	0,100	0,080	0,070
10	0,120	0,100	0,080
12	0,150	0,120	0,100
16	0,180	0,150	0,120
18	0,200	0,180	0,140
20	0,220	0,200	0,150

Ved værktøjer uden belægning skal tilspændingen reduceres med 10-20 %.

Tilspændinger til hårdbearbejdning af materialer, med Ti1000-belagte torus- og radiusfræsere

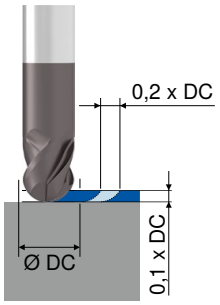
Radius- og torusfræser

Hårdhed = 40-60 HRC
v_c = 80-120 m/min.



Radius- og torusfræser

Hårdhed = 40-60 HRC
v_c = 80-120 m/min.



Ø DC mm	f_z mm	f_z mm
2	0,005	0,005
3	0,015	0,010
4	0,030	0,015
5	0,050	0,020
6	0,060	0,030
8	0,070	0,035
10	0,080	0,040
12	0,080	0,050
16	0,100	0,080

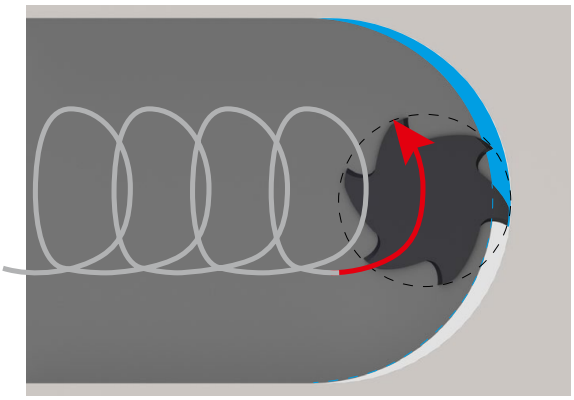
Dynamisk fræsning

Store skæredybder på ustabile og svage maskiner er muligt med dynamisk fræsning.

Afhængigt af materialets styrke kan det radiale indgreb være 5-20 % af fræserens diameter. Da den dynamiske fræsning er en form for periferifræsning, er de kræfter der opstår lavere.

Fordele/værdi

- Reduceret værktøjsslid
- Reduceret bearbejdningstid
- Skånsom behandling af maskinen
- Udnyttelse af hele skærelængden på fræseren
- Reduceret skærekraft



De fleste CAM-udbydere tilbyder en applikation til dynamisk fræsning. Vores anbefaling til denne anvendelse er:

Materiale	Skærdybde	Radial indgreb	Tilspænding Korrektionsfaktor	v_c Korrektionsfaktor
Stål	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Rustfrit	2xDC	0,05xD	3,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,5	1,2
Støbejern	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Ikke – jernholdige materialer	2xDC	0,05xD	3,5	1,8
	2xDC	0,10xD	2,5	1,4
	2xDC	0,20xD	1,5	1,2

14

Vær opmærksom på, at de angivne værdier nogle gange skal sænkes afhængigt af emnet, maskinens stivhed og dynamik. Under optimale betingelser kan værdierne også øges.

Tekniske anbefalinger

Tilpasning af tilspændingshastighed

Hvis omdrejningstallet, som er angivet i tabellen, for den anvendte maskinspindel ikke kan opnås, skal tilspændingshastigheden procentuelt reduceres til omdrejningstallet.

Eksempel:
påkrævet iht. tabellen = n 50.000 1/min. og v_f 1.000 mm/min.,
aktuelt maskinomdrejningstal = 40.000 1/min.

Beregning af den tilspændingshastighed, der skal anvendes:
40.000 = 80 % af 50.000 1/min. svarende til 80 % af 1.000 = 800 mm/min.

Hastighed, der skal anvendes = **800 mm/min.**

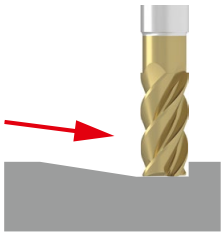
Skæredata ved konisk fræsning

Eftersom koniske fræsere har varierende effektiv diameter beroende på hvor man måler skal følgende overholdes ved beregning af skæredata:

- Til beregning af omdrejningstallet iht. skæredatatabellen skal den største diameter anvendes.
- Til beregning af tilspændingen skal den mindste diameter fra skæretabellen anvendes.

Ramping med HM-fræsere

Ramping med HM-endefræser er, afhængig af udførelse, mulig med en vinkel på 3° til 6°.
En kantbeskyttelsesfas hhv. hjørneradius er en fordel.

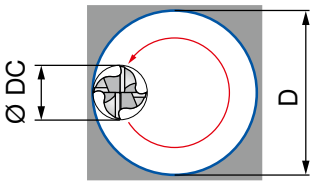
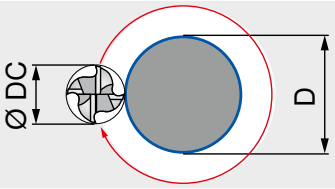
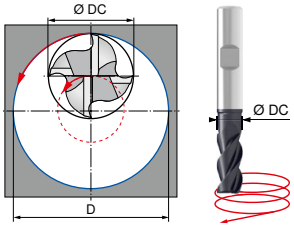


Generelle formler til skæredata beregning

Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel	Eksempel	
Omdrejningstal	**n**	**min^{-1}**	$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$	v_c = 25 m/min DC = 20 mm	$n = \frac{25 \times 1000}{20 \times \pi}$ = 398 min^{-1}
Skærehastighed	**v_c**	**m/min**	$v_c = \frac{DC \times \pi \times n}{1000}$	n = 400 min^{-1} DC = 20 mm	$v_c = \frac{20 \times \pi \times 400}{1000}$ = 25 m/min
Tilspænding pr. tand	**f_z**	**mm**	$f_z = \frac{v_f}{ZEFP \times n}$	v_f = 320 mm/min n = 400 min^{-1} ZEFP = 4	$f_z = \frac{320}{4 \times 400}$ = 0,2 mm
Tilspænding pr. omdrejning	**f**	**mm**	$f = f_z \times ZEFP$	f_z = 0,2 mm ZEFP = 4	f = 0,2 x 4 = 0,8 mm
Tilspændingshastighed	**v_f**	**mm/min**	$v_f = f_z \times ZEFP \times n$	f_z = 0,2 mm ZEFP = 4 n = 400 min^{-1}	v_f = 0,2 x 4 x 400 = 320 mm/min
Middel spåntykkelse	**h_m**	**mm**	$h_m = f_z \times \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$	f_z = 0,2 mm a_e = 0,3 mm DC = 20 mm	h_m = 0,2 x $\sqrt{\frac{0,3}{20}}$ = 0,024 mm

ZEFP = Antal skær
a_e = Indgrebsbredde

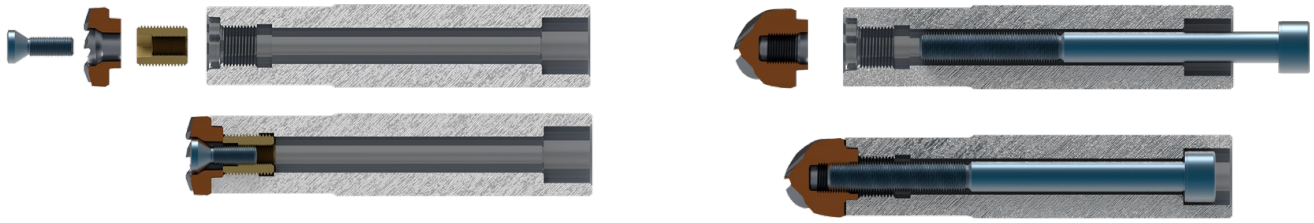
Beregning af tilspændingshastighed på fræsermidtpunktbanen (v_{fM})

Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel	Eksempel
Indvendig kontur	**v_{fM}**	**mm/min**	$V_{fM} = \frac{v_f \times (D - DC)}{D}$	
Udvendig kontur	**v_{fM}**	**mm/min**	$V_{fM} = \frac{v_f \times (D + DC)}{D}$	
Helix fræsning	**v_{fM}**	**mm/min**	$V_{fM} = \frac{n \times f_z \times ZEFP \times (D - D_C)}{D}$	

14

Monteringsvejledning

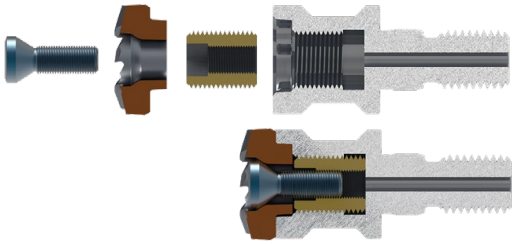
Illustration af monteringen af MultiLock cylinderskaftholder



▲ Cylinderskaftholderen kan anvendes universelt. MultiLock High Feed og torusfræser spændes forfra, ved hjælp af en gevindbøsning og fastspændingsskrue. MultiLock radius- og afgratningsfræser spændes via skaftet med en cylinderskrue.

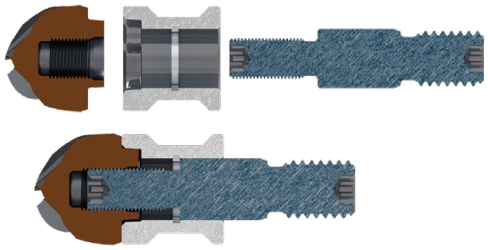
Illustration af monteringen af MultiLock påskruningsadapter

Type A



▲ Påskruningsadapter type A anvendes til MultiLock High Feed og torusfræser. Denne spændes forfra, ved hjælp af gevindbøsning og fastspændingsskrue.

Type B



▲ Påskruningsadapter type B er konstrueret med to dele og anvendes til MultiLock radius- og afgratningsfræser. Denne spændes bagfra med en spændeskrue. Spændeskruen bruges også til forskruning i værktøjsholderen.

En udførlig monteringanvisning er vedlagt de aktuelle holdere. Denne findes også i vores online shop.

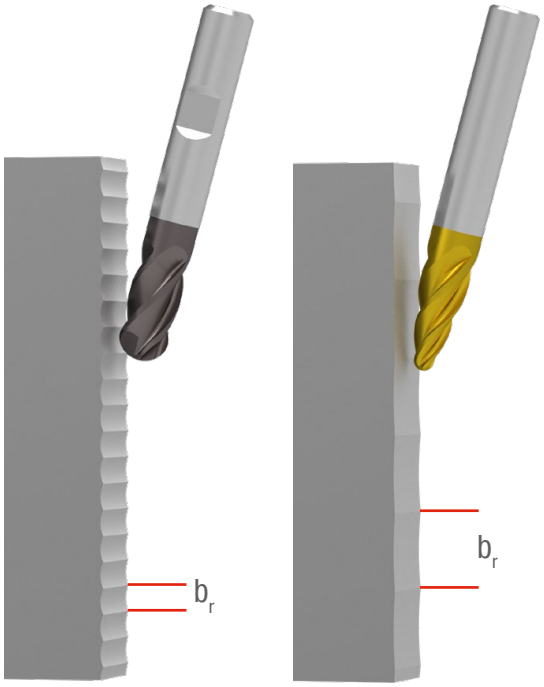
Sammenligning – radiusfræser vs. 3D Finish

3D Finish

- Radius uafhængig af værktøjsdiameter
- Høj forskydning mulig på grund af den store radius
- Fræsere med stor radius og lille skaftdiameter er billigere, da andelen af hårdmetal er mindre, fx diameter 16 mm, radius 1500 mm

Radiusfræser

- Radius afhænger af fræserdiameter
- Kun lave forskydninger er mulige, begrænset af den lille radius
- Fræser med stor diameter/radius er på grund af den høje andel af hårdmetal dyre, fx diameter 16 mm, radius 8 mm



Formler til beregning:

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (RE \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} = RE - \sqrt{\frac{(RE \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$R_a \simeq 0{,}1 \times R_{th}$$

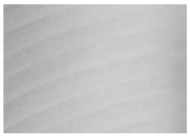
$$R_{th} \simeq R_a / 0{,}1$$

Resultat

Påkrævet overfladekvalitet = R_a 0,4
$R_{th} \simeq 0{,}4 / 0{,}1 \simeq 4\ \mu m = 0{,}004$ mm

Radiusfræser
Diameter 16 mm, radius 8 mm
$b_r = 2 \times \sqrt{0{,}004 \times (8 \times 2 - 0{,}004)}$
b_r = 0,51 mm

3D Finish
Diameter 16 mm, radius 1500 mm
$b_r = 2 \times \sqrt{0{,}004 \times (1500 \times 2 - 0{,}004)}$
b_r = 6,93 mm



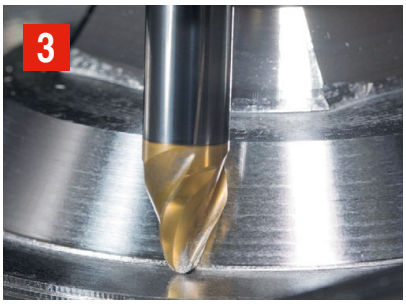
Teknisk information

3D Finish – Tøndeform

- Egnet til områder med god tilgængelighed

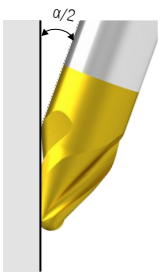
3D Finish – Dråbeform

- Egnet til flanker med god tilgængelighed
- Ikke egnet til dybe områder



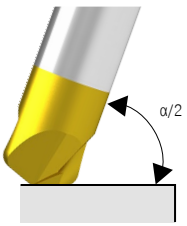
3D Finish – Konusform

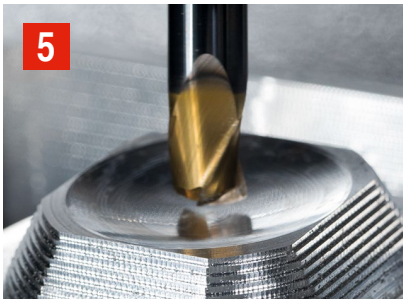
- Egnet til stejle områder og dybe kaviteter
- α/2 er den vinkel der skal være mod fladen
- Hvis fladen har en hældning på α/2, kan fladen også bearbejdes 3-akset



3D Finish – Konusform

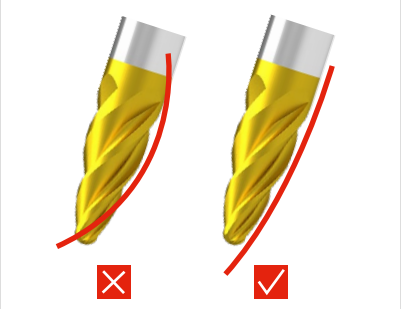
- Egnet til flade områder
- α/2 er den vinkel der skal være mod fladen
- Hvis fladen har en hældning på α/2, kan fladen også bearbejdes 3-akset





3D Finish – Linseform

- Egnet til flade områder



Vær opmærksom på:

Bemærk, at komponentens krumning skal være større end værktøjets krumning.

Kontroller, om styresystemet understøtter værktøjsgeometrien for 3D Finish og kan forarbejdes.

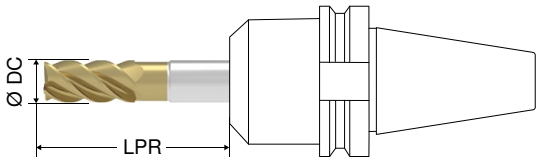
Tip til valg af værktøj

Spånvinkel og spiralvinkel er sammen med belægningen udslagsgivende faktorer for anvendelsesområdet.

Egenskab	Fordele
Spiralvinkel med lav stigning	
▲ Til materialer med højere trækstyrke	▲ Stor skærkantstabilitet
▲ Til stor materialefjernelse	▲ Ringe tendens til skærbrud
▲ Til notfræsning, lommefræsning, skrubfræsning	
Spånspiralvinkel med højere stigning	
▲ Til blødere ståltyper, ikke-jernholdige metaller osv.	▲ Let skærende
▲ Til mindre materialefjernelse	▲ Lave skærekræfter
▲ Typisk for sletprocesser	
Lille spånvinkel anvendes	
▲ Til hårdere, sprøde materialer	▲ Stor skærkantstabilitet
▲ Til stor materialefjernelse	▲ Ringe tendens til skærbrud
▲ Til skrubbearbejdning	
Større spånvinkel kommer i anvendelse	
▲ Ved bløde materialer	▲ Let skærende
▲ Til mindre materialefjernelse	▲ Lave skærekræfter
▲ Til sletbearbejdning	▲ Optimalt spånflow
	▲ Lav materialepåsvejsning

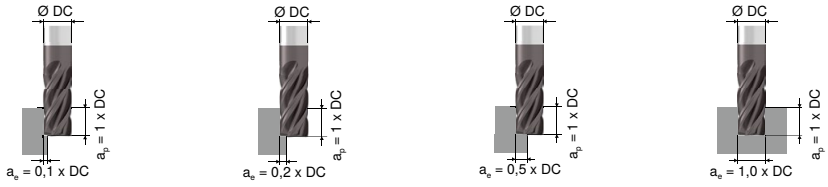
Korrektionsfaktorer for hårdmetalfræser

Faktor for skærehastighed (v_c) og tilspænding (f_z) afhænger af udhængslængde (LPR)



Længde					
Udhængslængde (LPR)	1,5 x DC	4 x DC	8 x DC	12 x DC	> 12 x DC
Faktor for v_c (Kf v_c)	1,0	1,0	0,9	0,85	0,7
Faktor for f_z (Kf f_z)	1,2	1,0	0,8	0,7	0,5

Faktor for skærehastighed (v_c) og tilspænding (f_z) afhænger af indgrebsdybde (a_p) og indgrebsbredde (a_e)



Faktor for v_c (Kf v_c)	1,3	1,1	1,0	0,85
Faktor for f_z (Kf f_z)	1,5	1,3	1,0	0,8

14

Beregningshjælp til kopifræsning

Teoretisk højde (R_{th}) og rækkespring (b_r)

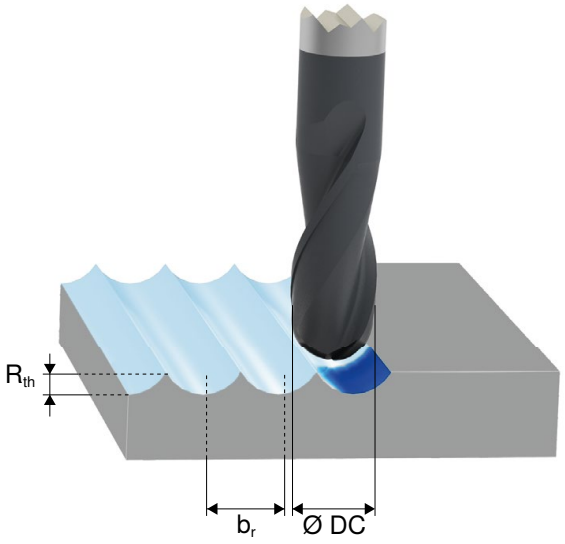
$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} \simeq R_a / 0{,}1$$

$$R_a \simeq 0{,}1 \times R_{th}$$

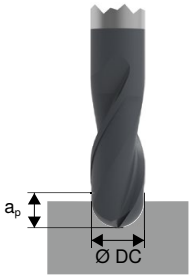
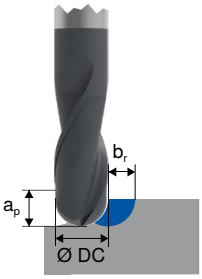
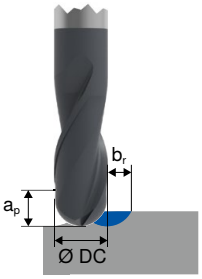
For at opnå en så ren overflade som muligt ved kopifræsning skal AE b_r tilpasses fræsediameteren DC. Jo mindre fræsediameteren DC er, desto mindre overlapning b_r skal der vælges.



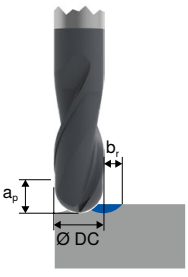
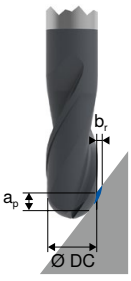
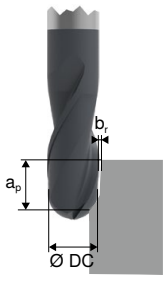
Korrektionsfaktorer for omdrejningstallet (Kf n) for kopifræsning

$$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi} \times Kf\,n$$

Skrubbearbejdning

	Fuldradius- og radiuskopifræsning	Radiuskopifræsning	
			
Aksial fræsedybde a_p	0,5 x DC	> 0,5 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC
AE b_r	1 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC
Korrektionsfaktor (Kf n)	1	1	1,1

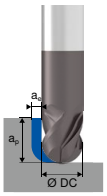
Sletbearbejdning

	Radiuskopifræsning		
			
Aksial fræsedybde a_p	< 0,2 x DC	0,2 x DC – 0,5 x DC	> 0,5 x DC
AE b_r	< 0,2 x DC	< 0,2 x DC	< 0,2 x DC
Korrektionsfaktor (Kf n)	2	1,3	1

Beregningsformel til kopifræsning

Ved periferifræsning og kuglehovedfræsning ved skæredybder på $\mathbf{a_p} \geq 0{,}5 \times DC$ og $\mathbf{a_e} = 0{,}2$ op til $0{,}5 \times DC$ skal omdrejningstallet beregnes ved hjælp af følgende formel:

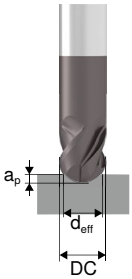
$$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$$



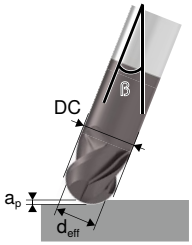
Ved kuglehovedfræsning skal den effektive fræserdiameter $\mathbf{d}_{eff.}$ beregnes ved hjælp af følgende formel:

Radius- og fuldradiusfræser

$$d_{eff.} = 2 \times \sqrt{a_p \times (DC - a_p)}$$

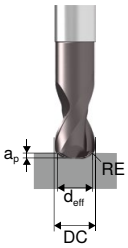


$$d_{eff.} = DC \times \sin\left(\beta \pm \arccos\left(\frac{DC - 2a_p}{DC}\right)\right)$$



Torusfræser

$$d_{eff.} = (DC - 2RE) + 2 \times \sqrt{a_p \times (2RE - a_p)}$$

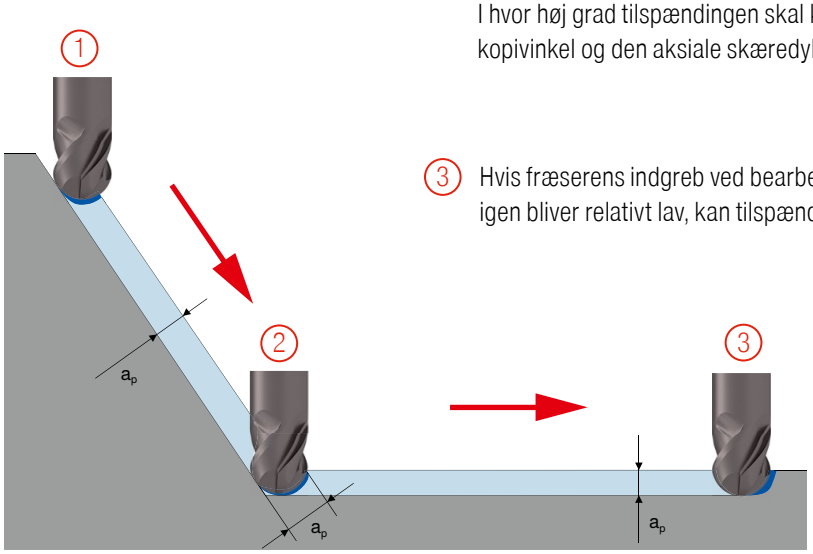


Anbefalinger til dyk- og trækfræsning

① Ved bearbejdning af notflanker er relativt høje tilspændinger mulige, da fræseren har et forholdsmæssigt lavt indgreb i materialet (område mærket med blåt).

② En kraftig forøgelse af skæredybden når notbunden nås, på grund af fræserens større indgrebsbredde. Her skal tilspændingen ubetinget reduceres, da vibrationer, afbøjning eller rystelse ellers kan føre til brud på værktøjet. I hvor høj grad tilspændingen skal korrigeres afhænger af kopivinkel og den aksiale skæredybde.

③ Hvis fræserens indgreb ved bearbejdning af notbunden igen bliver relativt lav, kan tilspændingen øges igen.



Retningslinje:
Jo stejlere vinkel, desto mindre tilspænding.
Jo mere stump en vinkel er, desto større skal tilspændingen være.

Ved dyk- eller trækfræsning skal tilspændingshastigheden tilpasses de forskellige fræsepositioner. Ellers kan skærene blive beskadiget af overbelastning (vibrationer, afbøjning eller rysten).

14

Typebeskrivelse

CCR AL	Circular Cutter – Ikke-jernholdige metaller
CCR H	Circular Cutter – hærdet stål
CCR Ti	Circular Cutter – varmebestandige legeringer
CCR UNI	Circular Cutter – universal
H	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer
HR	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer – med skrubprofil
N	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål
NF	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med skrub-slet spånbrydende profil
NR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med skrubprofil
NTR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med trapezformede spånbrydere
SC UNI	Soft Cut – universal
SC NR	Soft Cut – med skrubprofil
W	Til bløde materialer og ikke jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing)
WF	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing) – med skrub-slet spånbrydende profil
WR	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing) – med skrubprofil

MonsterMill

HCR	Fræser – hærdet stål
ICR	Fræser – rustfri stål
MCR	Fræser – multi-bearbejdning
NCR	Fræser – nikkellegeringer
PCR ALU	Dykfræser – Ikke-jernholdige metaller
PCR UNI	Dykfræser – universal
SCR	Fræser – stål
TCR	Fræser – titanium

Roterende file

KEL	Rund konusform (form L)
KSJ	Konusform 60° (form J)
KSK	Konusform 90° (form K)
KUD	Kugleform (form D)
RBF	Rundbueform (form F)
SKM	Spidskonusform (form M)
SPG	Spidsbueform (form G)
TRE	Dråbeform (form E)
WKN	Vinkelform uden endefortanding (form N)
WRC	Valserundform (form C)
ZYA	Cylinderform uden endefortanding (form A)

Belægninger

APA72S
- AlCrN multilayer-belægning
- HV0,05 = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

APB72S
- Speciel nanolayer-belægning
- HV0,05 = 3300
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

APX72S
- Speciel nanolayer-belægning
- HV0,05 = 3800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

CTC5240
- TiB_2-baseret belægning
- HIT 43 GPa ~ 4300 HV0,05
- Friktionsværdi mod stål 0.3
- Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C

CTPX225
- AlTiN-baseret belægning
- HIT 35 GPa ~ 3500 HV0,05
- Friktionsværdi mod stål 0.5
- Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C

DIAMOND
- Diamant monolayer-belægning
- HV0,025 = 10000
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,2
- Maksimal anvendelsestemperatur: 700 °C

DLC
- Diamantlignede kulstofbelægning
- Specielt til spåntagning i NE-metaller
- Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

DPA52S
- Speciel nanolayer-belægning
- HV0,05 = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

DPA72S
- Speciel nanolayer-belægning
- HV0,05 = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPB72S
- TiAlCrN multilayer-belægning
- HV0,05 = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPX52S
- TiSiN multilayer-belægning
- HV0,05 = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C

DPX62S
- TiAlN multilayer-belægning
- HV0,05 = 3800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

DPX62U
- Speciel TiAlN-belægning
- HV0,05 = 4000
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1150 °C

DPX72S
- Speciel multilayer-belægning
- HV0,05 = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

TiAlN
- TiAlN multilayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

TiCN
- TiCN multilayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 450 °C

Ti28
- Ti-multilayer-belægning
- HV0,05 = 2800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,1
- Maksimal anvendelsestemperatur: 500 °C

Ti40
- Ti-monolayer-belægning
- HV0,05 = 4000
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti400
- Ti-multilayer-belægning
- HV0,05 = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C

Ti1000
- Ti-monolayer-belægning
- HV0,05 = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,3
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

Ti1001
- Ti-monolayer-belægning
- HV0,05 = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6
- Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C

Ti1002
- Ti-monolayer-belægning
- HV0,05 = 3300
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti1005
- Ti-multilayer-belægning
- HV0,05 = 2800
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4
- Maksimal anvendelsestemperatur: 600 °C

Ti1050
- Ti-multilayer-belægning
- HV0,005 = 3300
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,3-0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti1100
- Ti-multilayer-belægning
- HV0,05 = 3200
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C

Ti1200
- Ti-nanolayer-belægning
- Maksimal anvendelsestemperatur: 1100–1200 °C

Ti1500
- Ti-nanolayer-belægning
- HV0,05 = 3400
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,7
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C

Ti2000
- Ti-multilayer-belægning
- HV0,05 = 3500
- Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5
- Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C