

Nye produkter til operatøren

NEW Opdatering REAMAX TS / Monomax



- ▲ Udbygning af REAMAX TS- og Monomax-programmet med en Monomax-udførelse i to længder (3xD og 5xD) og en REAMAX TS-rivalhoved variant
- ▲ Med belagte hårdmetalskær – ideelt til af brudt spån: DBG-P ASG 3000
- ▲ Specialiseret til gennemgående hullbearbejdning af støbte- og stålmaterialer

Opdatering REAMAX TS	→ Side 10
Opdatering Monomax kort	→ Side 22
Opdatering Monomax lang	→ Side 25

NEW Maskinrivaler, lign. DIN 8093-A / -B



- ▲ Ekstrem ulige deling
- ▲ Universal HM-rival uden IK

→ Side 48

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



- ▲ Alle størrelser med 3 skær og ekstremt ulige deling, hvilket resulterer i jævnt løb, ekstrem rund og ratterfri undersænkning med bedst mulig overflade
- ▲ TiN-belægning og speciel HPC-TiN-belægning
- ▲ Til meget lange standtider i stort set alle materialer
- ▲ Stærkt reducerede aksiale og radiale kræfter
- ▲ Til undersænskruer DIN ISO 7721 og DIN 7991

HM-varianter	→ Side 63
HSS-varianter	→ Side 65

NEW Vendeskærsforsænker til cylindrisk forsækning



- ▲ Universel anvendelse og de længste standtider opnås med brug af gennemtestede WOEX-vendeskær (kvalitet: BK8425 / K10; spånbryder -01)
- ▲ Til fremstilling af forsænkninger iht. DIN 974
- ▲ Med indvendig køling

→ Side 57+58



Boring og hulbearbejdning

- 1 HSS-bor
- 2 Hårdmetal bor
- 3 Bor med vendeskær
- 4 Rivaler og forsænkere
- 5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

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

Drejning

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

Fræsning

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

Opspændingsteknik

- 16 Værktøjsholdere og tilbehør
- 17 Emneopspænding
- 18 Materialeeksempler

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Hjælpeguide – rivaler	5
Toolfinder rivaler	6+7
Indholdsoversigt forsækere	8
Produktprogram – rivaler	
HM – High Speed rivaler	9–42
HM – rivaler	43–48
HSS – rivaler	49–56
Produktprogram – forsækere	57–68
Tekniske informationer	
Skæredata	69–95
Montage- og betjeningsvejledning REAMAX TS	96+97
Problemer/mulige årsager/løsninger	98
Slidtyper	99
Indløbsgeometri og overfladekvalitet	100
Tolerancer med 1/100 rivaler	101
Fabrikstolerancer og belægninger	102
Spånbryder og kvalitetsoversigt	103

KOMET \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

KOMET \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Udførelse



Central indvendig køling



Radial køling

Skaft



Glat cylinderskaft



Morsekonus



Cylinderskaft med medbringerflade på siden „Weldon“

Anvendelser



Gennemgående hul



Bundhul



Gennemgående hul med tværboring / af brudt spån



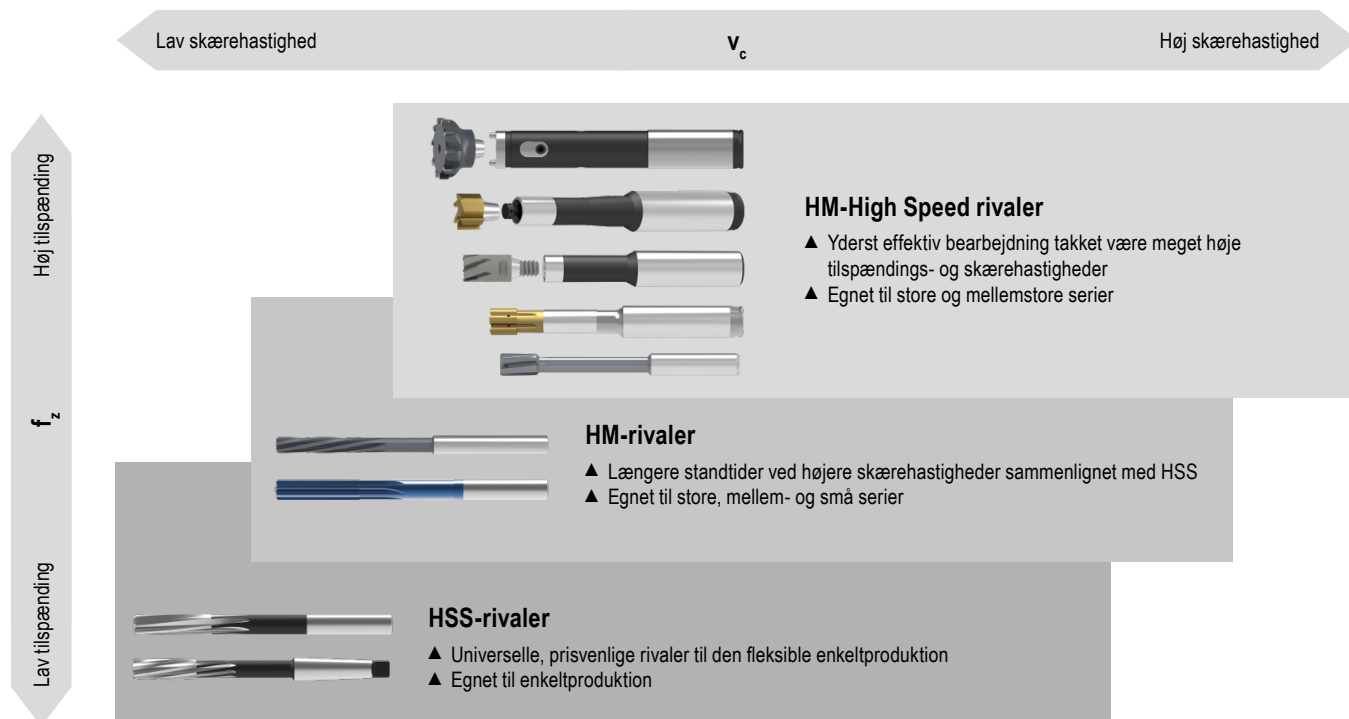
Bundhul med tværboring / af brudt spån

ZEFP = Antal skær

- = Hovedanvendelse
- = Sekundær anvendelse

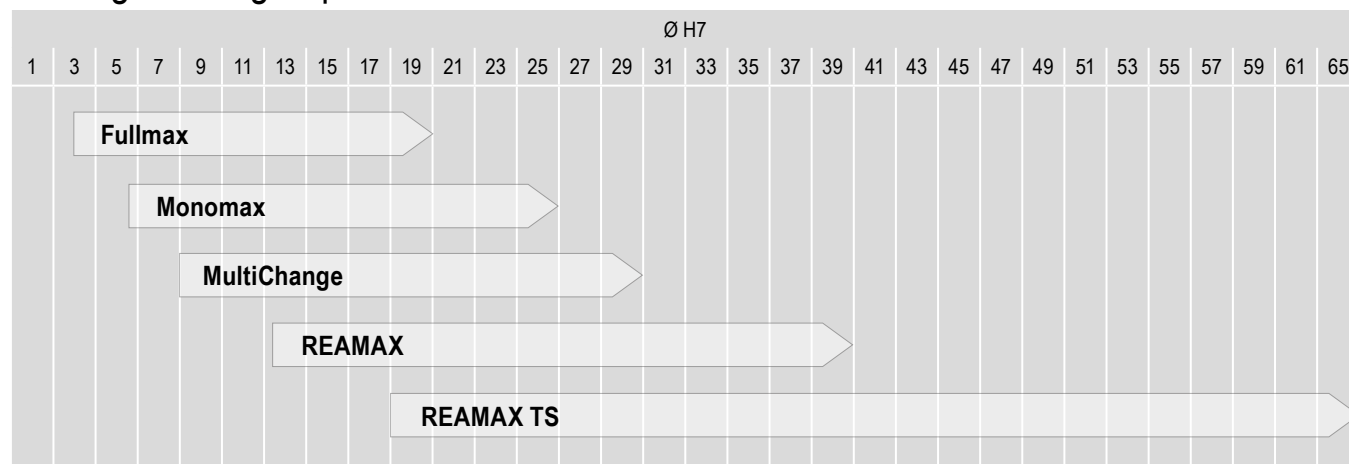


Hjælpeguide – rivaler



4

Oversigt HM-High Speed rivaler



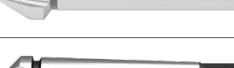
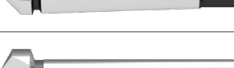
	mono		modular	
fast	Fullmax		 	MultiChange REAMAX
justerbar	Monomax			REAMAX TS

Toolfinder – Rivaler

HM – High Speed rivaler	REMAXTS			▲ Meget fleksibelt og økonomisk system med udskifteligt hoved ▲ Alle gængse materialer ▲ Kan justeres i μm-område
	REMAX			▲ Holder fås i 3xD og 5xD ▲ Holdertype DAH Zero fås i 3xD og 5xD
	REMAX			▲ System med udskifteligt hoved, optimeret til brug med minimal mængde smøring (MMS) ▲ Takket være konisk kontaktflade garanteres høj skiftnøjagtighed
	MultiChange			▲ Holder fås i 3xD og 5xD
	MultiChange			▲ Fleksibelt system til hurtigt skift ifm. rivning, forsækning og fræsning ▲ Takket være konisk kontaktflade garanteres høj skiftnøjagtighed
	Monomax			▲ Stabil holder af HM og stål, fra kort til lang
HM – rivaler	Monomax			▲ Justerbar monoblokriver i 3xD og 5xD ▲ Rivalhoved kan genopslibes og genbestykkes ▲ Alle gængse materialer
	Fullmax			▲ High Speed Rival i kort og lang udførelse ▲ Rivaler til bearbejdning af stål, rust- og syrebestandige ståltyper, støbte materialer, aluminium og hærdede materialer op til 63 HRC ▲ Stor differentieret skærdeling ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	Fullmax			
HM – rivaler	NC	NC 100		▲ Universal HM-rival uden IK ▲ Stor differentieret skærdeling ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	NC	NC 100H		▲ HM-rival uden IK egnet til brug i hærdede materialer ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	N			▲ Universal HM-rival uden IK ▲ Stor differentieret skærdeling
HSS – rivaler	NC	NC 100		▲ HSS-E NC-maskinriver ▲ Skaft DIN 1835 A
	N	N 100		▲ HSS-E maskinriver
	AR	AR 100		▲ HSS-E maskinriver kort DIN 8089
	N			▲ HSS-E maskinriver DIN 208 ▲ Med morsekonus
	H			▲ HSS håndriver med cylinderskaft DIN 206

	Huldiameter i mm Ø DC	Standardtolerance	Gennemgående hul	Bundhul	Indvendig køling	Stål Rustfrit Støbejern Ikke-jernholdige materialer Varmebestandigt Hærdet stål Ikke-metalliske materialer	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
	18,00–65,00	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	9–11	
					✓		12+13	
	12,50–40,00	H7 1/100			✓	● ● ● ● ● ○	14+15	
					✓		16	
	8,00–30,20	H7 1/100			✓	● ● ● ●	17–19	
					✓		→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør	
Kort udførelse	5,60–25,89	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	20–23	
Lang udførelse	5,60–25,89	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	24–26	
Kort udførelse	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	● ● ● ○ ○ ○	27–32	
Lang udførelse	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○ ● ○	33–42	
	2,00–30,00 0,59–12,05	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ○ ●	43–45	
	0,98–12,05	H7				○ ○ ○ ●	46+47	
	2,00–12,00	H7				● ○ ●		48
	1,50–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				● ● ● ●	49+50	
	1,00–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ●		51–53
	4,00–20,00 3,76–12,00	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ●		54+55
	16,00–50,00	H7				● ○ ● ● ○ ●		56
	3,00–30,00	H7				● ○ ● ● ○ ●		56

Forsænkere oversigt

	Værktøjstype	Belægning	Huldiameter i mm Ø DC	Forsænkervinkel SIG	Stål P	Rustfrit M	Støbejern K	Ikke-jernholdige materialer N	Varmebestandigt S	Hærdet stål H	Ikke-metalliske materialer O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Planforsæinker med vendeskær													
	WPS		10–48	180°	●	●	●	●	●	○	●	57+58	
Vendeskærsforsæinker 60° / 90°													
	WPS		16,5–25,5 19,0–37,0	60° 90°	●	●	●	●	●	○	●	59–61	
HSS – planforsæinker													
			6,0–20,0	180°	●	●	●	●	○		●		62
HM – spidsforsæinker													
	N	HPC-TiN	6,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	63	
	N		12,5–25,0	60°	●	○	●	●	○	○			64
	N		10,4–31,0	90°	●	○	●	●	○	○			64
HSS – spidsforsæinker													
	N	TiN	4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	65	
	N		4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○		●		66
	N	TiN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		66
	N	TiAlN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		66
	VA	TiAlN	6,3–31,0	90°	○	●	○	○	○	○	●		66
	AL		6,3–31,0	90°	○	○	○	●	○		●		66
			6,3–25,0	60°	●	○	●	●	○		●		67
	N		30,0–80,0	90°	●	○	●	●	○		●		67
			6,3–25,0	120°	●	○	●	●	○		●		68
Afgratningsforsæinker													
			6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○		●		68
		TiN	6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		68

REAMAX TS – Guide

Ø 18 – 65 mm										
Art. nr.	40 597 ...		40 544 ...	40 577 ...	40 521 ...	40 526 ...	40 539 ...	40 585 ...	40 571 ...	40 580 ...
KOMET-nr.	75J.93		75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.17
Indløbsgeometri	ASG4000		ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Indløbsvinkel	25°		45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°
Type/belægning	DST		DST	DBG-P	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	DBG-P	DBC
Standardserie tilgængelig	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Hulstype	Gennemgående hul					Bundhul				
Materialeundergruppe	Indeks									
P	Ulegeret stål	P.1.1	●	●	●		●	●		
		P.1.2	●	●	●		●	●		
		P.1.3	●	●	●		●	●		
		P.1.4	●	●	●		●	●		
		P.1.5	●	●	●		●	●		
	Lavtlegeret stål	P.2.1	●	●	●		●	●		
		P.2.2	●	●	●		●	●		
		P.2.3	●	●	●		●	●		
		P.2.4	●	●	●		●	●		
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1				●			●	
		P.3.2				●			●	
		P.3.3				●			●	
	Rustfrit stål	P.4.1				●			●	
		P.4.2				●			●	
M	Rustfrit stål	M.1.1				●			●	
		M.2.1				●			●	
		M.3.1				●			●	
K	Gråt støbejern	K.1.1			●			●		
		K.1.2			●			●		
	Støbejern med kuglegråfit	K.2.1	●	●	●		●	●		
		K.2.2	●	●	●		●	●		
	Aduceret støbejern	K.3.1		●	●		●	●		
		K.3.2	●	●	●		●	●		
N	Aluminium smedelegeringer	N.1.1				●				●
		N.1.2				●				●
	Støbt aluminiumslegering	N.2.1				●				●
		N.2.2				●				●
		N.2.3				●				●
	Kobber og kobberlegeringer (bronze, messing)	N.3.1		○			○			
		N.3.2		○			○			
		N.3.3								
	Magnesiumlegeringer	N.4.1				●				●
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1								
		O.1.2								
		O.2.1								
		O.2.2								
		O.3.1				○				○

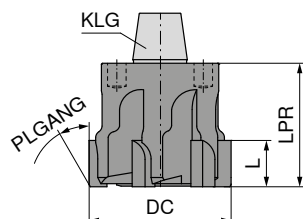
● = Hovedanvendelse

○ = Sekundær anvendelse

REAMAX TS – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Op til toleranceklasse IT 6 absolut processikker, allerede fra 1. hul
- ▲ Maksimal skiftnøjagtighed garanteres
- ▲ Præcisionslebet for højeste kvalitet
- ▲ Justerbar til de mindste hultolerancer

- ▲ Interface muliggør skift af hoved i maskinen
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ KLG = koblingsstørrelse



DST		DBG-P		DBC		NEW DBG-P		DST	
75J.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET		75J.65 PLGANG 45° ASG0106 HM		75J.17 PLGANG 45/8° ASG0706 HM		75J.65 PLGANG 45° ASG3000 HM		75J.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET	
Gennemgående hul		Gennemgående hul		Gennemgående hul		Gennemgående hul		Gennemgående hul	
40 597 ...		40 521 ...		40 526 ...		40 577 ...		40 544 ...	
DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E	
3.058,00 3.603,00	18000 xxxx ¹⁾	3.058,00 3.603,00	18000 xxxx ¹⁾	3.058,00 3.603,00	18000 xxxx ¹⁾	3.058,00 3.603,00	18000 xxxx ¹⁾	3.058,00 3.603,00	18000 xxxx ¹⁾
3.136,00 4.225,00	20000 xxxx ¹⁾	3.136,00 4.225,00	20000 xxxx ¹⁾	3.136,00 4.225,00	20000 xxxx ¹⁾	3.136,00 4.225,00	20000 xxxx ¹⁾	3.136,00 4.225,00	20000 xxxx ¹⁾
3.194,00 4.395,00	22000 xxxx ¹⁾	3.194,00 4.395,00	22000 xxxx ¹⁾	3.194,00 4.395,00	22000 xxxx ¹⁾	3.194,00 4.395,00	22000 xxxx ¹⁾	3.194,00 4.395,00	22000 xxxx ¹⁾
3.292,00 4.395,00	24000 xxxx ¹⁾	3.292,00 4.395,00	24000 xxxx ¹⁾	3.292,00 4.395,00	24000 xxxx ¹⁾	3.292,00 4.395,00	24000 xxxx ¹⁾	3.292,00 4.395,00	24000 xxxx ¹⁾
4.395,00 3.292,00	xxxx ¹⁾ 25000	4.395,00 3.292,00	xxxx ¹⁾ 25000	4.395,00 3.292,00	xxxx ¹⁾ 25000	4.395,00 3.292,00	xxxx ¹⁾ 25000	4.395,00 3.292,00	xxxx ¹⁾ 25000
4.395,00 3.417,00	xxxx ¹⁾ 26000	4.395,00 3.417,00	xxxx ¹⁾ 26000	4.395,00 3.417,00	xxxx ¹⁾ 26000	4.395,00 3.418,00	xxxx ¹⁾ 26000	4.395,00 3.417,00	xxxx ¹⁾ 26000
4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾
4.576,00 3.417,00	xxxx ¹⁾ 28000	4.576,00 3.417,00	xxxx ¹⁾ 28000	4.576,00 3.417,00	xxxx ¹⁾ 28000	4.576,00 3.418,00	xxxx ¹⁾ 28000	4.576,00 3.417,00	xxxx ¹⁾ 28000
4.576,00 3.574,00	xxxx ¹⁾ 30000	4.576,00 3.574,00	xxxx ¹⁾ 30000	4.576,00 3.574,00	xxxx ¹⁾ 30000	4.576,00 3.574,00	xxxx ¹⁾ 30000	4.576,00 3.574,00	xxxx ¹⁾ 30000
4.576,00 4.785,00	xxxx ¹⁾ xxxx ¹⁾	4.576,00 4.785,00	xxxx ¹⁾ xxxx ¹⁾	4.576,00 4.785,00	xxxx ¹⁾ xxxx ¹⁾	4.576,00 4.785,00	xxxx ¹⁾ xxxx ¹⁾	4.576,00 4.785,00	xxxx ¹⁾ xxxx ¹⁾
3.700,00 4.785,00	32000 xxxx ¹⁾	3.700,00 4.785,00	32000 xxxx ¹⁾	3.700,00 4.785,00	32000 xxxx ¹⁾	3.700,00 4.785,00	32000 xxxx ¹⁾	3.700,00 4.785,00	32000 xxxx ¹⁾
3.876,00 5.235,00	35000 xxxx ¹⁾	3.876,00 5.235,00	35000 xxxx ¹⁾	3.876,00 5.235,00	35000 xxxx ¹⁾	3.875,00 5.234,00	35000 xxxx ¹⁾	3.876,00 5.235,00	35000 xxxx ¹⁾
4.099,00 5.235,00	40000 xxxx ¹⁾	4.099,00 5.235,00	40000 xxxx ¹⁾	4.099,00 5.235,00	40000 xxxx ¹⁾	4.099,00 5.234,00	40000 xxxx ¹⁾	4.099,00 5.235,00	40000 xxxx ¹⁾
4.099,00 5.685,00	42000 xxxx ¹⁾	4.099,00 5.685,00	42000 xxxx ¹⁾	5.685,00 5.685,00	42000 ¹⁾ xxxx ¹⁾	4.099,00 5.685,00	42000 xxxx ¹⁾	4.099,00 5.685,00	42000 xxxx ¹⁾
4.197,00 5.685,00	50000 xxxx ¹⁾	4.197,00 5.685,00	50000 xxxx ¹⁾	4.197,00 5.685,00	50000 xxxx ¹⁾	4.197,00 5.685,00	50000 xxxx ¹⁾	4.197,00 5.685,00	50000 xxxx ¹⁾
6.305,00 4.722,00	xxxx ¹⁾ 54000 ¹⁾	6.305,00 4.722,00	xxxx ¹⁾ 54000 ¹⁾	6.305,00 6.305,00	xxxx ¹⁾ 54000 ¹⁾	6.305,00 6.305,00	xxxx ¹⁾ 54000 ¹⁾	6.305,00 4.722,00	xxxx ¹⁾ 54000 ¹⁾
6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾
●		●					●		●
●							●		
				●					○

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

→ v. side 70-72



Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 24,12 H7 → artikelnr. 40 597 2412)!

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

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



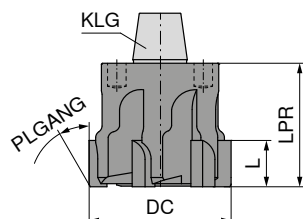
Monteringsanvisning findes på → side 96+97



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

REAMAX TS – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Op til toleranceklasse IT 6 absolut processikker, allerede fra 1. hul
- ▲ Maksimal skiftnøjagtighed garanteres
- ▲ Præcisionssleb for højeste kvalitet
- ▲ Justerbar til de mindste hultolerancer



- ▲ Interface muliggør skift af hoved i maskinen
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ KLG = koblingsstørrelse



DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...	
					DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E	
18,00	6	20	6	1	3.058,00	18000	3.058,00	18000	3.603,00	18000 ¹⁾	3.603,00	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	3.603,00	xxxx ¹⁾	3.603,00	xxxx ¹⁾	3.603,00	xxxx ¹⁾	3.603,00	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	3.136,00	20000	3.136,00	20000	4.225,00	20000 ¹⁾	4.225,00	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	4.225,00	xxxx ¹⁾	4.225,00	xxxx ¹⁾	4.225,00	xxxx ¹⁾	4.225,00	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	3.194,00	22000	3.194,00	22000	4.395,00	22000 ¹⁾	4.395,00	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	3.292,00	24000	3.292,00	24000	4.395,00	24000 ¹⁾	4.395,00	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	3.292,00	25000	3.292,00	25000	4.395,00	25000 ¹⁾	4.395,00	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	3.417,00	26000	3.417,00	26000	4.395,00	26000 ¹⁾	4.395,00	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾	4.395,00	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	3.417,00	28000	3.417,00	28000	4.576,00	28000 ¹⁾	4.576,00	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	3.574,00	30000	3.574,00	30000	4.576,00	30000 ¹⁾	4.576,00	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾	4.576,00	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	4.785,00	xxxx ¹⁾	4.785,00	xxxx ¹⁾	4.785,00	xxxx ¹⁾	4.785,00	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	3.700,00	32000	3.700,00	32000	4.785,00	32000 ¹⁾	4.785,00	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	4.785,00	xxxx ¹⁾	4.785,00	xxxx ¹⁾	4.785,00	xxxx ¹⁾	4.785,00	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	3.876,00	35000	3.876,00	35000	5.235,00	35000 ¹⁾	5.235,00	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	5.235,00	xxxx ¹⁾	5.235,00	xxxx ¹⁾	5.235,00	xxxx ¹⁾	5.235,00	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	4.099,00	40000	4.099,00	40000	5.235,00	40000 ¹⁾	5.235,00	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	5.235,00	xxxx ¹⁾	5.235,00	xxxx ¹⁾	5.235,00	xxxx ¹⁾	5.235,00	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	4.099,00	42000	4.099,00	42000	5.685,00	42000 ¹⁾	5.685,00	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	5.685,00	xxxx ¹⁾	5.685,00	xxxx ¹⁾	5.685,00	xxxx ¹⁾	5.685,00	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	4.197,00	50000	4.197,00	50000	5.685,00	50000 ¹⁾	5.685,00	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	5.685,00	xxxx ¹⁾	5.685,00	xxxx ¹⁾	5.685,00	xxxx ¹⁾	5.685,00	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	4.722,00	54000 ¹⁾	4.722,00	54000 ¹⁾	6.305,00	54000 ¹⁾	6.305,00	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾	6.305,00	xxxx ¹⁾
P						●		●				●
M												
K						●						●
N						○				●		
S												
H												
O											○	

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

→ v. side 70-72



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

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

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



Monteringsanvisning findes på → side 96+97



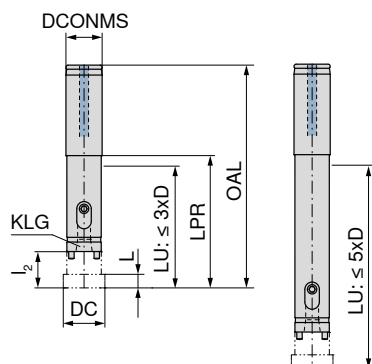
Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

REAMAX TS – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:

Holder komplet inkl. antræksbolt, dog uden udskifteligt hoved



DC mm	KOMET-nr.	KLK	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	40 501 ... DKK U3/4E	40 503 ... DKK U3/4E
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	3.213,00	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5	3.332,00	02099
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	3.332,00	02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5	3.415,00	02299
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	3.548,00	02799
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4	3.667,00	02799
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	3.774,00	03599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5	4.048,00	03599
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	4.180,00	04299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6	4.271,00	04299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	4.312,00	05299
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10	4.410,00	05299
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	4.550,00	06599
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13		06599

Værktøj må ikke krympes!

Reserve dele DC	Umbrako nøgle-T	80 397 ... DKK Y7	Torx nøgle	80 950 ... DKK Y7	Reamax TS antræksbolt	40 900 ... DKK U3/4E
18,00 - 19,99						87,00 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	37,00 025	T08 - IP	57,00 039		87,00 00200
22,00 - 26,99	SW3	36,00 030				87,00 00300
27,00 - 34,99	SW3	36,00 030				87,00 00400
35,00 - 41,99	SW3	36,00 030				120,00 00500
42,00 - 51,99	SW4	36,00 040				120,00 00500
52,00 - 65,00	SW5	40,00 050				120,00 00700

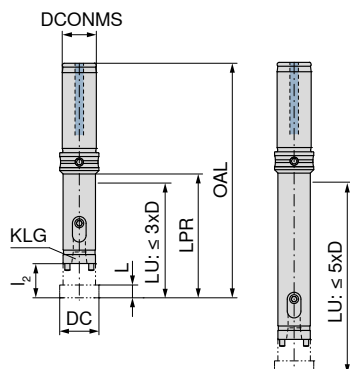
Monteringsanvisning findes på → side 96+97

REAMAX TS – Holder

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

Leveringsomfang:

Holder komplet inkl. antræksbolt, dog uden udskifteligt hoved



DC mm	KOMET-nr.	KLK	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	40 504 ... DKK U3/4E	40 506 ... DKK U3/4E
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	4.312,00	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5	4.358,00	02299
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	4.466,00	02799
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5	4.694,00	03599
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	5.707,00	04299
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4		
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5		
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5		
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6		
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6		

1 Værktøj må ikke krympes!

Reserve dele
DC

	80 397 ... DKK Y7	80 950 ... DKK Y7	40 900 ... DKK U3/4E
18,00 - 19,99		T08 - IP	87,00 00100
20,00 - 21,99	SW2,5 37,00 025		87,00 00200
22,00 - 26,99	SW3 36,00 030		87,00 00300
27,00 - 34,99	SW3 36,00 030		87,00 00400
35,00 - 41,99	SW3 36,00 030		120,00 00500

1 Monteringsanvisning findes på → side 96+97

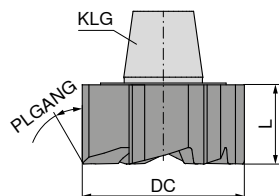
REAMAX – Guide

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

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

REAMAX – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Op til toleranceklasse IT 7 absolut processikker, allerede fra 1. hul
- ▲ Maksimal skiftnøjagtighed garanteres
- ▲ Maksimal rundløbsnøjagtighed takket være præcisionslebet konus-kontaktflade
- ▲ Ingen Ø-justering nødvendig



- ▲ Optimeret til brug med minimal mængde smøring (MMS)
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet med tilspænding på 3-4
- ▲ KLG = koblingsstørrelse

DST	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	TiN
640.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET	640.65 PLGANG 45° ASG0106 HM	640.27 PLGANG 45/8° ASG0706 HM	640.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET	640.65 PLGANG 45° ASG3000 HM	640.71 PLGANG 45° ASG3000 HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul + bundhul	Gennemgående hul + bundhul	Gennemgående hul + bundhul	Gennemgående hul + bundhul	Gennemgående hul + bundhul

DC _{H7} mm	L mm	ZEFP	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
				DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E	
12,50 - 14,99	9	6	1	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	1	2.074,00	15000 ¹⁾	2.074,00	15000	2.074,00	15000 ¹⁾	2.074,00	15000 ¹⁾	2.074,00	15000	2.074,00	150
15,01 - 15,99	9	6	1	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾	2.508,00	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	2	2.385,00	160	2.385,00	16000	2.385,00	16000 ¹⁾	2.385,00	160	2.385,00	16000	2.385,00	160
16,01 - 17,99	9	6	2	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	2	2.416,00	180	2.416,00	18000	2.416,00	18000 ¹⁾	2.416,00	180	2.416,00	18000	2.416,00	180
18,01 - 19,99	9	6	2	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	2	2.464,00	200	2.464,00	20000	2.464,00	20000 ¹⁾	2.464,00	200	2.464,00	20000	2.464,00	200
20,01 - 21,99	9	6	2	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾	2.861,00	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	3	2.522,00	220	2.522,00	22000	2.522,00	22000 ¹⁾	2.522,00	220	2.522,00	22000	2.522,00	220
22,01 - 23,99	9	8	3	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	3	2.610,00	24000 ¹⁾	2.610,00	24000	2.610,00	24000 ¹⁾	2.610,00	24000 ¹⁾	2.610,00	24000	2.610,00	240
24,01 - 24,99	9	8	3	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	3	2.718,00	250	2.718,00	25000	2.718,00	25000 ¹⁾	2.718,00	250	2.718,00	25000	2.718,00	250
25,01 - 25,99	9	8	3	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾	3.092,00	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	4	2.815,00	280	2.815,00	28000	2.815,00	28000 ¹⁾	2.815,00	280	2.815,00	28000	2.815,00	280
28,01 - 29,99	9	8	4	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	4	2.951,00	300	2.951,00	30000	2.951,00	30000 ¹⁾	2.951,00	300	2.951,00	30000	2.951,00	300
30,01 - 32,00	9	8	4	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾	3.543,00	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	4.018,00	xxxx ¹⁾	4.018,00	xxxx ¹⁾	4.018,00	xxxx ¹⁾	4.018,00	xxxx ¹⁾	4.018,00	xxxx ¹⁾	4.018,00	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	5	3.126,00	400	3.126,00	40000	3.126,00	40000 ¹⁾	3.126,00	400	3.126,00	40000	3.126,00	400
P				●		●				●		●		○	
M						●									
K				○						●		●		○	
N								●		○				●	
S															
H						●									
O								○							

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

→ v. side 73–75



Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,12 H7 → artikelnr. 40 525 1512)!

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



En detaljeret betjeningsmanual kan downloades i onlineshoppen ved at søge på artikelnummeret.



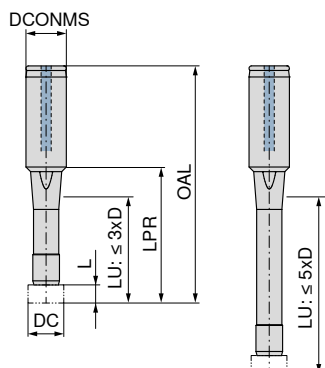
Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

REAMAX – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:

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



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

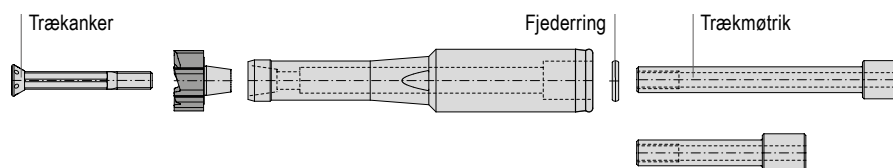
40 590 ...	40 591 ...
DKK U3/4E	DKK U3/4E
3.175,00	3.175,00
016	016
3.318,00	3.318,00
022	022
3.533,00	3.533,00
026	026
3.653,00	3.653,00
032	032
4.180,00	4.180,00
040	040

1) Denne holder kan også bruges til rivalhoveder til gennemgående huller fra Ø 12 mm, som fås på forespørgsel.



Værktøj må ikke krympes!

Reserve dele	DC	DCONMS	Trækmøtrik 5xD	Trækmøtrik 3xD	Trækanker	Fjederring
DC	DCONMS		DKK U3/4E	DKK U3/4E	DKK U3/4E	DKK U3/4E
12,50 - 15,99	16			433,00	101	1.099,00
12,50 - 15,99	16		442,00			1.099,00
16,00 - 21,99	20		442,00			1.099,00
16,00 - 21,99	20			433,00	102	1.099,00
22,00 - 25,99	25			507,00	103	1.146,00
22,00 - 25,99	25		520,00			1.146,00
26,00 - 32,00	25			583,00	104	1.206,00
26,00 - 32,00	25		601,00			1.206,00
32,01 - 40,00	32		679,00			1.302,00
32,01 - 40,00	32			659,00	106	1.302,00



En detaljeret betjeningsmanual kan downloades i onlineshoppen ved at søge på artikelnummeret.

MultiChange – Produktoversigt

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

Udskiftelige hoveder

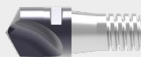
→ Kapitel 2, Hårdmetal bor

Side 2|105

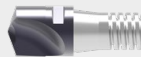
HM NC-forbor

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90°



SIG 120°



SIG 142°

→ Kapitel 4, Rivaler og forsænkere

Side 4|18 + 4|19

Udskiftelige rivalhoveder

Ø 8,00 – 30,20 mm



Gennemgående hul

Ø 12,20 – 30,20 mm



Bundhul

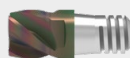
→ Kapitel 14, Hårdmetal fræsere

Side 14|197 – 14|201

HM-hjørnefræser

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm /
ZEFP 3+4

Type PCR-UNI



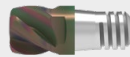
Type PCR-ALU



Type N

HM-torusfræser

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4



Type W



Type N

HM-skrub-sletfræser

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Type NF

HM-sletfræser

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Type N

HM-radiusfræser

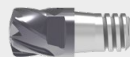
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4



Type N

HM-High Feed fræser

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Type N

HM-konkav radius fræser

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Type N

HM-afgratningsfræser

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Type N



Type N

NOF / ZEFP = Antal skær

Holder

→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør

Side 16|253 – 16|255

Ekstra kort / OAL 60 – 90 mm



konisk 87°/ stål



cylindrisk*/ stål

Kort / OAL 85 – 120 mm



konisk 87°/ stål



cylindrisk*/ stål



konisk 87°/HM



cylindrisk*/HM

Mellem / OAL 110 – 150 mm



konisk 87°/HM



cylindrisk*/HM

Lang / OAL 150 – 200 mm



konisk 87°/HM



cylindrisk*/ stål



cylindrisk*/HM

ekstra lang / OAL 200 – 250 mm



cylindrisk*/ stål

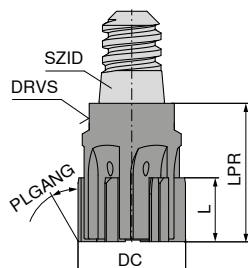


cylindrisk*/HM

* only conditionally suitable for milling

MultiChange – Udskiftelige rivalhoveder

- ▲ Op til toleranceklasse IT 7 absolut processikker – allerede fra 1. hul
- ▲ High Speed rivalhoveder
- ▲ Ulige tanddeling for maksimal rundløbsnøjagtighed
- ▲ Høj skiftnøjagtighed garanteres
- ▲ SZID = koblingsstørrelse



CWC10	TiAlN	K10
		
Venstre snoet PLGANG 30° CERMET Gennemgående hul	Venstre snoet PLGANG 30° HM Gennemgående hul	Med lige noter PLGANG 45° HM Gennemgående hul

DC H7 mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 210 ... DKK U3	40 220 ... DKK U3	40 240 ... DKK U3
8,00	06	8	18	4	6	5,0	1.601,00	1.601,00	1.444,00
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	1.744,00	1.744,00	1.578,00
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	1.971,00	1.971,00	1.775,00
10,00	06	8	18	6	8	5,0	1.828,00	1.828,00	1.629,00
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	1.971,00	1.971,00	1.775,00
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	1.971,00	1.971,00	1.775,00
12,00	08	8	20	6	8	12,5	1.828,00	1.828,00	1.629,00
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	1.971,00	1.971,00	1.775,00
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	2.107,00	2.107,00	1.889,00
14,00	10	8	22	6	10	15,0	1.930,00	1.930,00	1.744,00
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	2.107,00	2.107,00	1.889,00
16,00	10	8	22	6	10	15,0	1.930,00	1.930,00	1.744,00
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	2.107,00	2.107,00	1.889,00
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	2.107,00	2.107,00	1.889,00
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	2.199,00	2.199,00	1.971,00
18,00	12	12	26	6	13	20,0	2.032,00	2.032,00	1.828,00
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	2.199,00	2.199,00	1.971,00
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	2.199,00	2.199,00	1.971,00
20,00	12	12	26	6	16	20,0	2.032,00	2.032,00	1.828,00
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	2.199,00	2.199,00	1.971,00
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	2.303,00	2.303,00	2.065,00
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	2.303,00	2.303,00	2.065,00
22,00	16	12	26	6	16	25,0	2.125,00	2.125,00	1.889,00
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	2.303,00	2.303,00	2.065,00
24,00	16	12	26	6	16	25,0	2.125,00	2.125,00	1.889,00
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	2.303,00	2.303,00	2.065,00
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	2.465,00	2.465,00	2.209,00
25,00	16	12	26	6	19	25,0	2.249,00	2.249,00	2.043,00
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	2.465,00	2.465,00	2.209,00
26,00	16	12	26	6	19	25,0	2.249,00	2.249,00	2.043,00
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	2.465,00	2.465,00	2.209,00
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	2.465,00	2.465,00	2.209,00
28,00	16	12	26	6	21	25,0	2.249,00	2.249,00	2.043,00
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	2.465,00	2.465,00	2.209,00
28,21 - 28,99	16	12	26	6	24	25,0	2.714,00	2.714,00	2.455,00
29,00	16	12	26	8	24	25,0	2.714,00	2.714,00	2.455,00
29,01 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	2.497,00	2.497,00	2.249,00
30,00	16	12	26	8	24	25,0	2.714,00	2.714,00	2.455,00
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	2.714,00	2.714,00	2.455,00
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

- Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 12 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.
- Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 23 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

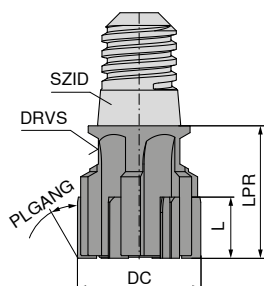
→ v. side 76

Ved xxxx angives den ønskede diameter i H7 ved bestilling (f.eks. 10,89 H7 → artikelnr. 40 210 1089)!

Alle andre diameter og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 8,5 + 0,025 eller 11 N7).

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

- ▲ Op til toleranceklasse IT 7 absolut processikker – allerede fra 1. halv
- ▲ High Speed rivalhoveder
- ▲ Ulige tanddeling for maksimal rundløbsnøjagtighed
- ▲ Høj skiftnøjagtighed garanteres
- ▲ SZLD = koblingsstørrelse



Med lige noter
PLGANG 60°
CERMET
Bundhul

Med lige noter
PLGANG 60°
HM
Bundhul

Med lige noter
PLGANG 60°
HM
Bundhul

DC H7 mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm		DKK U3		DKK U3		DKK U3	
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0		1.971,00	xxxx ¹⁾	1.971,00	xxxx ²⁾	1.775,00	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0		2.107,00	xxxx ¹⁾	2.107,00	xxxx ²⁾	1.889,00	xxxx ¹⁾
14,00	06	8	22	6	6	5,0		1.930,00	140	1.930,00	140	1.744,00	140 ¹⁾
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0		2.107,00	xxxx ¹⁾	2.107,00	xxxx ²⁾	1.889,00	xxxx ¹⁾
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5		2.107,00	xxxx ¹⁾	2.043,00	xxxx ²⁾	1.889,00	xxxx ¹⁾
16,00	08	8	22	6	8	12,5		1.930,00	160	1.930,00	160	1.744,00	160 ¹⁾
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5		2.107,00	xxxx ¹⁾	2.107,00	xxxx ²⁾	1.889,00	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0		2.199,00	xxxx ¹⁾	2.199,00	xxxx ²⁾	1.971,00	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0		2.199,00	xxxx ¹⁾	2.199,00	xxxx ²⁾	1.971,00	xxxx ¹⁾
18,00	10	12	26	6	10	15,0		2.032,00	180	2.032,00	180	1.828,00	180 ¹⁾
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0		2.199,00	xxxx ¹⁾	2.199,00	xxxx ²⁾	1.971,00	xxxx ¹⁾
20,00	10	12	26	6	10	15,0		2.032,00	200	2.032,00	200	1.828,00	200 ¹⁾
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0		2.199,00	xxxx ¹⁾	2.199,00	xxxx ²⁾	1.971,00	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0		2.303,00	xxxx ¹⁾	2.303,00	xxxx ²⁾	2.065,00	xxxx ¹⁾
22,00	12	12	26	6	13	20,0		2.125,00	220	2.125,00	220	1.889,00	220 ¹⁾
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0		2.303,00	xxxx ¹⁾	2.303,00	xxxx ²⁾	2.065,00	xxxx ¹⁾
24,00	12	12	26	6	13	20,0		2.125,00	240	2.125,00	240	1.889,00	240 ¹⁾
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0		2.303,00	xxxx ¹⁾	2.303,00	xxxx ²⁾	2.065,00	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0		2.465,00	xxxx ¹⁾	2.465,00	xxxx ²⁾	2.209,00	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	16	25,0		2.249,00	250	2.249,00	250	2.043,00	250 ¹⁾
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0		2.465,00	xxxx ¹⁾	2.465,00	xxxx ²⁾	2.209,00	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	16	25,0		2.249,00	260	2.249,00	260	2.043,00	260 ¹⁾
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0		2.465,00	xxxx ¹⁾	2.465,00	xxxx ²⁾	2.209,00	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	16	25,0		2.249,00	280	2.249,00	280	2.043,00	280 ¹⁾
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0		2.465,00	xxxx ¹⁾	2.465,00	xxxx ²⁾	2.209,00	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0		2.714,00	xxxx ¹⁾	2.714,00	xxxx ²⁾	2.455,00	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0		2.714,00	xxxx ¹⁾	2.632,00	xxxx ²⁾	2.455,00	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	16	25,0		2.497,00	300	2.497,00	300	2.249,00	300 ¹⁾
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0		2.714,00	xxxx ¹⁾	2.714,00	xxxx ²⁾	2.455,00	xxxx ¹⁾
P									●				
M										●			
K								●					
N												●	
S													
H													
O													

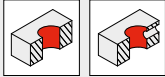
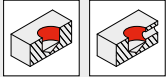
- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 12 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.
- 2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 23 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

→ v_c side 76

1 Ved xxxx angives den ønskede diameter i H7 ved bestilling (f.eks. 12,89 H7 → artikelnr. 40 211 1289)!
Alle andre diameter og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $^{+0,025}$ eller 15 N7).

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

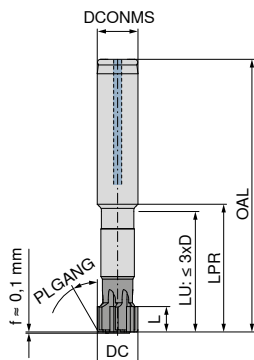
Monomax – Guide

Ø 5,60 – 25,89 mm									
Artikelnr. (3xD)	40 635 ...	40 625 ...	40 656 ...	40 652 ...	40 648 ...	40 605 ...	40 657 ...	40 644 ...	40 640 ...
Artikelnr. (5xD)	40 636 ...	40 626 ...	40 666 ...	40 653 ...	40 649 ...	40 606 ...	40 665 ...	40 645 ...	40 641 ...
KOMET-nr. (3xD)	56J.93	56J.93	56J.65	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.65	56H.17
KOMET-nr. (5xD)	56R.93	56R.93	56R.65	56R.65	56R.17	56R.71	56Q.65	56Q.65	56Q.17
Indløbsgeometri	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Indløbsvinkel	25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°
Type/belægning	DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TIN	DBG-P	DBG-P	DBC
Standardserie tilgængelig	✓	✓	✓	✓		✓			
Hulstype	Gennemgående hul						Bundhul		
Materialeundergruppe	Indeks								
P	Ulegeret stål	P.1.1	●	●	●		○	●	
		P.1.2	●	●	●		○	●	
		P.1.3	●	●	●		○	●	
		P.1.4	●	●	●		○	●	
		P.1.5	●	●	●		○	●	
	Lavtlegeret stål	P.2.1	●	●	●		○	●	
		P.2.2	●	●	●		○	●	
		P.2.3	●	●	●		○	●	
		P.2.4			●	●	○	●	
	Højtlegeret stål og højtlegeret værktøjsstål	P.3.1				●			●
		P.3.2				●			●
		P.3.3				●			●
	Rustfrit stål	P.4.1				●			●
		P.4.2				●			●
M	Rustfrit stål	M.1.1				●			●
		M.2.1				●			●
		M.3.1				●			●
K	Gråt støbejern	K.1.1			●		○	●	
		K.1.2			●		○	●	
	Støbejern med kuglegrat	K.2.1	○	●	●			●	
		K.2.2	○	●	●			●	
	Aduceret støbejern	K.3.1	○	●	●			●	
		K.3.2	○	●	●			●	
N	Aluminium smedelegeringer	N.1.1				●			●
		N.1.2				●			●
	Aluminium støbelegeringer	N.2.1				●			●
		N.2.2				●			●
		N.2.3				●			●
	Kobber og kobberlegeringer (bronze, messing)	N.3.1		○			●		
		N.3.2		○			●		
		N.3.3					●		
	Magnesiumlegeringer	N.4.1							
O	Ikke-metalliske materialer	O.1.1							
		O.1.2							
		O.2.1							
		O.2.2							
		O.3.1				○			○

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

Monomax – High Speed rivaler, kort

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra 1. hul



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

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

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

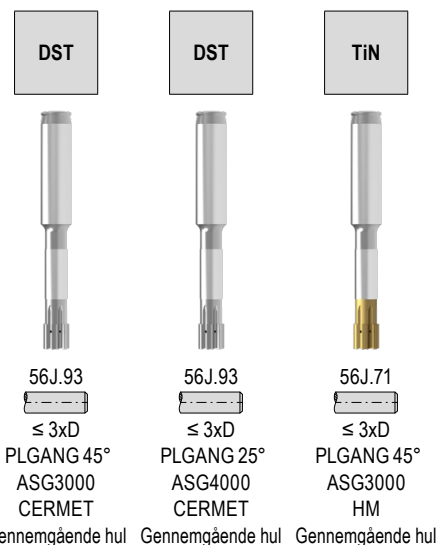
→ v. side 77-80

Værktøj må ikke krympes!

Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 635 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 ^{+0,025} eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

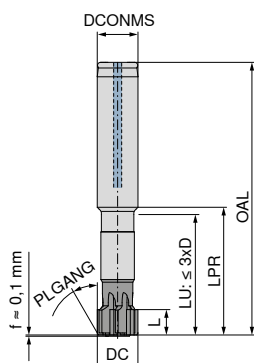
Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.



40 625 ...	40 635 ...	40 605 ...
DKK U3/4E	DKK U3/4E	DKK U3/4E
3.458,00	3.458,00	3.458,00
2.843,00	2.843,00	2.843,00
3.458,00	3.458,00	3.458,00
2.951,00	2.951,00	2.951,00
3.458,00	3.458,00	3.458,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.194,00	3.194,00	3.194,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.292,00	3.292,00	3.292,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.525,00	3.525,00	3.525,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.612,00	3.612,00	3.612,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
3.700,00	3.700,00	3.700,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
3.953,00	3.953,00	3.953,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
5.939,00	5.939,00	5.939,00
4.265,00	4.265,00	4.265,00
5.939,00	5.939,00	5.939,00

Monomax – High Speed rivaler, kort

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra 1. hul



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,99	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,99	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,99	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,99	9,5	55	60	120	20	6

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

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

→ v. side 77-80

Værktøj må ikke krympes!

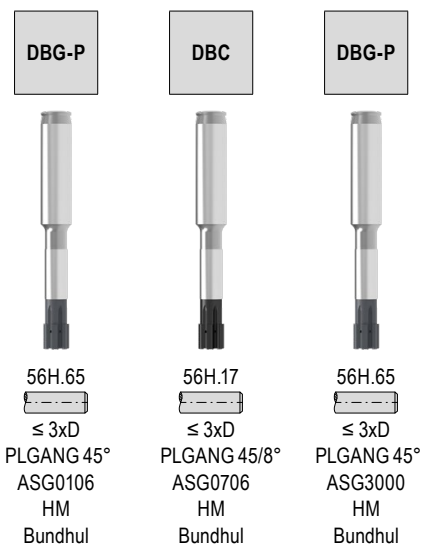
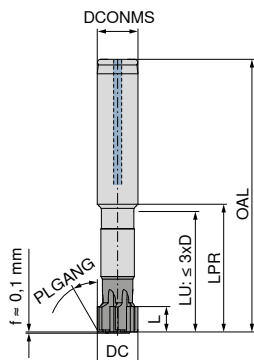
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,99 H7 → artikelnr. 40 652 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56J.65	56J.17	56J.65
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul
40 652 ...	40 648 ...	40 656 ...
DKK U3/4E	DKK U3/4E	DKK U3/4E
3.458,00	3.458,00	3.458,00
2.843,00	3.458,00	2.844,00
3.458,00	3.458,00	3.458,00
2.951,00	3.458,00	2.950,00
3.458,00	3.458,00	3.458,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.194,00	3.981,00	3.194,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.292,00	3.981,00	3.292,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.525,00	3.981,00	3.525,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
3.612,00	3.981,00	3.612,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
3.700,00	4.893,00	3.700,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
3.953,00	4.893,00	3.953,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
5.939,00	5.939,00	5.939,00
4.265,00	5.939,00	4.265,00
5.939,00	5.939,00	5.939,00

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra 1. hul

[illegible]

→ v_c side 77-80

 Værktøj må ikke krympes!

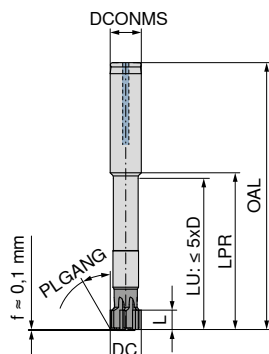
i Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 644 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $\pm 0,025$ eller 18 N7).

 En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

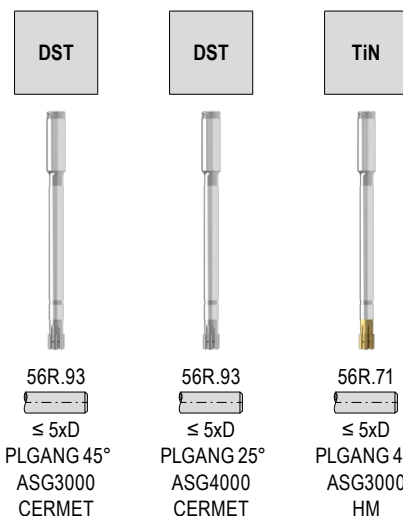
 Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → **side 100**.

Monomax – High Speed rivaler, lang

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra 1. hul



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6



Gennemgående hul Gennemgående hul Gennemgående hul

40 626 ...	40 636 ...	40 606 ...
DKK U3/4E	DKK U3/4E	DKK U3/4E
3.458,00	3.458,00	3.458,00
2.843,00	2.843,00	2.843,00
3.458,00	3.458,00	3.458,00
2.951,00	2.951,00	2.951,00
3.458,00	3.458,00	3.458,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
3.194,00	3.194,00	3.194,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
3.292,00	3.292,00	3.292,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
3.525,00	3.525,00	3.525,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
3.612,00	3.612,00	3.612,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
3.700,00	3.700,00	3.700,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
3.953,00	3.953,00	3.953,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
5.939,00	5.939,00	5.939,00
4.265,00	4.265,00	4.265,00
5.939,00	5.939,00	5.939,00

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

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

→ v. side 77-80

Værktøj må ikke krympes!

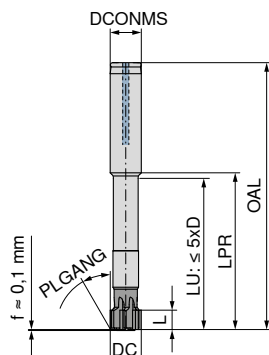
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 636 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 ^{+0,025} eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Monomax – High Speed rivaler, lang

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra 1. hul



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

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

→ v. side 77-80

Værktøj må ikke krympes!

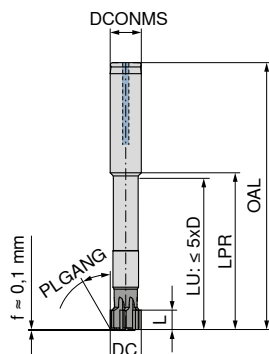
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 653 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56R.65	56R.17	56R.65
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul
40 653 ...	40 649 ...	40 666 ...
DKK U3/4E	DKK U3/4E	DKK U3/4E
3.458,00	3.458,00	3.458,00
2.843,00	3.458,00	2.844,00
3.458,00	3.458,00	3.458,00
2.951,00	3.458,00	2.950,00
3.458,00	3.458,00	3.458,00
3.981,00	3.981,00	3.981,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
3.194,00	4.419,00	3.194,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
3.292,00	4.419,00	3.292,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
3.525,00	4.419,00	3.525,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
3.612,00	4.419,00	3.612,00
4.419,00	4.419,00	4.419,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
3.700,00	4.893,00	3.700,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
3.953,00	4.893,00	3.953,00
4.893,00	4.893,00	4.893,00
5.939,00	5.939,00	5.939,00
4.265,00	5.939,00	4.265,00
5.939,00	5.939,00	5.939,00

- ▲ Justerbar for mindste hulltolerancer
- ▲ Slitagekompensation inden for toleranceområdet
- ▲ Tilbagetrækning fra hullet sker med 3-4 gange tilspænding
- ▲ Absolut processikker op til toleranceklasse IT 5, allerede fra 1. hul



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

DBG-P		DBC		DBG-P	
					
56Q.65		56Q.17		56Q.65	
					
≤ 5xD		≤ 5xD		≤ 5xD	
PLGANG 45°		PLGANG 45/8°		PLGANG 45°	
ASG0106		ASG0706		ASG3000	
HM		HM		HM	
Bundhul		Bundhul		Bundhul	

40 645 ...		40 641 ...		40 665 ...	
DKK	U3/4E	DKK	U3/4E	DKK	U3/4E
458,00	xxxx ¹⁾	3.458,00	xxxx ¹⁾	3.458,00	xxxx ¹⁾
458,00	06000 ¹⁾	3.458,00	06000 ¹⁾	3.458,00	06000 ¹⁾
458,00	xxxx ¹⁾	3.458,00	xxxx ¹⁾	3.458,00	xxxx ¹⁾
458,00	08000 ¹⁾	3.458,00	08000 ¹⁾	3.458,00	08000 ¹⁾
458,00	xxxx ¹⁾	3.458,00	xxxx ¹⁾	3.458,00	xxxx ¹⁾
981,00	xxxx ¹⁾	3.981,00	xxxx ¹⁾	3.981,00	xxxx ¹⁾
419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾
419,00	10000 ¹⁾	4.419,00	10000 ¹⁾	4.419,00	10000 ¹⁾
419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾
419,00	12000 ¹⁾	4.419,00	12000 ¹⁾	4.419,00	12000 ¹⁾
419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾
419,00	14000 ¹⁾	4.419,00	14000 ¹⁾	4.419,00	14000 ¹⁾
419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾
419,00	15000 ¹⁾	4.419,00	15000 ¹⁾	4.419,00	15000 ¹⁾
419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾	4.419,00	xxxx ¹⁾
893,00	xxxx ¹⁾	4.893,00	xxxx ¹⁾	4.893,00	xxxx ¹⁾
893,00	16000 ¹⁾	4.893,00	16000 ¹⁾	4.893,00	16000 ¹⁾
893,00	xxxx ¹⁾	4.893,00	xxxx ¹⁾	4.893,00	xxxx ¹⁾
893,00	18000 ¹⁾	4.893,00	18000 ¹⁾	4.893,00	18000 ¹⁾
893,00	xxxx ¹⁾	4.893,00	xxxx ¹⁾	4.893,00	xxxx ¹⁾
939,00	xxxx ¹⁾	5.939,00	xxxx ¹⁾	5.939,00	xxxx ¹⁾
939,00	20000 ¹⁾	5.939,00	20000 ¹⁾	5.939,00	20000 ¹⁾
939,00	xxxx ¹⁾	5.939,00	xxxx ¹⁾	5.939,00	xxxx ¹⁾

→ v_c side 77-80

 Værktøj må ikke krympes!

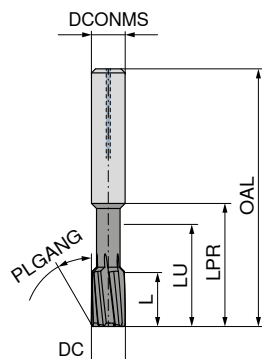
1 Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 645 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 $+0,025$ eller 18 N7).

 En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

 Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → **side 100.**

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Tilpasset highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse



51P.57

Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

40 483 ...

DKK
U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
4	12	24	28	50	4	4	996,00 04000
5	12	31	36	64	6	4	1.011,00 05000
6	12	31	36	64	6	4	1.033,00 06000
7	16	31	36	70	8	6	1.079,00 07000
8	16	31	36	70	8	6	1.079,00 08000
9	16	35	40	80	10	6	1.524,00 09000
10	16	35	40	80	10	6	1.524,00 10000
11	20	40	45	90	12	6	2.021,00 11000
12	20	40	45	90	12	6	2.021,00 12000
16	20	40	45	93	16	8	3.000,00 16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

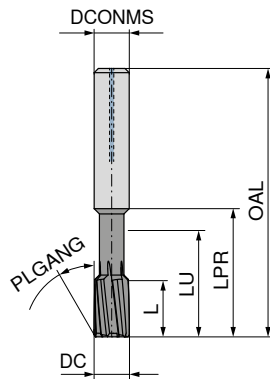
→ v_c side 83

Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse

- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm



51P.57

Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

40 489 ...

DKK
U4/4R

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	1.246,00	xxxxx ¹⁾
3,97	12	24	28	50	4	4	1.056,00	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	1.056,00	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	1.056,00	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	1.056,00	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	1.056,00	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	1.056,00	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	1.056,00	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	1.246,00	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	1.246,00	xxxxx ¹⁾
4,97	12	31	36	64	6	4	1.079,00	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	1.079,00	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	1.079,00	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	1.079,00	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	1.079,00	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	1.079,00	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	1.079,00	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	1.246,00	xxxxx ¹⁾
5,97	12	31	36	64	6	4	1.087,00	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	1.087,00	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	1.087,00	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	1.087,00	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	1.087,00	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	1.087,00	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	1.087,00	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	1.284,00	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	1.331,00	xxxxx ¹⁾
7,97	16	31	36	70	8	6	1.139,00	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	1.139,00	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	1.139,00	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	1.139,00	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	1.139,00	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	1.139,00	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	1.139,00	08030
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	1.331,00	xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel

→ v. side 83



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → **side 101**.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 489 08820)!

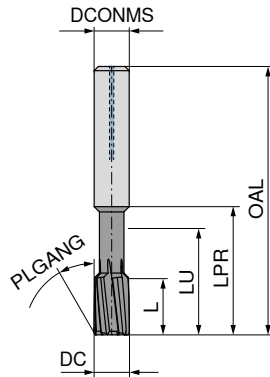


Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → **side 100**.

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse

- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm



51P.57

Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

40 489 ...

DKK
U4/4R

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6		1.650,00 xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6		1.623,00 09970
9,98	16	35	40	80	10	6		1.623,00 09980
9,99	16	35	40	80	10	6		1.623,00 09990
10,00	16	35	40	80	10	6		1.623,00 10000
10,01	16	35	40	80	10	6		1.623,00 10010
10,02	16	35	40	80	10	6		1.623,00 10020
10,03	16	35	40	80	10	6		1.623,00 10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6		1.650,00 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6		2.490,00 xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6		2.158,00 11970
11,98	20	40	45	90	12	6		2.158,00 11980
11,99	20	40	45	90	12	6		2.158,00 11990
12,00	20	40	45	90	12	6		2.158,00 12000
12,01	20	40	45	90	12	6		2.158,00 12010
12,02	20	40	45	90	12	6		2.158,00 12020
12,03	20	40	45	90	12	6		2.158,00 12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6		2.490,00 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6		2.905,00 xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6		3.312,00 xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8		3.740,00 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8		3.982,00 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8		4.229,00 xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel

→ v. side 83



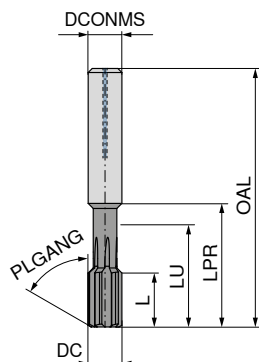
Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 489 08820)!



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Tilpasset highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse



51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 481 ...

DKK
U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	24	28	50	4	4
5	12	31	36	64	6	4
6	12	31	36	64	6	4
7	16	31	36	70	8	6
8	16	31	36	70	8	6
9	16	35	40	80	10	6
10	16	35	40	80	10	6
11	20	40	45	90	12	6
12	20	40	45	90	12	6
16	20	40	45	93	16	8

829,00	04000
845,00	05000
884,00	06000
928,00	07000
928,00	08000
1.327,00	09000
1.327,00	10000
1.766,00	11000
1.766,00	12000
2.684,00	16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

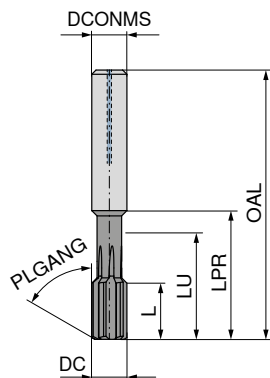
→ v_c side 83

Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse

- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm



51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4
3,97	12	24	28	50	4	4
3,98	12	24	28	50	4	4
3,99	12	24	28	50	4	4
4,00	12	24	28	50	4	4
4,01	12	24	28	50	4	4
4,02	12	24	28	50	4	4
4,03	12	24	28	50	4	4
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4
4,97	12	31	36	64	6	4
4,98	12	31	36	64	6	4
4,99	12	31	36	64	6	4
5,00	12	31	36	64	6	4
5,01	12	31	36	64	6	4
5,02	12	31	36	64	6	4
5,03	12	31	36	64	6	4
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4
5,97	12	31	36	64	6	4
5,98	12	31	36	64	6	4
5,99	12	31	36	64	6	4
6,00	12	31	36	64	6	4
6,01	12	31	36	64	6	4
6,02	12	31	36	64	6	4
6,03	12	31	36	64	6	4
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6
7,97	16	31	36	70	8	6
7,98	16	31	36	70	8	6
7,99	16	31	36	70	8	6
8,00	16	31	36	70	8	6
8,01	16	31	36	70	8	6
8,02	16	31	36	70	8	6
8,03	16	31	36	70	8	6
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6

DKK
U4/4R

1.037,00	xxxxx ¹⁾
890,00	03970
890,00	03980
890,00	03990
890,00	04000
890,00	04010
890,00	04020
890,00	04030
1.037,00	xxxxx ¹⁾
1.066,00	xxxxx ¹⁾
914,00	04970
914,00	04980
914,00	04990
914,00	05000
914,00	05010
914,00	05020
914,00	05030
1.066,00	xxxxx ¹⁾
928,00	05970
928,00	05980
928,00	05990
928,00	06000
928,00	06010
928,00	06020
928,00	06030
1.077,00	xxxxx ¹⁾
1.152,00	xxxxx ¹⁾
974,00	07970
974,00	07980
974,00	07990
974,00	08000
974,00	08010
974,00	08020
974,00	08030
1.152,00	xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel

→ v. side 83



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → **side 101**.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 488 08820)!

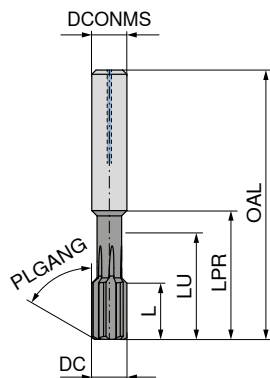


Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → **side 100**.

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Beregnet til highspeed-bearbejdning
- ▲ Special geometri og belægning til universel anvendelse

- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 6,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 6,04 – 20,05 mm = +0,005 mm



51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4/4R	
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	1.463,00	xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	1.419,00	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	1.419,00	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	1.419,00	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	1.419,00	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	1.419,00	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	1.419,00	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	1.419,00	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	1.463,00	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	2.217,00	xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	1.895,00	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	1.895,00	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	1.895,00	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	1.895,00	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	1.895,00	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	1.895,00	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	1.895,00	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	2.217,00	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	2.577,00	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	2.982,00	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	3.365,00	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	3.570,00	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	3.868,00	xxxxx ¹⁾
P								●
M								●
K								●
N								○
S								○
H								○
O								○

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel

→ v. side 83



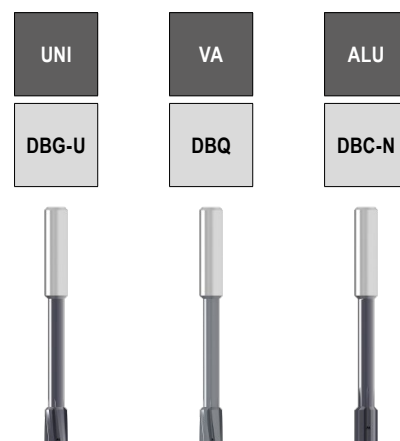
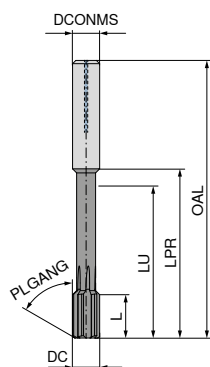
Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 488 08820)!



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



52P.57 Venstre snoet PLGANG 30° ASG2210 HM Gennemgående hul

52S.44 Venstre snoet PLGANG 30° ASG2231 HM Gennemgående hul

52N.17 Med lige noter PLGANG 30° ASG2270 HM Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 484 ... DKK U4/4R	40 401 ... DKK U4/4R	40 471 ... DKK U4/4R
4	12	28	32	60	4	4	1.287,00 04000	1.411,00 04000	1.411,00 04000 ¹⁾
5	12	35	40	76	6	4	1.306,00 05000	1.432,00 05000	1.432,00 05000 ¹⁾
6	12	35	40	76	6	4	1.334,00 06000	1.460,00 06000	1.460,00 06000 ¹⁾
7	16	60	65	101	8	6	1.392,00 07000	1.530,00 07000	1.530,00 07000 ¹⁾
8	16	60	65	101	8	6	1.392,00 08000	1.530,00 08000	1.530,00 08000 ¹⁾
9	16	63	68	108	10	6	1.968,00 09000	2.171,00 09000	2.171,00 09000 ¹⁾
10	16	63	68	108	10	6	1.968,00 10000	2.171,00 10000	2.171,00 10000 ¹⁾
11	20	80	85	130	12	6	2.610,00 11000	2.864,00 11000	2.864,00 11000 ¹⁾
12	20	80	85	130	12	6	2.610,00 12000	2.864,00 12000	2.864,00 12000 ¹⁾
16	20	97	102	150	16	6	3.428,00 16000	3.768,00 16000	3.768,00 16000 ¹⁾
P							●	●	
M							●	●	
K							●		
N							○		●
S							○		
H							○		
O									○

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

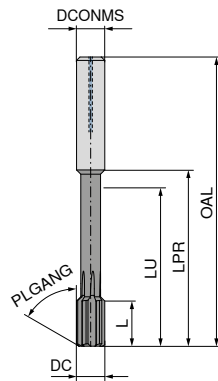
→ v_c side 81+82



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm

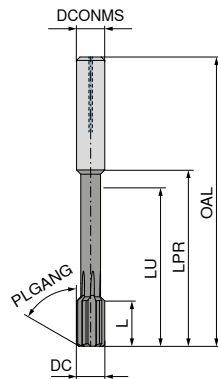
UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A

52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
Venstre snoet PLGANG 30° ASG2210 HM	Venstre snoet PLGANG 30° ASG2231 HM	Med lige noter PLGANG 30° ASG2350 HM	Med lige noter PLGANG 30° ASG2270 HM	Med lige noter PLGANG 30° ASG2360 HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

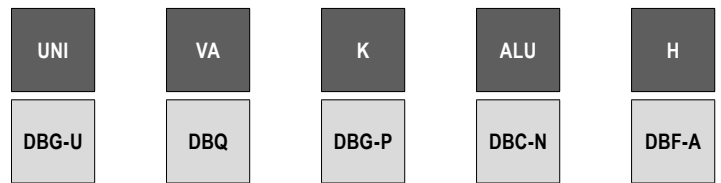
DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R	
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	1.606,00	xxxxx ²⁾	1.644,00	xxxxx ¹⁾		1.644,00	xxxxx ¹⁾	1.644,00	xxxxx ¹⁾	
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6					1.644,00	xxxxx ¹⁾				
3,97	12	28	32	60	4	4	1.364,00	03970	1.500,00	03970 ¹⁾		1.644,00	03970 ¹⁾	1.644,00	03970 ¹⁾	
3,97	12	28	32	60	4	6					1.644,00	03970 ¹⁾				
3,98	12	28	32	60	4	4	1.364,00	03980	1.500,00	03980 ¹⁾		1.644,00	03980 ¹⁾	1.644,00	03980 ¹⁾	
3,98	12	28	32	60	4	6					1.644,00	03980 ¹⁾				
3,99	12	28	32	60	4	4	1.364,00	03990	1.500,00	03990 ¹⁾		1.644,00	03990 ¹⁾	1.644,00	03990 ¹⁾	
3,99	12	28	32	60	4	6					1.644,00	03990 ¹⁾				
4,00	12	28	32	60	4	4	1.364,00	04000	1.500,00	04000 ¹⁾		1.644,00	04000 ¹⁾	1.644,00	04000 ¹⁾	
4,00	12	28	32	60	4	6					1.644,00	04000 ¹⁾				
4,01	12	28	32	60	4	4	1.364,00	04010	1.500,00	04010 ¹⁾		1.644,00	04010 ¹⁾	1.644,00	04010 ¹⁾	
4,01	12	28	32	60	4	6					1.644,00	04010 ¹⁾				
4,02	12	28	32	60	4	4	1.364,00	04020	1.500,00	04020 ¹⁾		1.644,00	04020 ¹⁾	1.644,00	04020 ¹⁾	
4,02	12	28	32	60	4	6					1.644,00	04020 ¹⁾				
4,03	12	28	32	60	4	4	1.364,00	04030	1.500,00	04030 ¹⁾		1.644,00	04030 ¹⁾	1.644,00	04040 ¹⁾	
4,03	12	28	32	60	4	6					1.644,00	04030 ¹⁾				
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	1.606,00	xxxxx ²⁾	1.644,00	xxxxx ¹⁾		1.644,00	xxxxx ¹⁾	1.644,00	xxxxx ¹⁾	
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6					1.644,00	xxxxx ¹⁾				
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	1.631,00	xxxxx ²⁾	1.703,00	xxxxx ¹⁾		1.703,00	xxxxx ¹⁾	1.703,00	xxxxx ¹⁾	
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6					1.703,00	xxxxx ¹⁾				
4,97	12	35	40	76	6	4	1.392,00	04970	1.530,00	04970 ¹⁾		1.703,00	04970 ¹⁾	1.703,00	04970 ¹⁾	
4,97	12	35	40	76	6	6					1.703,00	04970 ¹⁾				
4,98	12	35	40	76	6	4	1.392,00	04980	1.530,00	04980 ¹⁾		1.703,00	04980 ¹⁾	1.703,00	04980 ¹⁾	
4,98	12	35	40	76	6	6					1.703,00	04980 ¹⁾				
4,99	12	35	40	76	6	4	1.392,00	04990	1.530,00	04990 ¹⁾		1.703,00	04990 ¹⁾	1.703,00	04990 ¹⁾	
4,99	12	35	40	76	6	6					1.703,00	04990 ¹⁾				
5,00	12	35	40	76	6	4	1.392,00	05000	1.530,00	05000 ¹⁾		1.703,00	05000 ¹⁾	1.703,00	05000 ¹⁾	
5,00	12	35	40	76	6	6					1.703,00	05000 ¹⁾				
5,01	12	35	40	76	6	4	1.392,00	05010	1.530,00	05010 ¹⁾		1.703,00	05010 ¹⁾	1.703,00	05010 ¹⁾	
5,01	12	35	40	76	6	6					1.703,00	05010 ¹⁾				
5,02	12	35	40	76	6	4	1.392,00	05020	1.530,00	05020 ¹⁾		1.703,00	05020 ¹⁾	1.703,00	05020 ¹⁾	
5,02	12	35	40	76	6	6					1.703,00	05020 ¹⁾				
P								●		●						
M								●		●						
K								●				●				
N								○						●		
S								○								
H								○								●
Q														○		

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
5,03	12	35	40	76	6	4		1.392,00 05030	1.530,00 05030 ¹⁾	1.703,00 05030 ¹⁾	1.703,00 05030 ¹⁾	1.703,00 05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6				1.703,00	1.703,00	1.703,00
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4		1.631,00 xxxxx ²⁾	1.703,00 xxxxx ¹⁾		1.703,00 xxxxx ¹⁾	1.703,00 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6				1.703,00 xxxxx ¹⁾	1.703,00	1.703,00
5,97	12	35	40	76	6	4		1.403,00 05970	1.548,00 05970 ¹⁾	1.703,00 05970 ¹⁾	1.703,00 05970 ¹⁾	1.703,00 05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6				1.703,00 05970 ¹⁾	1.703,00	1.703,00
5,98	12	35	40	76	6	4		1.403,00 05980	1.548,00 05980 ¹⁾	1.703,00 05980 ¹⁾	1.703,00 05980 ¹⁾	1.703,00 05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6				1.703,00 05980 ¹⁾	1.703,00	1.703,00
5,99	12	35	40	76	6	4		1.403,00 05990	1.548,00 05990 ¹⁾	1.703,00 05990 ¹⁾	1.703,00 05990 ¹⁾	1.703,00 05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6				1.703,00 05990 ¹⁾	1.703,00	1.703,00
6,00	12	35	40	76	6	4		1.403,00 06000	1.548,00 06000 ¹⁾	1.703,00 06000 ¹⁾	1.703,00 06000 ¹⁾	1.703,00 06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6				1.703,00 06000 ¹⁾	1.703,00	1.703,00
6,01	12	35	40	76	6	4		1.403,00 06010	1.548,00 06010 ¹⁾	1.703,00 06010 ¹⁾	1.703,00 06010 ¹⁾	1.703,00 06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6				1.703,00 06010 ¹⁾	1.703,00	1.703,00
6,02	12	35	40	76	6	4		1.403,00 06020	1.548,00 06020 ¹⁾	1.703,00 06020 ¹⁾	1.703,00 06020 ¹⁾	1.703,00 06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6				1.703,00 06020 ¹⁾	1.703,00	1.703,00
6,03	12	35	40	76	6	4		1.403,00 06030	1.548,00 06030 ¹⁾	1.703,00 06030 ¹⁾	1.703,00 06030 ¹⁾	1.703,00 06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6				1.703,00 06030 ¹⁾	1.703,00	1.703,00
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4		1.655,00 xxxxx ²⁾	1.703,00 xxxxx ¹⁾	1.703,00 xxxxx ¹⁾	1.703,00 xxxxx ¹⁾	1.703,00 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6				1.703,00 xxxxx ¹⁾	1.703,00 xxxxx ¹⁾	1.703,00 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6		1.717,00 xxxxx ²⁾	1.754,00 xxxxx ¹⁾	1.754,00 xxxxx ¹⁾	1.754,00 xxxxx ¹⁾	1.754,00 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8				1.754,00 xxxxx ¹⁾	1.754,00	1.754,00
7,97	16	60	65	101	8	6		1.470,00 07970	1.615,00 07970 ¹⁾	1.754,00 07970 ¹⁾	1.754,00 07970 ¹⁾	1.754,00 07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8				1.754,00 07970 ¹⁾	1.754,00	1.754,00
7,98	16	60	65	101	8	6		1.470,00 07980	1.615,00 07980 ¹⁾	1.754,00 07980 ¹⁾	1.754,00 07980 ¹⁾	1.754,00 07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8				1.754,00 07980 ¹⁾	1.754,00	1.754,00
7,99	16	60	65	101	8	6		1.470,00 07990	1.615,00 07990 ¹⁾	1.754,00 07990 ¹⁾	1.754,00 07990 ¹⁾	1.754,00 07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8				1.754,00 07990 ¹⁾	1.754,00	1.754,00
8,00	16	60	65	101	8	6		1.470,00 08000	1.615,00 08000 ¹⁾	1.754,00 08000 ¹⁾	1.754,00 08000 ¹⁾	1.754,00 08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8				1.754,00 08000 ¹⁾	1.754,00	1.754,00
8,01	16	60	65	101	8	6		1.470,00 08010	1.615,00 08010 ¹⁾	1.754,00 08010 ¹⁾	1.754,00 08010 ¹⁾	1.754,00 08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8				1.754,00 08010 ¹⁾	1.754,00	1.754,00
P								●	●			
M								●	●			
K								●		●		
N								○			●	
S								○				
H								○				●
O											○	

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

→ v_c side 81+82

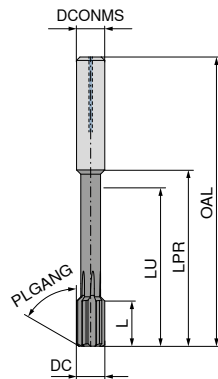
Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm

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

Gennemgående hul Gennemgående hul Gennemgående hul Gennemgående hul Gennemgående hul

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
								DKK	U4/4R	DKK	U4/4R	DKK	U4/4R	DKK	U4/4R	DKK	U4/4R
8,02	16	60	65	101	8	6		1.470,00	08020	1.615,00	08020 ¹⁾	1.754,00	08020 ¹⁾	1.754,00	08020 ¹⁾	1.754,00	08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8											
8,03	16	60	65	101	8	6		1.470,00	08030	1.615,00	08030 ¹⁾	1.754,00	08030 ¹⁾	1.754,00	08030 ¹⁾	1.754,00	08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8											
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6		1.717,00	xxxxx ²⁾	1.754,00	xxxxx ¹⁾	1.754,00	xxxxx ¹⁾	1.754,00	xxxxx ¹⁾	1.754,00	xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8											
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6		2.132,00	xxxxx ²⁾	2.472,00	xxxxx ¹⁾	2.472,00	xxxxx ¹⁾	2.472,00	xxxxx ¹⁾	2.472,00	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8											
9,97	16	63	68	108	10	6		2.093,00	09970	2.308,00	09970 ¹⁾	2.472,00	09970 ¹⁾	2.472,00	09970 ¹⁾	2.472,00	09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8											
9,98	16	63	68	108	10	6		2.093,00	09980	2.308,00	09980 ¹⁾	2.472,00	09980 ¹⁾	2.472,00	09980 ¹⁾	2.472,00	09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8											
9,99	16	63	68	108	10	6		2.093,00	09990	2.308,00	09990 ¹⁾	2.472,00	09990 ¹⁾	2.472,00	09990 ¹⁾	2.472,00	09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8											
10,00	16	63	68	108	10	6		2.093,00	10000	2.308,00	10000 ¹⁾	2.472,00	10000 ¹⁾	2.472,00	10000 ¹⁾	2.472,00	10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8											
10,01	16	63	68	108	10	6		2.093,00	10010	2.308,00	10010 ¹⁾	2.472,00	10010 ¹⁾	2.472,00	10010 ¹⁾	2.472,00	10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8											
10,02	16	63	68	108	10	6		2.093,00	10020	2.308,00	10020 ¹⁾	2.472,00	10020 ¹⁾	2.472,00	10020 ¹⁾	2.472,00	10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8											
10,03	16	63	68	108	10	6		2.093,00	10030	2.308,00	10030 ¹⁾	2.472,00	10030 ¹⁾	2.472,00	10030 ¹⁾	2.472,00	10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8											
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6		2.132,00	xxxxx ²⁾	2.472,00	xxxxx ¹⁾	2.472,00	xxxxx ¹⁾	2.472,00	xxxxx ¹⁾	2.472,00	xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8											
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6		3.214,00	xxxxx ²⁾	3.310,00	xxxxx ¹⁾	3.310,00	xxxxx ¹⁾	3.310,00	xxxxx ¹⁾	3.310,00	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8											
11,97	20	80	85	130	12	6		2.785,00	11970	3.067,00	11970 ¹⁾	3.310,00	11970 ¹⁾	3.310,00	11970 ¹⁾	3.310,00	11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8											
11,98	20	80	85	130	12	6		2.785,00	11980	3.067,00	11980 ¹⁾	3.310,00	11980 ¹⁾	3.310,00	11980 ¹⁾	3.310,00	11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8											
11,99	20	80	85	130	12	6		2.785,00	11990	3.067,00	11990 ¹⁾	3.310,00	11990 ¹⁾	3.310,00	11990 ¹⁾	3.310,00	11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8											

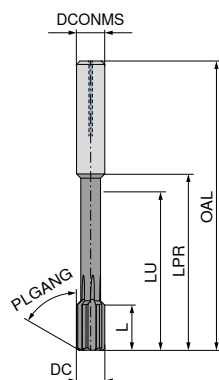
- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel / Mindste bestilling 2 stk. → v_c side 81+82
- 2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel

Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm

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

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
12,00	20	80	85	130	12	6		2.785,00	3.067,00	3.310,00	3.310,00	3.310,00
12,00	20	80	85	130	12	8						
12,01	20	80	85	130	12	6		2.785,00	3.067,00	3.310,00	3.310,00	3.310,00
12,01	20	80	85	130	12	8						
12,02	20	80	85	130	12	6		2.785,00	3.067,00	3.310,00	3.310,00	3.310,00
12,02	20	80	85	130	12	8						
12,03	20	80	85	130	12	6		2.785,00	3.067,00	3.310,00	3.310,00	3.310,00
12,03	20	80	85	130	12	8						
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6		3.214,00	3.310,00	3.310,00	3.310,00	3.310,00
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8						
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6		3.749,00	3.858,00	3.858,00	3.858,00	3.858,00
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8						
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6		4.272,00	4.382,00	4.382,00	4.382,00	4.382,00
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8						
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6		4.553,00	4.761,00	4.761,00	4.761,00	4.761,00
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8						
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6		4.833,00	5.015,00	5.015,00	5.015,00	5.015,00
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8						
P												
M												
K												
N												
S												
H												
O												

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

→ v_c side 81+82

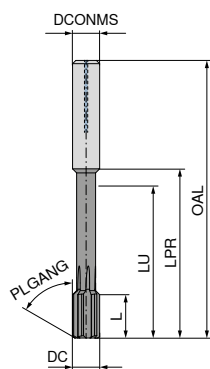
Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



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

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 485 ...	40 402 ...	40 472 ...
							DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
4	12	28	32	60	4	4	1.071,00 04000	1.178,00 04000	1.178,00 04000 ¹⁾
5	12	35	40	76	6	4	1.090,00 05000	1.208,00 05000	1.208,00 05000 ¹⁾
6	12	35	40	76	6	4	1.139,00 06000	1.256,00 06000	1.256,00 06000 ¹⁾
7	16	60	65	101	8	6	1.198,00 07000	1.315,00 07000	1.315,00 07000 ¹⁾
8	16	60	65	101	8	6	1.198,00 08000	1.315,00 08000	1.315,00 08000 ¹⁾
9	16	63	68	108	10	6	1.714,00 09000	1.889,00 09000	1.889,00 09000 ¹⁾
10	16	63	68	108	10	6	1.714,00 10000	1.889,00 10000	1.889,00 10000 ¹⁾
11	20	80	85	130	12	6	2.279,00 11000	2.505,00 11000	2.505,00 11000 ¹⁾
12	20	80	85	130	12	6	2.279,00 12000	2.505,00 12000	2.505,00 12000 ¹⁾
16	20	97	102	150	16	6	3.067,00 16000	3.380,00 16000	3.380,00 16000 ¹⁾
P							●	●	
M							●	●	
K							●		
N							○		●
S							○		
H							○		
O									○

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

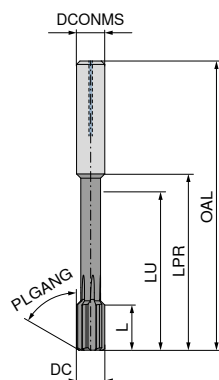
→ v. side 81+82



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
								DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4		1.338,00	xxxxx ²⁾	1.388,00	xxxxx ¹⁾	1.388,00
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6						
3,97	12	28	32	60	4	4		1.149,00	03970	1.266,00	03970 ¹⁾	1.388,00
3,97	12	28	32	60	4	6						
3,98	12	28	32	60	4	4		1.149,00	03980	1.266,00	03980 ¹⁾	1.388,00
3,98	12	28	32	60	4	6						
3,99	12	28	32	60	4	4		1.149,00	03990	1.266,00	03990 ¹⁾	1.388,00
3,99	12	28	32	60	4	6						
4,00	12	28	32	60	4	4		1.149,00	04000	1.266,00	04000 ¹⁾	1.388,00
4,00	12	28	32	60	4	6						
4,01	12	28	32	60	4	4		1.149,00	04010	1.266,00	04010 ¹⁾	1.388,00
4,01	12	28	32	60	4	6						
4,02	12	28	32	60	4	4		1.149,00	04020	1.266,00	04020 ¹⁾	1.388,00
4,02	12	28	32	60	4	6						
4,03	12	28	32	60	4	4		1.149,00	04030	1.266,00	04030 ¹⁾	1.388,00
4,03	12	28	32	60	4	6						
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4		1.338,00	xxxxx ²⁾	1.388,00	xxxxx ¹⁾	1.388,00
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6						
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4		1.377,00	xxxxx ²⁾	1.425,00	xxxxx ¹⁾	1.425,00
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6						
4,97	12	35	40	76	6	4		1.178,00	04970	1.287,00	04970 ¹⁾	1.425,00
4,97	12	35	40	76	6	6						
4,98	12	35	40	76	6	4		1.178,00	04980	1.287,00	04980 ¹⁾	1.425,00
4,98	12	35	40	76	6	6						
4,99	12	35	40	76	6	4		1.178,00	04990	1.287,00	04990 ¹⁾	1.425,00
4,99	12	35	40	76	6	6						
5,00	12	35	40	76	6	4		1.178,00	05000	1.287,00	05000 ¹⁾	1.425,00
5,00	12	35	40	76	6	6						
5,01	12	35	40	76	6	4		1.178,00	05010	1.287,00	05010 ¹⁾	1.425,00
5,01	12	35	40	76	6	6						
5,02	12	35	40	76	6	4		1.178,00	05020	1.287,00	05020 ¹⁾	1.425,00
5,02	12	35	40	76	6	6						
P												
M												
K												
N												
S												
H												
O												

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

→ v_c side 81+82

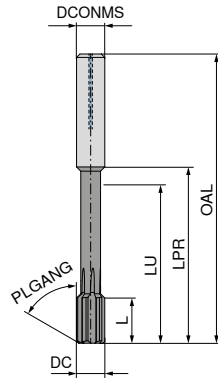
Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820!)



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
5,03	12	35	40	76	6	4		1.178,00	05030	1.287,00	05030 ¹⁾	1.425,00	05030 ¹⁾	1.425,00	05030 ¹⁾	1.425,00	05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6						1.425,00		1.425,00		1.425,00	
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4		1.377,00	xxxxx ²⁾	1.425,00	xxxxx ¹⁾			1.425,00	xxxxx ¹⁾	1.425,00	xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6						1.425,00	xxxxx ¹⁾				
5,97	12	35	40	76	6	4		1.198,00	05970	1.315,00	05970 ¹⁾	1.425,00	05970 ¹⁾	1.425,00	05970 ¹⁾	1.425,00	05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6						1.425,00	05970 ¹⁾				
5,98	12	35	40	76	6	4		1.198,00	05980	1.315,00	05980 ¹⁾	1.425,00	05980 ¹⁾	1.425,00	05980 ¹⁾	1.425,00	05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6						1.425,00	05980 ¹⁾				
5,99	12	35	40	76	6	4		1.198,00	05990	1.315,00	05990 ¹⁾	1.425,00	05990 ¹⁾	1.425,00	05990 ¹⁾	1.425,00	05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6						1.425,00	05990 ¹⁾				
6,00	12	35	40	76	6	4		1.198,00	06000	1.315,00	06000 ¹⁾	1.425,00	06000 ¹⁾	1.425,00	06000 ¹⁾	1.425,00	06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6						1.425,00	06000 ¹⁾				
6,01	12	35	40	76	6	4		1.198,00	06010	1.315,00	06010 ¹⁾	1.425,00	06010 ¹⁾	1.425,00	06010 ¹⁾	1.425,00	06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6						1.425,00	06010 ¹⁾				
6,02	12	35	40	76	6	4		1.198,00	06020	1.315,00	06020 ¹⁾	1.425,00	06020 ¹⁾	1.425,00	06020 ¹⁾	1.425,00	06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6						1.425,00	06020 ¹⁾				
6,03	12	35	40	76	6	4		1.198,00	06030	1.315,00	06030 ¹⁾	1.425,00	06030 ¹⁾	1.425,00	06030 ¹⁾	1.425,00	06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6						1.425,00	06030 ¹⁾				
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4		1.388,00	xxxxx ²⁾	1.425,00	xxxxx ¹⁾	1.425,00	xxxxx ¹⁾	1.425,00	xxxxx ¹⁾	1.425,00	xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6						1.425,00	xxxxx ¹⁾				
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6		1.484,00	xxxxx ²⁾	1.534,00	xxxxx ¹⁾	1.534,00	xxxxx ¹⁾	1.534,00	xxxxx ¹⁾	1.534,00	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8						1.534,00	xxxxx ¹⁾				
7,97	16	60	65	101	8	6		1.256,00	07970	1.383,00	07970 ¹⁾	1.534,00	07970 ¹⁾	1.534,00	07970 ¹⁾	1.534,00	07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8						1.534,00	07970 ¹⁾				
7,98	16	60	65	101	8	6		1.256,00	07980	1.383,00	07980 ¹⁾	1.534,00	07980 ¹⁾	1.534,00	07980 ¹⁾	1.534,00	07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8						1.534,00	07980 ¹⁾				
7,99	16	60	65	101	8	6		1.256,00	07990	1.383,00	07990 ¹⁾	1.534,00	07990 ¹⁾	1.534,00	07990 ¹⁾	1.534,00	07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8						1.534,00	07990 ¹⁾				
8,00	16	60	65	101	8	6		1.256,00	08000	1.383,00	08000 ¹⁾	1.534,00	08000 ¹⁾	1.534,00	08000 ¹⁾	1.534,00	08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8						1.534,00	08000 ¹⁾				
8,01	16	60	65	101	8	6		1.256,00	08010	1.383,00	08010 ¹⁾	1.534,00	08010 ¹⁾	1.534,00	08010 ¹⁾	1.534,00	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8						1.534,00	08010 ¹⁾				
P									●		●						
M									●		●						
K									●			●					
N									○					●			
S									○								
H									○								●
O															○		

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

→ v_c side 81+82

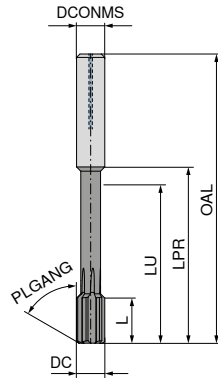
Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820!)



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h ₆ mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
8,02	16	60	65	101	8	6	1.256,00 08020	1.383,00 08020 ¹⁾	1.534,00 08020 ¹⁾	1.534,00 08020 ¹⁾	1.534,00 08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8					
8,03	16	60	65	101	8	6	1.256,00 08030	1.383,00 08030 ¹⁾	1.534,00 08030 ¹⁾	1.534,00 08030 ¹⁾	1.534,00 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8					
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	1.484,00 xxxxx ²⁾	1.534,00 xxxxx ¹⁾	1.534,00 xxxxx ¹⁾	1.534,00 xxxxx ¹⁾	1.534,00 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	1.887,00 xxxxx ²⁾	2.215,00 xxxxx ¹⁾	2.215,00 xxxxx ¹⁾	2.215,00 xxxxx ¹⁾	2.215,00 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					
9,97	16	63	68	108	10	6	1.831,00 09970	2.016,00 09970 ¹⁾	2.215,00 09970 ¹⁾	2.215,00 09970 ¹⁾	2.215,00 09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8					
9,98	16	63	68	108	10	6	1.831,00 09980	2.016,00 09980 ¹⁾	2.215,00 09980 ¹⁾	2.215,00 09980 ¹⁾	2.215,00 09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8					
9,99	16	63	68	108	10	6	1.831,00 09990	2.016,00 09990 ¹⁾	2.215,00 09990 ¹⁾	2.215,00 09990 ¹⁾	2.215,00 09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8					
10,00	16	63	68	108	10	6	1.831,00 10000	2.016,00 10000 ¹⁾	2.215,00 10000 ¹⁾	2.215,00 10000 ¹⁾	2.215,00 10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8					
10,01	16	63	68	108	10	6	1.831,00 10010	2.016,00 10010 ¹⁾	2.215,00 10010 ¹⁾	2.215,00 10010 ¹⁾	2.215,00 10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8					
10,02	16	63	68	108	10	6	1.831,00 10020	2.016,00 10020 ¹⁾	2.215,00 10020 ¹⁾	2.215,00 10020 ¹⁾	2.215,00 10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8					
10,03	16	63	68	108	10	6	1.831,00 10030	2.016,00 10030 ¹⁾	2.215,00 10030 ¹⁾	2.215,00 10030 ¹⁾	2.215,00 10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8					
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	1.887,00 xxxxx ²⁾	2.215,00 xxxxx ¹⁾	2.215,00 xxxxx ¹⁾	2.215,00 xxxxx ¹⁾	2.215,00 xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	2.861,00 xxxxx ²⁾	3.018,00 xxxxx ¹⁾	3.018,00 xxxxx ¹⁾	3.018,00 xxxxx ¹⁾	3.018,00 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					
11,97	20	80	85	130	12	6	2.444,00 11970	2.687,00 11970 ¹⁾	3.018,00 11970 ¹⁾	3.018,00 11970 ¹⁾	3.018,00 11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8					
11,98	20	80	85	130	12	6	2.444,00 11980	2.687,00 11980 ¹⁾	3.018,00 11980 ¹⁾	3.018,00 11980 ¹⁾	3.018,00 11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8					
11,99	20	80	85	130	12	6	2.444,00 11990	2.687,00 11990 ¹⁾	3.018,00 11990 ¹⁾	3.018,00 11990 ¹⁾	3.018,00 11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8					
P							●	●			
M							●	●			
K							●		●		
N							○			●	
S							○				
H							○				●
O										○	

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

→ v_c side 81+82

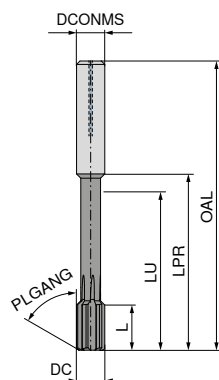
Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)¹⁾



Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



- ▲ Tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
12,00	20	80	85	130	12	6		2.444,00	12000	2.687,00	12000 ¹⁾	3.018,00	12000 ¹⁾	3.018,00	12000 ¹⁾	3.018,00	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8		2.444,00	12010	2.687,00	12010 ¹⁾	3.018,00	12010 ¹⁾	3.018,00	12010 ¹⁾	3.018,00	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	6		2.444,00	12020	2.687,00	12020 ¹⁾	3.018,00	12020 ¹⁾	3.018,00	12020 ¹⁾	3.018,00	12020 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8		2.444,00	12030	2.687,00	12030 ¹⁾	3.018,00	12030 ¹⁾	3.018,00	12030 ¹⁾	3.018,00	12030 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	6		2.444,00	12040	2.687,00	12040 ¹⁾	3.018,00	12040 ¹⁾	3.018,00	12040 ¹⁾	3.018,00	12040 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8		2.444,00	12050	2.687,00	12050 ¹⁾	3.018,00	12050 ¹⁾	3.018,00	12050 ¹⁾	3.018,00	12050 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	6		2.444,00	12060	2.687,00	12060 ¹⁾	3.018,00	12060 ¹⁾	3.018,00	12060 ¹⁾	3.018,00	12060 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8		2.444,00	12070	2.687,00	12070 ¹⁾	3.018,00	12070 ¹⁾	3.018,00	12070 ¹⁾	3.018,00	12070 ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6		2.861,00	xxxxx ²⁾	3.018,00	xxxxx ¹⁾	3.018,00	xxxxx ¹⁾	3.018,00	xxxxx ¹⁾	3.018,00	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8		2.861,00	xxxxx ²⁾	3.018,00	xxxxx ¹⁾	3.018,00	xxxxx ¹⁾	3.018,00	xxxxx ¹⁾	3.018,00	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6		3.325,00	xxxxx ²⁾	3.470,00	xxxxx ¹⁾	3.470,00	xxxxx ¹⁾	3.470,00	xxxxx ¹⁾	3.470,00	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8		3.325,00	xxxxx ²⁾	3.470,00	xxxxx ¹⁾	3.470,00	xxxxx ¹⁾	3.470,00	xxxxx ¹⁾	3.470,00	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6		3.846,00	xxxxx ²⁾	4.006,00	xxxxx ¹⁾	4.006,00	xxxxx ¹⁾	4.006,00	xxxxx ¹⁾	4.006,00	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8		3.846,00	xxxxx ²⁾	4.006,00	xxxxx ¹⁾	4.006,00	xxxxx ¹⁾	4.006,00	xxxxx ¹⁾	4.006,00	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6		4.079,00	xxxxx ²⁾	4.235,00	xxxxx ¹⁾	4.235,00	xxxxx ¹⁾	4.235,00	xxxxx ¹⁾	4.235,00	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8		4.079,00	xxxxx ²⁾	4.235,00	xxxxx ¹⁾	4.235,00	xxxxx ¹⁾	4.235,00	xxxxx ¹⁾	4.235,00	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6		4.419,00	xxxxx ²⁾	4.553,00	xxxxx ¹⁾	4.553,00	xxxxx ¹⁾	4.553,00	xxxxx ¹⁾	4.553,00	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8		4.419,00	xxxxx ²⁾	4.553,00	xxxxx ¹⁾	4.553,00	xxxxx ¹⁾	4.553,00	xxxxx ¹⁾	4.553,00	xxxxx ¹⁾
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

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

→ v. side 81+82



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer. Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

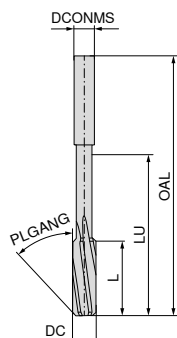


Yderligere informationer om indløbsgeometrier (ASG) findes på → side 100.

NC-maskinrival,
DIN 8093-2B

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Ø 2–3,5 mm med centreringsspider i begge sider
- ▲ Ø 4–13 mm med indvendigt center
- ▲ fra Ø 22 mm, iht. DIN 8093-2B
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC

Venstre snoet
HM
Gennemgående hul

40 420 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	405,00	020
2,5	16	29,0	60	3	4	405,00	025
3,0	17	33,0	65	4	6	422,00	030
3,2	18	33,0	65	4	6	422,00	032
3,5	18	43,0	75	4	6	422,00	035
4,0	19	43,0	75	4	6	506,00	040
4,5	21	39,0	80	6	6	506,00	045
5,0	23	52,0	93	6	6	568,00	050
5,5	26	53,0	93	6	6	568,00	055
6,0	26	53,0	93	6	6	610,00	060
6,5	28	61,0	101	6	6	610,00	065
7,0	31	68,0	109	8	6	677,00	070
7,5	31	68,0	109	8	6	677,00	075
8,0	33	77,0	117	8	6	789,00	080
8,5	33	77,0	117	8	6	789,00	085
9,0	36	80,0	125	10	6	861,00	090
9,5	36	80,0	125	10	6	861,00	095
10,0	38	88,0	133	10	6	920,00	100
10,5	38	88,0	133	10	6	920,00	105
11,0	41	97,0	142	10	6	1.188,00	110
12,0	44	100,0	151	12	6	1.188,00	120
13,0	44	100,0	151	12	6	1.166,00	130
14,0	47	106,0	160	16	6	1.166,00	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	1.229,00	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	1.290,00	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	1.312,00	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	1.321,00	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	1.385,00	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	1.385,00	200 ¹⁾
22,0	25	105,0	160	20	6	1.385,00	220 ¹⁾
24,0	25	125,0	180	20	8	1.693,00	240 ¹⁾
25,0	25	125,0	180	20	8	1.693,00	250 ¹⁾
26,0	25	125,0	180	20	8	1.889,00	260 ¹⁾
28,0	25	119,0	180	25	8	1.992,00	280 ¹⁾
30,0	25	139,0	200	25	8	2.065,00	300 ¹⁾

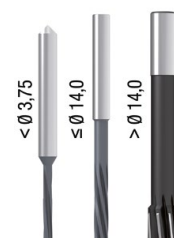
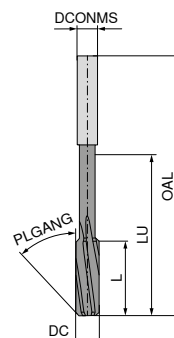
P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

1) Med HM-belagte skær

→ v_c side 84NC-maskinrival,
DIN 8093-2B

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Ø 2–3,5 mm med centreringsspider i begge sider
- ▲ Ø 4–13 mm med indvendigt center
- ▲ fra Ø 22 mm, iht. DIN 8093-2B
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC

Venstre snoet
HM
Gennemgående hul

40 421 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	489,00	020
2,5	16	29,0	60	3	4	489,00	025
3,0	17	33,0	65	4	6	511,00	030
3,2	18	33,0	65	4	6	511,00	032
3,5	18	43,0	75	4	6	511,00	035
4,0	19	43,0	75	4	6	610,00	040
4,5	21	39,0	80	6	6	610,00	045
5,0	23	52,0	93	6	6	683,00	050
5,5	26	53,0	93	6	6	683,00	055
6,0	26	53,0	93	6	6	737,00	060
6,5	28	61,0	101	6	6	737,00	065
7,0	31	68,0	109	8	6	818,00	070
7,5	31	68,0	109	8	6	818,00	075
8,0	33	77,0	117	8	6	950,00	080
8,5	33	77,0	117	8	6	950,00	085
9,0	36	80,0	125	10	6	1.042,00	090
9,5	36	80,0	125	10	6	1.042,00	095
10,0	38	88,0	133	10	6	1.116,00	100
10,5	38	88,0	133	10	6	1.116,00	105
11,0	41	97,0	142	10	6	1.435,00	110
12,0	44	100,0	151	12	6	1.435,00	120
13,0	44	100,0	151	12	6	1.414,00	130
14,0	47	106,0	160	16	6	1.414,00	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	1.498,00	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	1.537,00	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	1.578,00	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	1.590,00	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	1.662,00	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	1.682,00	200 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) Med HM-belagte skær

→ v_c side 84

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

▲ 0,01 mm stigende

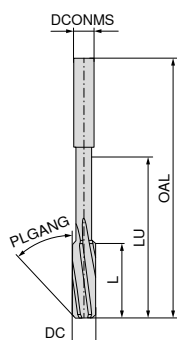
▲ Differentieret skærdeling

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

▲ Ø 0,6–0,94 mm iht. DIN 8093-B

▲ Ø 0,95–3,75 mm med centreringsspidser i begge ender

▲ Ø 3,76–12,05 mm med indvendigt center

NC
100Venstre snoet
HM
Gennemgående hul

40 430 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4	719,00	xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	719,00	xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	719,00	xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	719,00	xxxxx ¹⁾
0,96	6	17,5	50	3	3	645,00	00960 ¹⁾
0,97	6	17,5	50	3	3	645,00	00970 ¹⁾
0,98	6	17,5	50	3	3	645,00	00980 ²⁾
0,99	6	17,5	50	3	3	645,00	00990 ²⁾
1,00	6	17,5	50	3	3	645,00	01000 ²⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	645,00	01010 ²⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	645,00	01020 ²⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	645,00	01030 ²⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	645,00	xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	645,00	xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	645,00	xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	645,00	xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	645,00	xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	645,00	xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	729,00	xxxxx ²⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	729,00	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	729,00	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	729,00	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	729,00	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	729,00	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	729,00	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	729,00	xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	729,00	xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	561,00	xxxxx ²⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	561,00	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	561,00	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	561,00	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	561,00	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	561,00	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	561,00	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	561,00	xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	561,00	xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	481,00	xxxxx ²⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	481,00	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	481,00	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	481,00	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	422,00	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	481,00	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	481,00	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	481,00	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	568,00	xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	568,00	xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	568,00	xxxxx ²⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	568,00	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	568,00	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	568,00	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	506,00	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	568,00	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	568,00	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	568,00	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	568,00	xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	645,00	xxxxx ²⁾

40 430 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	645,00	xxxxx ²⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	645,00	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	645,00	04980
4,99	23	52,0	93	6	6	645,00	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	568,00	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	645,00	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	645,00	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	645,00	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	645,00	xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	703,00	xxxxx ²⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	697,00	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	697,00	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	697,00	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	610,00	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	703,00	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	703,00	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	703,00	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	844,00	xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	844,00	xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	844,00	xxxxx ²⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	844,00	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	844,00	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	844,00	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	789,00	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	844,00	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	844,00	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	844,00	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	844,00	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	988,00	xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	988,00	xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	988,00	xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	988,00	xxxxx ²⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	988,00	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	988,00	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	988,00	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	920,00	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	988,00	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	988,00	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	988,00	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	988,00	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	988,00	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	1.188,00	xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	1.188,00	xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	1.188,00	xxxxx ²⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	1.188,00	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	1.188,00	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	1.188,00	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	1.124,00	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	1.188,00	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	1.188,00	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	1.188,00	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	1.188,00	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	1.188,00	12050

P	●
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	●

→ v. side 84

- Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 12 arbejdsdage / Mindste bestilling 3 stk.
- Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 10 arbejdsdage



Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

Tolerancer findes i tabellen på → side 101.

Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 8,05 mm → artikelnr. 40 430 08050)!

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

▲ 0,01 mm stigende

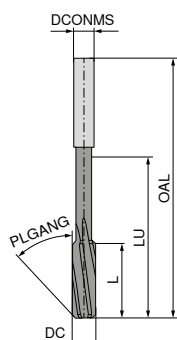
▲ Differentieret skærdeling

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

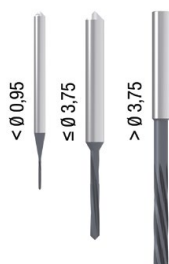
▲ Ø 0,6–0,94 mm iht. DIN 8093-B

▲ Ø 0,95–3,75 mm med centreringsspidser i begge ender

▲ Ø 3,76–12,05 mm med indvendigt center

NC
100

TiAIN

Venstre snoet
HM
Gennemgående hul

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
1,00	6	17,5	50	3	3	780,00	01000 ¹⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	780,00	01010 ¹⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	780,00	01020 ¹⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	780,00	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	780,00	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	780,00	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	780,00	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	780,00	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	780,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	780,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	881,00	xxxxx ¹⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	881,00	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	881,00	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	770,00	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	881,00	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	881,00	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	881,00	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	881,00	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	881,00	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	679,00	xxxxx ¹⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	679,00	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	679,00	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	679,00	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	679,00	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	679,00	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	679,00	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	679,00	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	679,00	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	583,00	xxxxx ¹⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	583,00	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	583,00	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	583,00	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	511,00	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	583,00	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	583,00	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	583,00	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	683,00	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	683,00	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	683,00	xxxxx ¹⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	683,00	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	683,00	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	683,00	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	610,00	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	683,00	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	683,00	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	683,00	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	683,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	751,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	751,00	xxxxx ¹⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	751,00	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	751,00	04980

40 431 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	
4,99	23	52,0	93	6	6	751,00	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	683,00	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	751,00	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	751,00	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	751,00	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	751,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	818,00	xxxxx ¹⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	818,00	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	818,00	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	818,00	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	737,00	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	818,00	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	818,00	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	818,00	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	1.018,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	1.018,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	1.018,00	xxxxx ¹⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	1.018,00	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	1.018,00	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	1.018,00	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	950,00	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	1.018,00	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	1.018,00	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	1.018,00	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	1.018,00	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	1.188,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	1.188,00	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	1.188,00	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	1.188,00	xxxxx ¹⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	1.188,00	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	1.188,00	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	1.188,00	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	1.116,00	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	1.188,00	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	1.188,00	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	1.188,00	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	1.188,00	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	1.188,00	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	1.435,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	1.435,00	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	1.435,00	xxxxx ¹⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	1.435,00	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	1.435,00	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	1.435,00	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	1.353,00	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	1.435,00	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	1.435,00	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	1.435,00	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	1.435,00	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	1.435,00	12050

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v. side 84

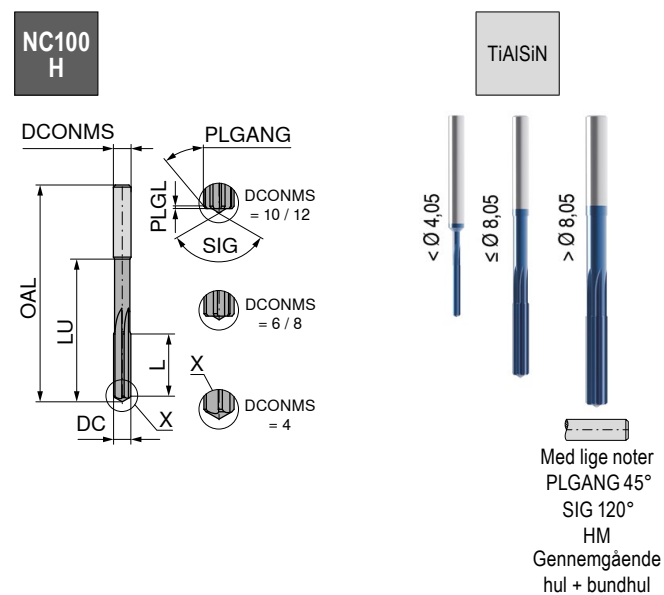
1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 15 arbejdsdage

Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

Tolerancer findes i tabellen på → side 101.

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

NC-maskinrivaler, iht. DIN 8093-A



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	DKK U4/4R	40 435 ...
0,98	6	16	50	4	0,12	541,00	00980
0,99	6	16	50	4	0,12	541,00	00990
1,00	6	16	50	4	0,12	541,00	01000
1,01	6	16	50	4	0,12	541,00	01010
1,02	6	16	50	4	0,12	541,00	01020
1,03	6	16	50	4	0,12	541,00	01030
1,48	9	16	50	4	0,12	591,00	01480
1,49	9	16	50	4	0,12	591,00	01490
1,50	9	16	50	4	0,12	591,00	01500
1,51	9	16	50	4	0,12	591,00	01510
1,52	9	16	50	4	0,12	591,00	01520
1,60	10	16	50	4	0,12	591,00	01600
1,70	10	16	50	4	0,12	591,00	01700
1,80	11	16	50	4	0,12	591,00	01800
1,90	11	16	50	4	0,12	591,00	01900
1,97	12	16	50	4	0,30	591,00	01970
1,98	12	16	50	4	0,30	591,00	01980
1,99	12	16	50	4	0,30	591,00	01990
2,00	12	16	50	4	0,30	591,00	02000
2,01	12	16	50	4	0,30	591,00	02010
2,02	12	16	50	4	0,30	591,00	02020
2,03	12	16	50	4	0,30	591,00	02030
2,05	12	16	50	4	0,30	591,00	02050
2,10	12	16	50	4	0,30	591,00	02100
2,20	13	16	50	4	0,30	591,00	02200
2,30	13	16	50	4	0,30	591,00	02300
2,40	16	26	60	4	0,30	591,00	02400
2,50	16	26	60	4	0,30	591,00	02500
2,60	16	26	60	4	0,30	591,00	02600
2,70	17	30	64	4	0,30	591,00	02700
2,80	17	30	64	4	0,30	591,00	02800
2,90	17	30	64	4	0,30	591,00	02900
2,97	17	30	64	4	0,30	591,00	02970
2,98	17	30	64	4	0,30	591,00	02980
2,99	17	30	64	4	0,30	591,00	02990
3,00	17	30	64	4	0,30	591,00	03000
3,01	17	30	64	4	0,30	591,00	03010
3,02	17	30	64	4	0,30	591,00	03020
3,03	17	30	64	4	0,30	591,00	03030
3,05	18	34	68	4	0,30	591,00	03050
3,10	18	34	68	4	0,30	591,00	03100
3,20	18	34	68	4	0,30	591,00	03200
3,30	18	34	68	4	0,30	591,00	03300
3,40	20	40	74	4	0,30	591,00	03400
3,50	20	40	74	4	0,30	591,00	03500
3,60	20	40	74	4	0,30	591,00	03600
3,70	20	40	74	4	0,30	591,00	03700
3,80	21	43	77	4	0,40	591,00	03800
3,90	21	43	77	4	0,40	591,00	03900
3,97	21	43	77	4	0,40	591,00	03970
3,98	21	43	77	4	0,40	591,00	03980

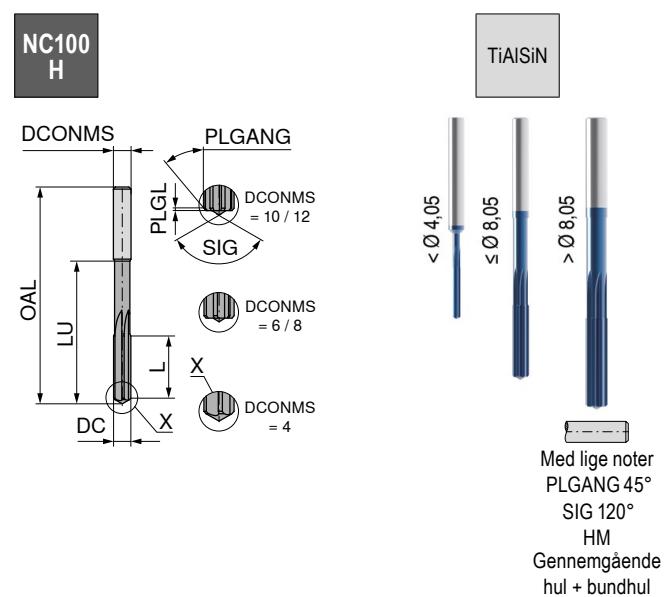
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	DKK U4/4R	40 435 ...
3,99	21	43	77	4	0,40	591,00	03990
4,00	21	43	77	4	0,40	591,00	04000
4,01	21	43	77	4	0,40	591,00	04010
4,02	21	43	77	4	0,40	591,00	04020
4,03	21	43	77	4	0,40	591,00	04030
4,05	21	40	82	6	0,40	729,00	04050
4,10	21	40	82	6	0,40	729,00	04100
4,20	21	40	82	6	0,40	729,00	04200
4,30	23	40	82	6	0,40	729,00	04300
4,40	23	40	82	6	0,40	729,00	04400
4,50	23	40	82	6	0,40	729,00	04500
4,60	23	40	82	6	0,40	729,00	04600
4,70	23	40	82	6	0,40	729,00	04700
4,80	26	51	93	6	0,50	729,00	04800
4,90	26	51	93	6	0,50	729,00	04900
4,97	26	51	93	6	0,50	729,00	04970
4,98	26	51	93	6	0,50	729,00	04980
4,99	26	51	93	6	0,50	729,00	04990
5,00	26	51	93	6	0,50	729,00	05000
5,01	26	51	93	6	0,50	729,00	05010
5,02	26	51	93	6	0,50	729,00	05020
5,03	26	51	93	6	0,50	729,00	05030
5,05	26	51	93	6	0,50	729,00	05050
5,10	26	51	93	6	0,50	729,00	05100
5,20	26	51	93	6	0,50	729,00	05200
5,30	26	51	93	6	0,50	729,00	05300
5,40	26	51	93	6	0,50	729,00	05400
5,50	26	51	93	6	0,50	729,00	05500
5,60	26	51	93	6	0,50	729,00	05600
5,70	26	51	93	6	0,50	729,00	05700
5,80	26	51	93	6	0,50	729,00	05800
5,90	26	51	93	6	0,50	729,00	05900
5,97	26	51	93	6	0,50	729,00	05970
5,98	26	51	93	6	0,50	729,00	05980
5,99	26	51	93	6	0,50	729,00	05990
6,00	26	51	93	6	0,50	729,00	06000

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v_c side 85

Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

NC-maskinrivaler, iht. DIN 8093-A



Med lige noter
PLGANG 45°
SIG 120°
HM
Gennemgående
hul + bundhul

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	40 435 ... DKK U4/4R	
6,01	26	51	93	6	0,5	729,00	06010
6,02	26	51	93	6	0,5	729,00	06020
6,03	26	51	93	6	0,5	729,00	06030
6,05	26	59	101	8	0,5	911,00	06050
6,10	26	59	101	8	0,5	911,00	06100
6,20	26	59	101	8	0,5	911,00	06200
6,30	26	59	101	8	0,5	911,00	06300
6,40	26	59	101	8	0,5	911,00	06400
6,50	26	59	101	8	0,5	911,00	06500
6,60	26	59	101	8	0,5	911,00	06600
6,70	26	59	101	8	0,5	911,00	06700
6,80	31	67	109	8	0,6	911,00	06800
6,85	31	67	109	8	0,6	911,00	06850
6,90	31	67	109	8	0,6	911,00	06900
7,00	31	67	109	8	0,6	911,00	07000
7,10	31	67	109	8	0,6	911,00	07100
7,20	31	67	109	8	0,6	911,00	07200
7,30	31	67	109	8	0,6	911,00	07300
7,40	31	67	109	8	0,6	911,00	07400
7,50	31	67	109	8	0,6	911,00	07500
7,60	31	67	109	8	0,6	911,00	07600
7,70	33	75	117	8	0,6	911,00	07700
7,80	33	75	117	8	0,6	911,00	07800
7,90	33	75	117	8	0,6	911,00	07900
7,97	33	75	117	8	0,6	911,00	07970
7,98	33	75	117	8	0,6	911,00	07980
7,99	33	75	117	8	0,6	911,00	07990
8,00	33	75	117	8	0,6	911,00	08000
8,01	33	75	117	8	0,7	911,00	08010
8,02	33	75	117	8	0,7	911,00	08020
8,03	33	75	117	8	0,7	911,00	08030
8,05	33	71	117	10	0,7	1.114,00	08050
8,10	33	71	117	10	0,7	1.114,00	08100
8,20	33	71	117	10	0,7	1.114,00	08200
8,30	33	71	117	10	0,7	1.114,00	08300
8,40	33	71	117	10	0,7	1.114,00	08400
8,50	33	71	117	10	0,7	1.114,00	08500
8,60	33	71	117	10	0,7	1.114,00	08600
8,70	36	79	125	10	0,7	1.114,00	08700
8,80	36	79	125	10	0,7	1.114,00	08800
8,90	36	79	125	10	0,7	1.114,00	08900
9,00	36	79	125	10	0,7	1.114,00	09000
9,10	36	79	125	10	0,7	1.114,00	09100
9,20	36	79	125	10	0,7	1.114,00	09200
9,30	36	79	125	10	0,7	1.114,00	09300
9,40	36	79	125	10	0,7	1.114,00	09400
9,50	36	79	125	10	0,7	1.114,00	09500
9,60	36	79	125	10	0,7	1.114,00	09600
9,70	38	87	133	10	0,7	1.114,00	09700
9,80	38	87	133	10	0,7	1.114,00	09800
9,90	38	87	133	10	0,7	1.114,00	09900

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	40 435 ... DKK U4/4R	
9,97	41	87	133	10	0,7	1.114,00	09970
9,98	41	87	133	10	0,7	1.114,00	09980
9,99	41	87	133	10	0,7	1.114,00	09990
10,00	41	87	133	10	0,7	1.114,00	10000
10,01	41	87	133	10	0,7	1.114,00	10010
10,02	41	87	133	10	0,8	1.114,00	10020
10,03	41	87	133	10	0,8	1.114,00	10030
10,04	41	87	133	10	0,8	1.114,00	10040
10,05	41	87	133	10	0,8	1.114,00	10050
11,17	44	99	150	12	0,8	1.459,00	11170
11,97	44	99	150	12	0,8	1.459,00	11970
11,98	44	99	150	12	0,8	1.459,00	11980
11,99	44	99	150	12	0,8	1.459,00	11990
12,00	44	99	150	12	0,8	1.459,00	12000
12,01	44	99	150	12	0,8	1.459,00	12010
12,02	44	99	150	12	0,8	1.459,00	12020
12,03	44	99	150	12	0,8	1.459,00	12030
12,04	44	99	150	12	0,8	1.459,00	12040
12,05	44	99	150	12	0,8	1.459,00	12050

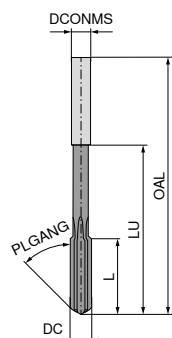
P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

→ v_c side 85

Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer findes i tabellen på → side 101.
Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

Maskinrivaler, iht. DIN 8093-A/-B

▲ Differentieret skærdeling



NEW

NEW



40 415 ...							40 405 ...	
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	DKK U4/4R	DKK U4/4R	
2,0	11	31	49	2,0	4	211,00 02000	211,00 02000	
2,1	11	31	49	2,0	4	251,00 02100	251,00 02100	
2,2	12	35	53	2,2	4	251,00 02200	251,00 02200	
2,3	12	35	53	2,2	4	251,00 02300	251,00 02300	
2,4	14	34	57	2,5	4	251,00 02400	251,00 02400	
2,5	14	34	57	2,5	4	226,00 02500	226,00 02500	
2,6	14	34	57	2,5	4	271,00 02600	271,00 02600	
2,7	15	36	61	3,0	4	271,00 02700	271,00 02700	
2,8	15	36	61	3,0	4	271,00 02800	271,00 02800	
2,9	15	36	61	3,0	4	271,00 02900	271,00 02900	
3,0	15	36	61	3,0	4	243,00 03000	243,00 03000	
3,1	15	36	61	3,0	4	292,00 03100	292,00 03100	
3,2	18	40	70	3,5	4	292,00 03200	292,00 03200	
3,3	18	40	70	3,5	4	292,00 03300	292,00 03300	
3,4	18	40	70	3,5	4	292,00 03400	292,00 03400	
3,5	18	40	70	3,5	4	278,00 03500	278,00 03500	
3,6	18	40	70	3,5	4	333,00 03600	333,00 03600	
3,7	18	40	70	3,5	4	333,00 03700	333,00 03700	
3,8	19	43	75	4,0	4	333,00 03800	333,00 03800	
3,9	19	43	75	4,0	4	333,00 03900	333,00 03900	
4,0	19	43	75	4,0	4	299,00 04000	299,00 04000	
4,1	19	43	75	4,0	4	359,00 04100	359,00 04100	
4,2	19	43	75	4,0	4	359,00 04200	359,00 04200	
4,3	21	42	75	4,5	4	359,00 04300	359,00 04300	
4,4	21	42	75	4,5	4	359,00 04400	359,00 04400	
4,5	21	42	75	4,5	4	325,00 04500	325,00 04500	
4,6	21	42	75	4,5	4	391,00 04600	391,00 04600	
4,7	21	42	75	4,5	4	391,00 04700	391,00 04700	
4,8	23	52	86	5,0	6	391,00 04800	391,00 04800	
4,9	23	52	86	5,0	6	391,00 04900	391,00 04900	
5,0	23	52	86	5,0	6	367,00 05000	367,00 05000	
5,1	23	52	86	5,0	6	422,00 05100	422,00 05100	
5,2	23	52	86	5,0	6	422,00 05200	422,00 05200	
5,3	23	52	86	5,0	6	422,00 05300	422,00 05300	
5,4	26	57	93	5,6	6	422,00 05400	422,00 05400	
5,5	26	57	93	5,6	6	389,00 05500	389,00 05500	
5,6	26	57	93	5,6	6	447,00 05600	447,00 05600	
5,7	26	57	93	5,6	6	447,00 05700	447,00 05700	
5,8	26	57	93	5,6	6	447,00 05800	447,00 05800	
5,9	26	57	93	5,6	6	447,00 05900	447,00 05900	
6,0	26	57	93	5,6	6	464,00 06000	464,00 06000	
6,1	26	57	93	5,6	6	535,00 06100	535,00 06100	
6,2	26	57	93	5,6	6	535,00 06200	535,00 06200	
6,3	28	63	101	6,3	6	535,00 06300	535,00 06300	
6,4	28	63	101	6,3	6	535,00 06400	535,00 06400	
6,5	28	63	101	6,3	6	520,00 06500	520,00 06500	
6,6	28	63	101	6,3	6	598,00 06600	598,00 06600	
6,7	28	63	101	6,3	6	598,00 06700	598,00 06700	
6,8	31	69	109	7,1	6	598,00 06800	598,00 06800	
6,9	31	69	109	7,1	6	598,00 06900	598,00 06900	
7,0	31	69	109	7,1	6	582,00 07000	582,00 07000	
7,1	31	69	109	7,1	6	669,00 07100	669,00 07100	

40 415 ...							40 405 ...	
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP	DKK U4/4R	DKK U4/4R	
7,2	31	69	109	7,1	6	669,00 07200	669,00 07200	
7,3	31	69	109	7,1	6	669,00 07300	669,00 07300	
7,4	31	69	109	7,1	6	669,00 07400	669,00 07400	
7,5	31	69	109	7,1	6	630,00 07500	630,00 07500	
7,6	33	75	117	8,0	6	725,00 07600	725,00 07600	
7,7	33	75	117	8,0	6	725,00 07700	725,00 07700	
7,8	33	75	117	8,0	6	725,00 07800	725,00 07800	
7,9	33	75	117	8,0	6	725,00 07900	725,00 07900	
8,0	33	75	117	8,0	6	669,00 08000	669,00 08000	
8,1	33	75	117	8,0	6	737,00 08100	737,00 08100	
8,2	33	75	117	8,0	6	737,00 08200	737,00 08200	
8,3	33	75	117	8,0	6	737,00 08300	737,00 08300	
8,4	33	75	117	8,0	6	737,00 08400	737,00 08400	
8,5	33	75	117	8,0	6	727,00 08500	727,00 08500	
8,6	36	81	125	9,0	6	798,00 08600	798,00 08600	
8,7	36	81	125	9,0	6	798,00 08700	798,00 08700	
8,8	36	81	125	9,0	6	798,00 08800	798,00 08800	
8,9	36	81	125	9,0	6	798,00 08900	798,00 08900	
9,0	36	81	125	9,0	6	778,00 09000	778,00 09000	
9,1	36	81	125	9,0	6	855,00 09100	855,00 09100	
9,2	36	81	125	9,0	6	855,00 09200	855,00 09200	
9,3	36	81	125	9,0	6	855,00 09300	855,00 09300	
9,4	36	81	125	9,0	6	855,00 09400	855,00 09400	
9,5	36	81	125	9,0	6	833,00 09500	833,00 09500	
9,6	38	87	133	10,0	6	918,00 09600	918,00 09600	
9,7	38	87	133	10,0	6	918,00 09700	918,00 09700	
9,8	38	87	133	10,0	6	918,00 09800	918,00 09800	
9,9	38	87	133	10,0	6	918,00 09900	918,00 09900	
10,0	38	87	133	10,0	6	898,00 10000	898,00 10000	
10,1	38	87	133	10,0	6	989,00 10100	989,00 10100	
10,2	38	87	133	10,0	6	989,00 10200	989,00 10200	
10,3	38	87	133	10,0	6	989,00 10300	989,00 10300	
10,4	38	87	133	10,0	6	989,00 10400	989,00 10400	
10,5	38	87	133	10,0	6	940,00 10500	940,00 10500	
10,6	38	87	133	10,0	6	1.032,00 10600	1.032,00 10600	
10,7	41	96	142	10,0	6	1.032,00 10700	1.032,00 10700	
10,8	41	96	142	10,0	6	1.032,00 10800	1.032,00 10800	
10,9	41	96	142	10,0	6	1.032,00 10900	1.032,00 10900	
11,0	41	96	142	10,0	6	1.017,00 11000	1.017,00 11000	
11,1	41	96	142	10,0	6	1.124,00 11100	1.124,00 11100	
11,2	41	96	142	10,0	6	1.124,00 11200	1.124,00 11200	
11,3	41	96	142	10,0	6	1.124,00 11300	1.124,00 11300	
11,4	41	96	142	10,0	6	1.124,00 11400	1.124,00 11400	
11,5	41	96	142	10,0	6	1.084,00 11500	1.084,00 11500	
11,6	41	96	142	10,0	6	1.186,00 11600	1.186,00 11600	
11,7	41	96	142	10,0	6	1.186,00 11700	1.186,00 11700	
11,8	41	96	142	10,0	6	1.186,00 11800	1.186,00 11800	
11,9	44	100	151	10,0	6	1.186,00 11900	1.186,00 11900	
12,0	44	100	151	10,0	6	1.167,00 12000	1.167,00 12000	

P	●	●
M		
K	○	○
N	●	●
S		
H		
O		

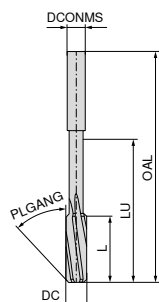
→ v_c side 86

NC-maskinrival, DIN 212-3-B

▲ Bedste koncentricitet

▲ PLGANG $\leq \varnothing 3,75 = 30^\circ$ / $> \varnothing 3,75 = 45^\circ$

NC

Venstre snoet
HSS-E
Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	96,00	015
1,6	9	16,0	43	2	3	107,00	016
1,7	9	16,0	43	2	3	107,00	017
1,8	10	19,0	46	2	4	107,00	018
1,9	10	19,0	46	2	4	107,00	019
2,0	11	21,0	49	2	4	92,00	020
2,1	11	21,0	49	2	4	111,00	021
2,2	12	22,0	53	3	4	111,00	022
2,3	12	22,0	53	3	4	111,00	023
2,4	14	26,0	57	3	4	111,00	024
2,5	14	26,0	57	3	4	92,00	025
2,6	14	26,0	57	3	4	116,00	026
2,7	15	30,0	61	3	6	116,00	027
2,8	15	30,0	61	3	6	116,00	028
2,9	15	30,0	61	3	6	116,00	029
3,0	15	30,0	61	3	6	85,00	030
3,1	16	34,0	65	4	6	111,00	031
3,2	16	34,0	65	4	6	111,00	032
3,3	16	34,0	65	4	6	111,00	033
3,4	18	39,0	70	4	6	111,00	034
3,5	18	39,0	70	4	6	99,00	035
3,6	18	39,0	70	4	6	124,00	036
3,7	18	39,0	70	4	6	124,00	037
3,8	19	44,0	75	4	6	124,00	038
3,9	19	44,0	75	4	6	90,00	039
4,0	19	44,0	75	4	6	92,00	040
4,1	19	44,0	75	4	6	115,00	041
4,2	19	44,0	75	4	6	115,00	042
4,3	21	48,0	80	5	6	115,00	043
4,4	21	48,0	80	5	6	115,00	044
4,5	21	48,0	80	5	6	99,00	045
4,6	21	48,0	80	5	6	124,00	046
4,7	21	48,0	80	5	6	124,00	047
4,8	23	54,0	86	5	6	124,00	048
4,9	23	54,0	86	5	6	124,00	049
5,0	23	54,0	86	5	6	96,00	050
5,1	23	54,0	86	5	6	124,00	051
5,2	23	54,0	86	5	6	124,00	052
5,3	23	54,0	86	5	6	124,00	053
5,4	26	53,0	93	6	6	124,00	054
5,5	26	53,0	93	6	6	115,00	055
5,6	26	53,0	93	6	6	124,00	056
5,7	26	53,0	93	6	6	124,00	057
5,8	26	53,0	93	6	6	124,00	058
5,9	26	53,0	93	6	6	124,00	059
6,0	26	53,0	93	6	6	102,00	060
6,1	28	61,0	101	6	6	124,00	061
6,2	28	61,0	101	6	6	124,00	062
6,3	28	61,0	101	6	6	124,00	063
6,4	28	61,0	101	6	6	124,00	064
6,5	28	61,0	101	6	6	121,00	065
6,6	28	61,0	101	6	6	124,00	066

40 110 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2	
6,7	28	61,0	101	6	6	124,00	067
6,8	31	69,0	109	8	6	124,00	068
6,9	31	69,0	109	8	6	124,00	069
7,0	31	69,0	109	8	6	121,00	070
7,1	31	69,0	109	8	6	141,00	071
7,2	31	69,0	109	8	6	141,00	072
7,3	31	69,0	109	8	6	141,00	073
7,4	31	69,0	109	8	6	141,00	074
7,5	31	69,0	109	8	6	139,00	075
7,6	33	77,0	117	8	6	147,00	076
7,7	33	77,0	117	8	6	147,00	077
7,8	33	77,0	117	8	6	147,00	078
7,9	33	77,0	117	8	6	147,00	079
8,0	33	77,0	117	8	6	124,00	080
8,1	33	77,0	117	8	6	171,00	081
8,2	33	77,0	117	8	6	171,00	082
8,3	33	77,0	117	8	6	171,00	083
8,4	33	77,0	117	8	6	171,00	084
8,5	33	77,0	117	8	6	159,00	085
8,6	36	81,0	125	10	6	161,00	086
8,7	36	81,0	125	10	6	161,00	087
8,8	36	81,0	125	10	6	161,00	088
8,9	36	81,0	125	10	6	161,00	089
9,0	36	81,0	125	10	6	145,00	090
9,1	36	81,0	125	10	6	167,00	091
9,2	36	81,0	125	10	6	167,00	092
9,3	36	81,0	125	10	6	167,00	093
9,4	36	81,0	125	10	6	167,00	094
9,5	36	81,0	125	10	6	163,00	095
9,6	38	89,0	133	10	6	169,00	096
9,7	38	89,0	133	10	6	169,00	097
9,8	38	89,0	133	10	6	169,00	098
9,9	38	89,0	133	10	6	169,00	099
10,0	38	89,0	133	10	6	147,00	100
11,0	41	98,0	142	10	6	208,00	110
12,0	44	106,0	151	10	6	215,00	120
13,0	44	106,0	151	10	6	240,00	130
14,0	47	110,0	160	14	8	249,00	140
15,0	50	112,0	162	14	8	255,00	150
16,0	52	120,0	170	14	8	265,00	160
17,0	54	125,0	175	14	8	315,00	170
18,0	56	132,0	182	14	8	326,00	180
19,0	58	136,0	189	16	8	378,00	190
20,0	60	142,0	195	16	8	363,00	200

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c side 87

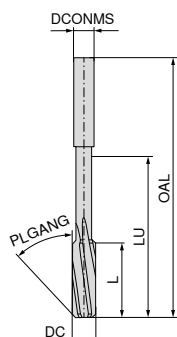
NC-maskinrival, DIN 212-3-B

▲ 0,01 mm spring

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

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

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC
100Venstre snoet
HSS-E
Gennemgående hul

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2	
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	146,00	xxxxx ¹⁾
1,00	5,5	12,5	34	1	3	139,00	01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	139,00	01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	139,00	01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	146,00	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	146,00	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	146,00	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	146,00	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	146,00	xxxxx ¹⁾
1,50	8,0	15,5	40	2	3	121,00	01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	121,00	01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	121,00	01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	146,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	146,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	146,00	xxxxx ¹⁾
1,97	11,0	21,0	49	2	4	121,00	01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	121,00	01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	121,00	01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	108,00	02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	108,00	02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	108,00	02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	146,00	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	146,00	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	146,00	xxxxx ¹⁾
2,48	14,0	26,0	57	3	4	123,00	02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	123,00	02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	103,00	02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	103,00	02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	103,00	02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	146,00	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	146,00	xxxxx ¹⁾
2,97	15,0	30,0	61	3	6	125,00	02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	125,00	02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	125,00	02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	93,00	03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	93,00	03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	93,00	03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	146,00	03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	146,00	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	146,00	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	146,00	xxxxx ¹⁾
3,97	19,0	44,0	75	4	6	102,00	03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	102,00	03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	102,00	03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	102,00	04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	102,00	04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	102,00	04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	146,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	146,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	146,00	xxxxx ¹⁾

40 115 ...

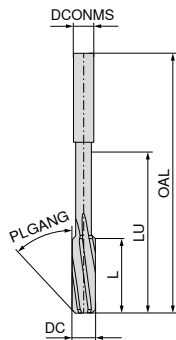
DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2	
4,97	23,0	54,0	86	5	6	111,00	04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	111,00	04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	111,00	04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	111,00	05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	111,00	05010
5,02	23,0	54,0	86	5	6	111,00	05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	146,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	146,00	xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	146,00	xxxxx ¹⁾
5,97	26,0	53,0	93	6	6	123,00	05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	123,00	05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	123,00	05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	123,00	06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	123,00	06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	123,00	06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	146,00	06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	146,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	146,00	xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	146,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	194,00	xxxxx ¹⁾
7,97	33,0	77,0	117	8	6	132,00	07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	132,00	07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	132,00	07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	132,00	08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	132,00	08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	132,00	08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	194,00	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	194,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	194,00	xxxxx ¹⁾
9,00	36,0	81,0	125	10	6	167,00	09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	167,00	09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	167,00	09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	194,00	xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	194,00	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	290,00	xxxxx ¹⁾
9,97	38,0	89,0	133	10	6	167,00	09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	167,00	09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	167,00	09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	167,00	10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	167,00	10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	167,00	10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	290,00	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	290,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	290,00	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	290,00	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	290,00	xxxxx ¹⁾
11,97	44,0	106,0	151	10	6	240,00	11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	240,00	11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	240,00	11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	240,00	12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c side 871) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 10 arbejdsdage / Mindste bestilling 5 stk.Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer der omfattes findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 8,03 mm → artikelnr. 40 115 08030)!

Maskinrival, DIN 212-B

N



≤ Ø 3,75

> Ø 3,75



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP
1,0	5,5	13	34	1,0	3
1,5	8,0	16	40	1,5	3
2,0	11,0	22	49	2,0	4
2,5	14,0	26	57	2,5	4
3,0	15,0	29	61	3,0	6
3,5	18,0	38	70	3,5	6
4,0	19,0	46	75	4,0	6
4,5	21,0	51	80	4,5	6
5,0	23,0	57	86	5,0	6
5,5	26,0	56	93	5,6	6
6,0	26,0	56	93	5,6	6
6,5	28,0	64	101	6,3	6
7,0	31,0	72	109	7,1	6
7,5	31,0	72	109	7,1	6
8,0	33,0	80	117	8,0	6
8,5	33,0	80	117	8,0	6
9,0	36,0	84	125	9,0	6
9,5	36,0	84	125	9,0	6
10,0	38,0	92	133	10,0	6
11,0	41,0	101	142	10,0	6
12,0	44,0	110	151	10,0	6
13,0	44,0	110	151	10,0	6
14,0	47,0	114	160	12,5	8
15,0	50,0	116	162	12,5	8
16,0	52,0	124	170	12,5	8
17,0	54,0	129	175	14,0	8
18,0	56,0	136	182	14,0	8
19,0	58,0	140	189	16,0	8
20,0	60,0	146	195	16,0	8

40 150 ...

DKK
U2

166,00	010
137,00	015
135,00	020
135,00	025
120,00	030
141,00	035
135,00	040
141,00	045
137,00	050
166,00	055
143,00	060
173,00	065
173,00	070
194,00	075
180,00	080
227,00	085
208,00	090
232,00	095
211,00	100
299,00	110
310,00	120
347,00	130
358,00	140
371,00	150
382,00	160
452,00	170
464,00	180
544,00	190
518,00	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 88

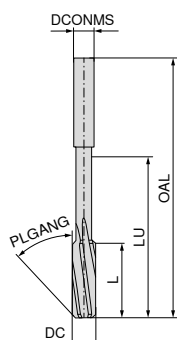
1 Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Maskinrival, DIN 212-B

▲ 0,01 mm spring

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

▲ Tolerance: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	DKK U2	
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	189,00	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	189,00	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	189,00	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	189,00	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,47	8,0	16	40	1,5	3	172,00	xxxxx ¹⁾
1,48	8,0	16	40	1,5	3	172,00	01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	172,00	01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	172,00	01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	165,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	165,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	165,00	xxxxx ¹⁾
1,98	11,0	22	49	2,0	4	165,00	01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	165,00	01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	149,00	02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	149,00	02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	149,00	02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	149,00	02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	149,00	02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	149,00	02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	149,00	xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	175,00	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	175,00	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	175,00	xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	148,00	xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	183,00	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	183,00	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	183,00	xxxxx ¹⁾
2,95	15,0	29	61	3,0	6	183,00	02950 ¹⁾
2,96	15,0	29	61	3,0	6	183,00	02960 ¹⁾
2,97	15,0	29	61	3,0	6	183,00	02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	183,00	02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	183,00	02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	183,00	03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	137,00	03010
3,02	16,0	33	65	3,2	6	137,00	03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	137,00	03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	137,00	03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	137,00	03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	137,00	03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	137,00	03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	137,00	xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	172,00	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	172,00	xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	148,00	xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	192,00	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	192,00	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	145,00	xxxxx ¹⁾
3,95	19,0	46	75	4,0	6	145,00	03950 ¹⁾
3,96	19,0	46	75	4,0	6	145,00	03960 ¹⁾
3,97	19,0	46	75	4,0	6	145,00	03970

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	DKK U2	
3,98	19,0	46	75	4,0	6	145,00	03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	145,00	03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	145,00	04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	145,00	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	180,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	180,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	161,00	xxxxx ¹⁾
4,96	23,0	57	86	5,0	6	161,00	04960 ¹⁾
4,97	23,0	57	86	5,0	6	161,00	04970
4,98	23,0	57	86	5,0	6	161,00	04980
4,99	23,0	57	86	5,0	6	161,00	04990
5,00	23,0	57	86	5,0	6	161,00	05000
5,01	23,0	57	86	5,0	6	161,00	05010
5,02	23,0	57	86	5,0	6	161,00	05020
5,03	23,0	57	86	5,0	6	161,00	05030
5,04	23,0	57	86	5,0	6	161,00	05040
5,05	23,0	57	86	5,0	6	161,00	05050
5,06	23,0	57	86	5,0	6	161,00	05060
5,07	23,0	57	86	5,0	6	161,00	05070
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	161,00	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	175,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	175,00	xxxxx ¹⁾
5,95	26,0	56	93	5,6	6	175,00	05950 ¹⁾
5,96	26,0	56	93	5,6	6	175,00	05960 ¹⁾
5,97	26,0	56	93	5,6	6	175,00	05970
5,98	26,0	56	93	5,6	6	175,00	05980
5,99	26,0	56	93	5,6	6	175,00	05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. side 88

1) Ikke standard lagervare, returering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 16 arbejdsdage

Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer der omfattes findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 140 10060)!



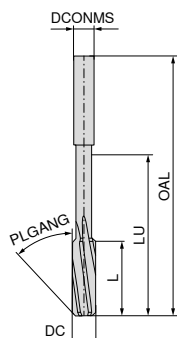
Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Maskinrival, DIN 212-B

▲ 0,01 mm spring

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

▲ Tolerance: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	DKK U2	
6,00	26	56	93	5,6	6	175,00	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	192,00	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	192,00	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	192,00	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	192,00	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	192,00	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	192,00	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	192,00	xxxxx ¹⁾
6,35	28	64	101	6,3	6	192,00	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	192,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	192,00	xxxxx ¹⁾
6,95	31	72	109	7,1	6	192,00	06950 ¹⁾
6,96	31	72	109	7,1	6	192,00	06960 ¹⁾
6,97	31	72	109	7,1	6	192,00	06970 ¹⁾
6,98	31	72	109	7,1	6	192,00	06980 ¹⁾
6,99	31	72	109	7,1	6	192,00	06990 ¹⁾
7,00	31	72	109	7,1	6	192,00	07000 ¹⁾
7,01	31	72	109	7,1	6	192,00	07010 ¹⁾
7,02	31	72	109	7,1	6	192,00	07020 ¹⁾
7,03	31	72	109	7,1	6	192,00	07030 ¹⁾
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	192,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	192,00	xxxxx ¹⁾
7,95	33	80	117	8,0	6	192,00	07950 ¹⁾
7,96	33	80	117	8,0	6	192,00	07960 ¹⁾
7,97	33	80	117	8,0	6	192,00	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	192,00	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	192,00	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	192,00	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	192,00	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	192,00	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	192,00	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	192,00	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	192,00	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	192,00	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	240,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	240,00	xxxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	240,00	xxxxx ¹⁾
8,96	36	84	125	9,0	6	240,00	08960 ¹⁾
8,97	36	84	125	9,0	6	240,00	08970 ¹⁾
8,98	36	84	125	9,0	6	240,00	08980 ¹⁾
8,99	36	84	125	9,0	6	240,00	08990 ¹⁾
9,00	36	84	125	9,0	6	240,00	09000 ¹⁾
9,01	36	84	125	9,0	6	240,00	09010 ¹⁾
9,02	36	84	125	9,0	6	240,00	09020 ¹⁾
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	240,00	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	240,00	xxxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	240,00	xxxxx ¹⁾
9,96	38	92	133	10,0	6	240,00	09960 ¹⁾
9,97	38	92	133	10,0	6	240,00	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	240,00	09980

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	DKK U2	
9,99	38	92	133	10,0	6	240,00	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	240,00	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	240,00	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	240,00	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	240,00	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	240,00	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	240,00	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	240,00	xxxxx ¹⁾
10,10	38	92	133	10,0	6	240,00	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	240,00	xxxxx ¹⁾
10,20	38	92	133	10,0	6	240,00	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	303,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	303,00	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	346,00	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	346,00	xxxxx ¹⁾
11,96	44	110	151	10,0	6	346,00	11960 ¹⁾
11,97	44	110	151	10,0	6	346,00	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	346,00	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	346,00	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	346,00	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	346,00	xxxxx ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

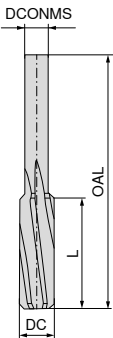
→ v. side 88

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 16 arbejdsdageDette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer der omfattes findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 140 10060)!.

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Automatrival, DIN 8089-B

AR



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E

Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP
4	20	56	3,55	6
5	22	63	4,00	6
6	22	63	5,00	6
8	25	71	6,30	6
10	25	71	8,00	6
12	28	80	10,00	6
14	32	90	12,50	8
16	32	90	12,50	8
18	36	100	16,00	8
20	36	100	16,00	8

40 145 ...

DKK
U2

131,00	040
143,00	050
143,00	060
170,00	080
208,00	100
304,00	120
347,00	140
378,00	160
459,00	180
502,00	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 88

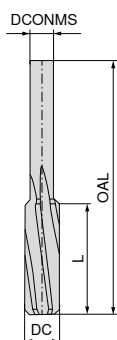
 Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Automatrive, DIN 8089-B

▲ 0,01 mm spring

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

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

AR
100Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	DKK U2	
3,76 - 3,81	20	56	3,55	6	199,00	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	145,00	xxxxx ¹⁾
3,95	20	56	3,55	6	145,00	03950 ¹⁾
3,96	20	56	3,55	6	145,00	03960 ¹⁾
3,97	20	56	3,55	6	145,00	03970 ¹⁾
3,98	20	56	3,55	6	145,00	03980 ¹⁾
3,99	20	56	3,55	6	145,00	03990 ¹⁾
4,00	20	56	3,55	6	145,00	04000 ¹⁾
4,01	20	56	3,55	6	145,00	04010 ¹⁾
4,02	20	56	3,55	6	145,00	04020 ¹⁾
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	145,00	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	175,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	175,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	155,00	xxxxx ¹⁾
4,95	22	63	4,00	6	155,00	04950 ¹⁾
4,96	22	63	4,00	6	155,00	04960 ¹⁾
4,97	22	63	4,00	6	155,00	04970 ¹⁾
4,98	22	63	4,00	6	155,00	04980 ¹⁾
4,99	22	63	4,00	6	155,00	04990 ¹⁾
5,00	22	63	4,00	6	155,00	05000 ¹⁾
5,01	22	63	4,00	6	155,00	05010 ¹⁾
5,02	22	63	4,00	6	155,00	05020 ¹⁾
5,03	22	63	4,00	6	155,00	05030 ¹⁾
5,04	22	63	4,00	6	155,00	05040 ¹⁾
5,05	22	63	4,00	6	155,00	05050 ¹⁾
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	155,00	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	175,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	175,00	xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	175,00	xxxxx ¹⁾
5,95	22	63	5,00	6	175,00	05950 ¹⁾
5,96	22	63	5,00	6	175,00	05960 ¹⁾
5,97	22	63	5,00	6	175,00	05970 ¹⁾
5,98	22	63	5,00	6	175,00	05980 ¹⁾
5,99	22	63	5,00	6	175,00	05990 ¹⁾
6,00	22	63	5,00	6	175,00	06000 ¹⁾
6,01	22	63	5,00	6	175,00	06010 ¹⁾
6,02	22	63	5,00	6	175,00	06020 ¹⁾
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	175,00	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	189,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	189,00	xxxxx ¹⁾
6,95	25	71	6,30	6	189,00	06950 ¹⁾
6,96	25	71	6,30	6	189,00	06960 ¹⁾
6,97	25	71	6,30	6	189,00	06970 ¹⁾
6,98	25	71	6,30	6	189,00	06980 ¹⁾
6,99	25	71	6,30	6	189,00	06990 ¹⁾
7,00	25	71	6,30	6	189,00	07000 ¹⁾
7,01	25	71	6,30	6	189,00	07010 ¹⁾
7,02	25	71	6,30	6	189,00	07020 ¹⁾
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	189,00	xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	189,00	xxxxx ¹⁾
7,95	25	71	6,30	6	189,00	07950 ¹⁾
7,96	25	71	6,30	6	189,00	07960 ¹⁾

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	DKK U2	
7,97	25	71	6,30	6	189,00	07970 ¹⁾
7,98	25	71	6,30	6	189,00	07980 ¹⁾
7,99	25	71	6,30	6	189,00	07990 ¹⁾
8,00	25	71	6,30	6	189,00	08000 ¹⁾
8,01	25	71	6,30	6	189,00	08010 ¹⁾
8,02	25	71	6,30	6	189,00	08020 ¹⁾
8,03	25	71	6,30	6	189,00	08030 ¹⁾
8,04	25	71	6,30	6	189,00	08040 ¹⁾
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	189,00	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	237,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	237,00	xxxxx ¹⁾
8,95	25	71	8,00	6	237,00	08950 ¹⁾
8,96	25	71	8,00	6	237,00	08960 ¹⁾
8,97	25	71	8,00	6	237,00	08970 ¹⁾
8,98	25	71	8,00	6	237,00	08980 ¹⁾
8,99	25	71	8,00	6	237,00	08990 ¹⁾
9,00	25	71	8,00	6	237,00	09000 ¹⁾
9,01	25	71	8,00	6	237,00	09010 ¹⁾
9,02	25	71	8,00	6	237,00	09020 ¹⁾
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	237,00	xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	237,00	xxxxx ¹⁾
9,95	25	71	8,00	6	237,00	09950 ¹⁾
9,96	25	71	8,00	6	237,00	09960 ¹⁾
9,97	25	71	8,00	6	237,00	09970 ¹⁾
9,98	25	71	8,00	6	237,00	09980 ¹⁾
9,99	25	71	8,00	6	237,00	09990 ¹⁾
10,00	25	71	8,00	6	237,00	10000 ¹⁾
10,01	25	71	8,00	6	237,00	10010 ¹⁾
10,02	25	71	8,00	6	237,00	10020 ¹⁾
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	237,00	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	303,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	303,00	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	352,00	xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	352,00	xxxxx ¹⁾
11,95	28	80	10,00	6	352,00	11950 ¹⁾
11,96	28	80	10,00	6	352,00	11960 ¹⁾
11,97	28	80	10,00	6	352,00	11970 ¹⁾
11,98	28	80	10,00	6	352,00	11980 ¹⁾
11,99	28	80	10,00	6	352,00	11990 ¹⁾
12,00	28	80	10,00	6	352,00	12000 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v. side 88

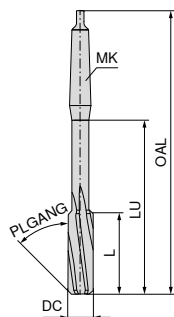
1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 16 arbejdsdageDette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Tolerancer der omfattes findes i tabellen på → side 101.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 139 10060)! 

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Maskinrival HSS-E DIN 208-B

▲ Den runde affasning på det cylindriske skær polerer hullet og styrer rivalen

N

Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E

Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	40 160 ... DKK U2	
16	52	127	210	2	8	444,00	160
17	54	132	214	2	8	477,00	170
18	56	137	219	2	8	495,00	180
19	58	142	223	2	8	518,00	190
20	60	147	228	2	8	518,00	200
21	62	151	232	2	8	590,00	210
22	64	156	237	2	8	590,00	220
23	66	160	241	2	8	679,00	230
24	68	167	268	3	8	696,00	240
25	68	167	268	3	8	716,00	250
26	70	172	273	3	8	768,00	260
27	71	177	277	3	10	851,00	270
28	71	177	277	3	10	851,00	280
29	73	181	281	3	10	950,00	290
30	73	181	281	3	10	878,00	300
32	77	190	317	4	10	1.158,00	320
34	78	194	321	4	10	1.286,00	340
35	78	195	321	4	10	1.286,00	350
36	79	200	325	4	10	1.411,00	360
38	81	204	329	4	10	1.537,00	380
40	81	204	329	4	10	1.548,00	400
42	82	211	333	4	12	1.693,00	420
44	83	215	336	4	12	2.015,00	440
50	86	224	344	4	12	2.531,00	500

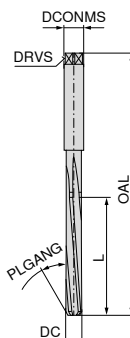
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 88

Håndrival, DIN 206-B

▲ PLGANG ≤ Ø 3,5 = 30°; > Ø 3,5 = 45°/30°

H

Venstre snoet
HSS
Gennemgående hul

40 100 ...

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	40 100 ... DKK U2	
3,0	31	62	2,24	3,0	6	187,00	030
3,2	33	66	2,50	3,2	6	232,00	032
3,5	35	71	2,80	3,5	6	220,00	035
4,0	38	76	3,15	4,0	6	160,00	040
4,5	41	81	3,55	4,5	6	193,00	045
5,0	44	87	4,00	5,0	6	187,00	050
5,5	47	93	4,50	5,5	6	201,00	055
6,0	47	93	4,50	6,0	6	181,00	060
7,0	54	107	5,60	7,0	6	195,00	070
8,0	58	115	6,30	8,0	6	205,00	080
9,0	62	124	7,10	9,0	6	232,00	090
10,0	66	133	8,00	10,0	6	232,00	100
11,0	71	142	9,00	11,0	6	257,00	110
12,0	76	152	10,00	12,0	6	277,00	120
13,0	76	152	10,00	13,0	6	407,00	130
14,0	81	163	11,20	14,0	8	444,00	140
15,0	81	163	11,20	15,0	8	470,00	150
16,0	87	175	12,50	16,0	8	486,00	160
17,0	87	175	14,00	17,0	8	515,00	170
18,0	93	188	14,00	18,0	8	570,00	180
19,0	93	188	14,00	19,0	8	615,00	190
20,0	100	201	16,00	20,0	8	605,00	200
22,0	107	215	18,00	22,0	8	696,00	220
24,0	115	231	20,00	24,0	8	836,00	240
25,0	115	231	20,00	25,0	8	825,00	250
26,0	115	231	20,00	26,0	8	878,00	260
28,0	124	247	22,40	28,0	10	1.129,00	280
30,0	124	247	22,40	30,0	10	1.178,00	300

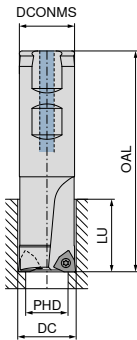
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1 Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Vendskærsforsænker 180°

Leveringsomfang:

Vendskærsforsænker inkl. klemkrue



NEW



SIG 180°

30 198 ...

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Vendskær	DKK U1/4D	
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	1.346,00	01000 ¹⁾
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	1.346,00	01100 ¹⁾
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	1.346,00	01500
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	1.398,00	01800
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	1.537,00	02000
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	2.178,00	02400
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	2.178,00	02600
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	2.226,00	03000
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	2.236,00	03300
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	2.274,00	03600
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	2.330,00	04000
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	2.541,00	04800

1) Uden indvendig køling



Torx nøgle



Klemkrue

80 950 ...

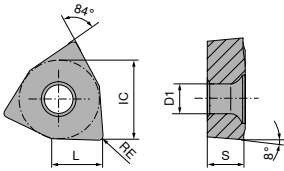
10 950 ...

Reserve dele
DC

		DKK Y7			DKK W7/6B	
10 - 11	T06 - IP	96,00	123	M2,0x4,3 - 06IP	22,00	10000
15 - 26	T08 - IP	94,00	125	M2,5x7,2 - 08IP	22,00	10500
30	T10 - IP	107,00	127	M3,5x7,3 - 10IP	22,00	10600
33 - 48	T15 - IP	110,00	128	M4,5x9 - 15IP	20,00	12700

WOEX

Betegnelse	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
WOEX 0302..	3,2	5	2,30	2,30
WOEX 05T3..	5,3	8	3,80	2,85
WOEX 06T3..	6,6	10	3,80	4,05
WOEX 0804..	7,9	12	4,80	4,90
WOEX 1005..	9,9	15	5,30	4,90



WOEX

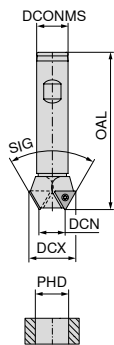
		-01 K10		-01 BK8425	
					
		WOEX		WOEX	
		10 821 ...		10 821 ...	
ISO	RE mm	DKK 1A/3#		DKK 1A/3#	
030204	0,4	78,00	35301	107,00	30301
05T304	0,4	88,00	35501	115,00	30501
06T304	0,4	97,00	35601	131,00	30601
080404	0,4	132,00	35801	164,00	30801
100504	0,4	178,00	36001	224,00	31001
P					●
M					●
K					●
N			●		○
S			●		●
H					○
O			●		

→ v_c side 89

Vendeskærsforsænker 90°

Leveringsomfang:
Vendeskærsforsænker inkl. klemskrue

WPS



30 196 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vendeskær	DKK U1/4D	
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.044,00	19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.073,00	23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	2.092,00	26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.188,00	30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.226,00	34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.226,00	37000

Reserve dele
DCX

	TORX®-skrue	Torx nøgle
19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	T08 - IP
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	T10 - IP



TORX®-skrue



Torx nøgle

62 950 ...

DKK
W7/6B

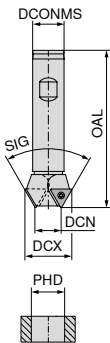
80 950 ...

DKK
Y7

Vendeskærsforsænker 60°

Leveringsomfang:
Vendeskærsforsænker inkl. klemskrue

WPS



30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vendeskær	DKK U1/4D	
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204	2.073,00	16500
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.092,00	20000
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.188,00	22000
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.226,00	23500
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.226,00	25500

Reserve dele
DCX

DCX	M2,6x5,2 - 08IP	M2,6x6,2 - 08IP	T08 - IP
16,5 - 22	22,00 12000		94,00 125
23,5 - 25,5	22,00 09900		94,00 125



TORX®-skrue



Torx nøgle

62 950 ...

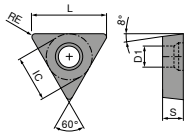
DKK
W7/6B

80 950 ...

DKK
Y7

TOHX

Betegnelse	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
TOHX 0902..	9,12	5,6	2,50	2,8
TOHX 1403..	13,62	8,2	3,00	3,8



TOHX

		-G06 BK8425		-U877 BK8425		-G12 BK8425	
		F TOHX		F TOHX		F TOHX	
		62 602 ...		62 604 ...		62 603 ...	
		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#	
		232,00 33000		201,00 31400		206,00 31400	
ISO	RE mm						
090204EN	0,4						
140305EN	0,5						
P		●		●		●	
M		●		●		●	
K		●		●		●	
N		○		○		○	
S		●		●		●	
H		○		○		○	
O							

→ v_c side 89

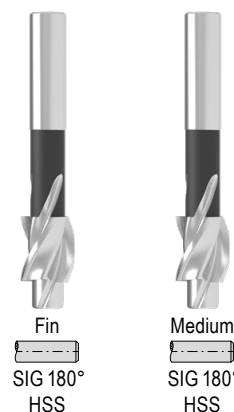
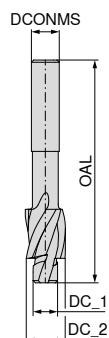
TOHX

		-U877 K10		-G12 K10	
		F TOHX		F TOHX	
		62 604 ...		62 603 ...	
		DKK 1A/3#		DKK 1A/3#	
		178,00 51400		169,00 51600 198,00 52800	
ISO	RE mm				
090204EN	0,4				
090204FN	0,4				
140305FN	0,5				
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

→ v_c side 89

Planforsænker, DIN 373

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



Gevind	DC_2 _{z9} mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DC_1 _{e8} mm
M3	6	5,0	71	3,2
M3	6	5,0	71	3,4
M4	8	5,0	71	4,3
M4	8	5,0	71	4,5
M5	10	8,0	80	5,3
M5	10	8,0	80	5,5
M6	11	8,0	80	6,4
M6	11	8,0	80	6,6
M8	15	12,5	100	8,4
M8	15	12,5	100	9,0
M10	18	12,5	100	10,5
M10	18	12,5	100	11,0
M12	20	12,5	100	13,0
M12	20	12,5	100	13,5

	30 190 ...	30 191 ...
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H		
O	●	●

1) inkluderet i sættet

→ v. side 94

Planforsænker, DIN 373 – sæt

Leveringsomfang:

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

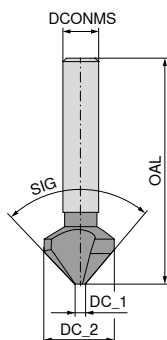


30 190 ...	30 191 ...
DKK U1	DKK U1
957,00	957,00
999	999

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

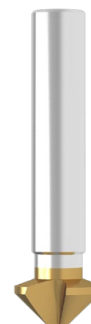
- ▲ Alle størrelser med 3 skær og differentieret skærdeling, derved opnås jævn kørsel, rund og vibrationsfri forsækning med de bedste overflader
- ▲ Special HPC-TiN belægning
- ▲ Gode standtider i næsten alle materialer
- ▲ Kraftigt reducerede aksial- og radialkræfter
- ▲ Til unbrakoskrue DIN 7991

N



NEW

HPC-TiN

SIG 90°
HM

30 117 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{n9} mm	OAL mm	DIN 7991
6,3	1,5	5	45	M3
8,3	2,0	6	50	M4
10,4	2,5	6	50	M5
12,4	2,8	8	56	M6
16,5	3,2	10	60	M8
20,5	3,5	10	60	M10
25,0	3,8	10	67	M12
31,0	4,2	12	71	M16

DKK
U1

871,00	06300
934,00	08300
976,00	10400 ¹⁾
1.024,00	12400
1.253,00	16500 ¹⁾
1.438,00	20500
1.660,00	25000 ¹⁾
1.968,00	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 91

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

Leveringsomfang:

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

N



NEW

HPC-TiN

30 117 ...

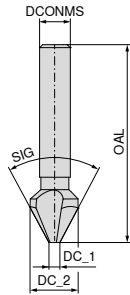
DKK
U1

4.221,00 99900

Spidsforsænker 60°, fabriksstandard-C

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

N



SIG 60°
HM

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
12,5	3,2	8	56	1.622,00	125
16,0	4,0	10	63	2.260,00	160
20,0	5,0	10	67	2.601,00	200
25,0	6,3	10	71	2.880,00	250

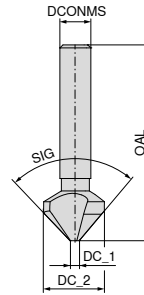
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c side 90

Spidsforsænker 90°, fabriksstandard-C

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

N



SIG 90°
HM

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	DKK U1	
10,4	2,5	8	46	M5		1.208,00	100
12,4	2,8	8	56		M6	1.290,00	124
15,0	3,2	10	60	M8		1.353,00	150
16,5	3,2	10	60		M8	1.590,00	165
20,5	3,5	10	63		M10	1.693,00	205
25,0	3,8	10	67		M12	1.908,00	250
31,0	4,2	12	71		M16	2.714,00	310

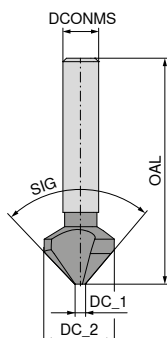
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c side 90

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

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

N



NEW

TiN

SIG 90°
HSS

30 141 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	DKK U1	
4,3	1,3	4	40	M2		138,00	04300
6,0	1,5	5	45	M3		139,00	06000
6,3	1,5	5	45		M3	139,00	06300
8,0	2,0	6	50	M4		163,00	08000
8,3	2,0	6	50		M4	163,00	08300
10,0	2,5	6	50	M5		179,00	10000
10,4	2,5	6	50		M5	193,00	10400 ¹⁾
11,5	2,8	8	56	M6		198,00	11500
12,4	2,8	8	56		M6	212,00	12400
15,0	3,2	10	60	M8		245,00	15000
16,5	3,2	10	60		M8	259,00	16500 ¹⁾
19,0	3,5	10	63	M10		320,00	19000
20,5	3,5	10	63		M10	333,00	20500
23,0	3,8	10	67	M12		423,00	23000
25,0	3,8	10	67		M12	434,00	25000 ¹⁾
31,0	4,2	12	71		M16	540,00	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 91

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

Leveringsomfang:

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

N



NEW

TiN

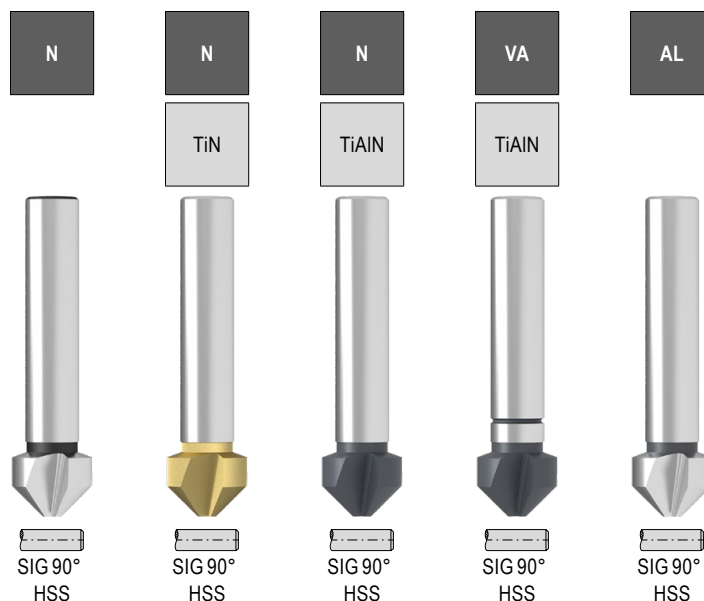
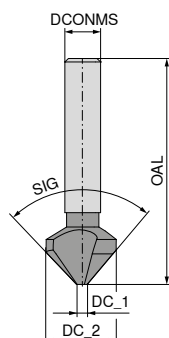
30 141 ...

DKK
U1

919,00 99900

Spidsforsænker 90°, DIN 335-C

- ▲ Med 3 skær til vibrationsfri forsækning og afgratning i næsten alle materialer. Særligt egnet til DIN-skruer iht. DIN ISO 7721 og 7991, da forsænkerdiameteren er tilpasset til de enkelte skruehoveder.
- ▲ TiN versionen muliggør høje skærehastigheder, meget lang standtid og stor friktionsmodstand, der forhindrer materialevedhæftning.
- ▲ TiAlN-versionen har forbedret ydeevne sammenlignet med TiN-versionen. Særligt velegnet til abrasive materialer (støbejern, AISi) og/eller ved højere skærehastigheder.



DC 2 _{z9} mm	DC 1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...	
						DKK U1		DKK U1		DKK U1		DKK U1		DKK U1	
4,3	1,3	4	40	M2		65,00	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		67,00	050	133,00	050	178,00	050				
6,0	1,5	5	45	M3		68,00	060								
6,3	1,5	5	45		M3	68,00	063	133,00	063	179,00	063	144,00	063	98,00	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		71,00	070								
8,0	2,0	6	50	M4		74,00	080	152,00	080	187,00	080				
8,3	2,0	6	50		M4	76,00	083	152,00	083	189,00	083	169,00	083	103,00	083
9,4	2,2	6	50			83,00	094								
10,0	2,5	6	50	M5		89,00	100	166,00	100	202,00	100				
10,4	2,5	6	50		M5	93,00	104	182,00	104	204,00	104	189,00	104	120,00	104
11,5	2,8	8	56	M6		97,00	115								
12,4	2,8	8	56		M6	98,00	124	201,00	124	261,00	124	208,00	124	124,00	124
13,4	2,9	8	56			107,00	134								
15,0	3,2	10	60	M8		116,00	150	229,00	150	330,00	150	264,00	150	143,00	150
16,5	3,2	10	60		M8	126,00	165	243,00	165	346,00	165	279,00	165	149,00	165
19,0	3,5	10	63	M10		159,00	190								
20,5	3,5	10	63		M10	166,00	205	343,00	205	446,00	205	330,00	205	210,00	205
23,0	3,8	10	67	M12		206,00	230								
25,0	3,8	10	67		M12	220,00	250	470,00	250	639,00	250	433,00	250	280,00	250
31,0	4,2	12	71		M16	336,00	310	606,00	310	873,00	310	643,00	310		
31,0	4,2	12	67		M16									448,00	310
P						●		●		●		○		○	
M						○		○		○		●		○	
K						●		●		●		○		○	
N						●		●		●		○		●	
S						○		○		○		○		○	
H								○		○		○			
O						●		●		●		●		●	

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 92+93

Spidsforsænker 90°, DIN 335-C – sæt

Leveringsomfang:

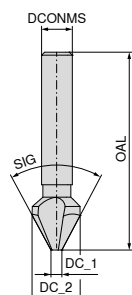
Spidsforsænker Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 i kassette



30 100 ...		30 110 ...	
DKK U1		DKK U1	
658,00	999	1.280,00	999

Spidsforsænker 60°, DIN 334-C

▲ 3 skær til forsækning og afgratning af næsten alle materialer

SIG 60°
HSS

30 150 ...

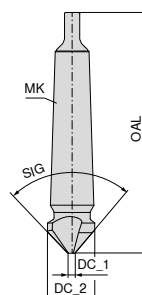
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
6,3	1,6	5	45	74,00	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	75,00	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	94,00	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	98,00	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	123,00	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	171,00	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	231,00	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

1) inkluderet i sættet

→ v. side 94

Spidsforsænker 90°, DIN 335-D

▲ Med 3 skær til vibrationsfri forsækning og afgratning i næsten alle materialer.
Særligt egnet til DIN-skruer iht. DIN ISO 7721 og 7991, da forsænkerdiametren er tilpasset de enkelte skruehoveder.SIG 90°
HSS

30 105 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	DKK U1	
30	4,2	112	2	414,00	300
31	4,2	112	2	444,00	310
34	4,5	118	2	444,00	340
37	4,8	118	2	507,00	370
40	10,0	140	3	613,00	400
50	14,0	150	3	735,00	500
63	16,0	180	4	1.168,00	630
80	22,0	190	4	1.898,00	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v. side 94

Spidsforsænker 60°, DIN 334-C – sæt

Leveringsomfang:

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

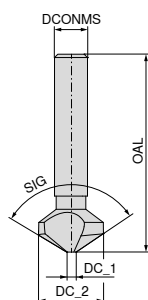


30 150 ...

DKK
U1
719,00
999

Spidsforsænker 120°, fabriksstandard-C

▲ 3 skær til forsækning og afgratning i næsten alle materialer.



SIG 120°
HSS

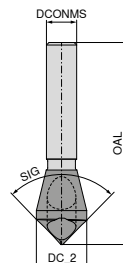
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
6,3	1,5	5	45	92,00	063
8,3	2,0	6	50	92,00	083
10,4	2,5	6	50	102,00	104
12,4	2,8	8	56	109,00	124
16,5	3,2	10	60	159,00	165
20,5	3,5	10	60	217,00	205
25,0	3,8	10	63	267,00	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 94

Afgratningsforsænker 90°, fabriksstandard-A

▲ Med vinklet hul til grat og vibrationsfri forsækning og afgratning i bløde, langspændende materialer f.eks. aluminium, plast mm.



SIG 90°
HSS-E



SIG 90°
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1		DKK U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	155,00	040 ¹⁾	242,00	040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	94,00	050	145,00	050
14,0	5 - 10	8,0	48	116,00	101	193,00	101
21,0	10 - 15	10,0	65	201,00	150	281,00	150
28,0	15 - 20	12,0	85	405,00	200	574,00	200

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

1) Skær i begge ender

→ v_c side 95

Materialeeksempler til skæredatatabellerne

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

* Brudstyrke

Vejledende skæredata for REAMAX TS

Indeks	40 577 ..., 40 585 ...						40 521 ..., 40 571 ...					
	75J.65, 75H.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						75J.65, 75H.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Nom. Ø i mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Nom. Ø i mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Mat. tillæg Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Mat. tillæg Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Antal skær ▶		6	6	8	10	Antal skær ▶		6	6	8	10
	3xD	5xD	f (mm/O)				3xD	5xD	f (mm/O)			
	v _c (m/min)		f (mm/O)				v _c (m/min)		f (mm/O)			
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.2							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.1.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.2.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for REAMAX TS

Indeks	40 526 ..., 40 580 ...						40 539 ...					
	75J.17, 75H.17 – ASG0706 / HM-DBC						75H.93 – ASG3000 / DST					
	Nom. Ø i mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Nom. Ø i mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Mat. tillæg Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Mat. tillæg Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Antal skær ▶		6	6	8	10	Antal skær ▶		6	6	8	10
	3xD	5xD	f (mm/O)				3xD	5xD	f (mm/O)			
	v _c (m/min)		f (mm/O)				v _c (m/min)		f (mm/O)			
P.1.1							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.2							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.3							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.4							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.5							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.1							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.2							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.3							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.4							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1							175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
K.2.2							120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.1							120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.2							120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
N.1.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.1.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.1	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.2	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.3	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.3.1							150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.2							150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.3												
N.4.1	150 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1	250 (220–270)	250 (220–270)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for REAMAX TS

Indeks	40 544 ...							40 597 ...						
	75J.93 – ASG3000 / DST							75J.93 – ASG4000 / DST						
	Nom. Ø i mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65		Nom. Ø i mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	
	Mat. tillæg Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50		Mat. tillæg Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	
	Antal skær ▶		6	6	8	10		Antal skær ▶		6	6	8	10	
	3xD	5xD	f (mm/O)					3xD	5xD	f (mm/O)				
	v _c (m/min)		f (mm/O)					v _c (m/min)		f (mm/O)				
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
P.3.1														
P.3.2														
P.3.3														
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1														
M.2.1														
M.3.1														
K.1.1														
K.1.2														
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40		225 (200–300)	180 (160–240)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10	
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		120 (100–150)	100 (80–120)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10	
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80								
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80		120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40	
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10								
N.3.2	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10								
N.3.3														
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for REAMAX

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for REAMAX

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for REAMAX

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for MultiChange rivaler med udskifteligt hoved

Indeks	40 210 ..., 40 211 ...				40 220 ..., 40 221 ...				40 240 ..., 40 241 ...			
	CWC10				TiAlN				K10			
	Nom. Ø i mm ▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Nom. Ø i mm ▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Nom. Ø i mm ▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00
	Mat. tillæg Ø ▶	0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	Mat. tillæg Ø ▶	0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3	Mat. tillæg Ø ▶	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5
	Antal skær ▶	4 / 6	6	8	Antal skær ▶	4 / 6	6	8	Antal skær ▶	4 / 6	6	8
	v_c (m/min)	f (mm/O)			v_c (m/min)	f (mm/O)			v_c (m/min)	f (mm/O)		
P.1.1	140	0,6	0,8	1,0								
P.1.2	140	0,6	0,8	1,0								
P.1.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.1.4	90	0,6	0,8	1,0								
P.1.5	90	0,6	0,8	1,0								
P.2.1	140	0,6	0,8	1,0								
P.2.2	140	0,6	0,8	1,0								
P.2.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.2.4	90	0,6	0,8	1,0								
P.3.1	120	0,6	0,8	1,0								
P.3.2	90	0,6	0,8	1,0								
P.3.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.4.1					40	0,3	0,4	0,5				
P.4.2					40	0,3	0,4	0,5				
M.1.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.2.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.3.1					30	0,3	0,4	0,5				
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	120	0,7	1,2	1,6								
K.2.2	90	0,7	1,2	1,6								
K.3.1	90	0,7	1,2	1,6								
K.3.2	90	0,7	1,2	1,6								
N.1.1									30	0,4	0,5	0,6
N.1.2									30	0,4	0,5	0,6
N.2.1									30	0,4	0,5	0,6
N.2.2									30	0,4	0,5	0,6
N.2.3									30	0,4	0,5	0,6
N.3.1									30	0,4	0,5	0,6
N.3.2									30	0,4	0,5	0,6
N.3.3									30	0,4	0,5	0,6
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for Monomax

Indeks	40 656 ..., 40 666 ..., 40 657 ..., 40 665 ...							40 652 ..., 40 653 ...						
	56J.65, 56R.65, 56H.65, 56Q.65 – ASG3000 / HM-DBG-P							56J.65, 56R.65 – ASG0106 / HM-DBG-P						
	Nom. Ø i mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899							Nom. Ø i mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						
	Rivningstillæg Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40							Rivningstillæg Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40						
	Antal skær ▶ 4 6 6 6							Antal skær ▶ 4 6 6 6						
	3xD	5xD	f (mm/O)					3xD	5xD	f (mm/O)				
	v _c (m/min)		f (mm/O)					v _c (m/min)		f (mm/O)				
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.2.4	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90		60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	
P.3.1								40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	
P.3.2								40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	
P.3.3								30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00	
P.4.1								45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00	
P.4.2								45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00	
M.1.1								30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00	
M.2.1								30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00	
M.3.1								30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00	
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50								
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50								
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50								
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50								
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1														
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for Monomax

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for Monomax

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for Monomax

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for Fullmax, lang

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for Fullmax, lang

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

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

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

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

* Vådbearbejdning anbefales



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for Fullmax, kort

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HM-rivaler

Indeks	40 420 ..., 40 421 ..., 40 430 ..., 40 431 ...																			
	Ubelagt	TiAlN	≤ Ø 0,94		Ø 0,95–5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–10		Ø 10,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30	
			f (mm/O)	Mat. tillæg Ø	f (mm/O)	Mat. tillæg Ø	f (mm/O)	Mat. tillæg Ø	f (mm/O)	Mat. tillæg Ø	f (mm/O)	Mat. tillæg Ø	f (mm/O)	Mat. tillæg Ø	f (mm/O)	Mat. tillæg Ø	f (mm/O)	Mat. tillæg Ø	f (mm/O)	Mat. tillæg Ø
P.1.1	20	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.2	20	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.4	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.5	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.2	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.4	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.2	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.2.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.3.1		10			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
K.1.1	18	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.1.2	18	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.2	10	20	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.2	10	20	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1	25		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.2	25		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.3																				
N.3.1	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.4.1																				
S.1.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.1.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.3		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.3		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
H.1.1		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.2		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.3.1																				
O.1.1	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HM-rivaler – type H

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

* Vådbearbejdning foretrækkes / tørbearbejdning mulig



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HM-rivaler

Indeks	40 405 ..., 40 415 ...						
	Ubelagt	≤ Ø 4,80		Ø 4,81 – 8,00		Ø 8,01 – 12,00	
		f (mm/O)	Rivningstillæg Ø	f (mm/O)	Rivningstillæg Ø	f (mm/O)	Rivningstillæg Ø
P.1.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.3	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.4	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.5	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.3	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.4	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.3							
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1							
M.2.1							
M.3.1							
K.1.1	15 (10–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.1.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.1	15 (10–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.2	10 (5–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.2	10 (5–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
N.1.1	30 (20–40)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.1.2	30 (20–40)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.1	15 (10–20)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.2	15 (10–20)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.3							
N.3.1	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.2	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.3	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
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							



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HSS-E-rivaler

Indeks	40 110 ..., 40 115 ...									
	Nom. Ø i mm ▶	≤ Ø 5	Ø 5,01–8	Ø 8,01–12	Ø 12,01–15	Ø 15,01–20	Ø 20,01–25	Ø 25,01–30	Ø 30,01–40	Ø 40,01–50
	Mat. tillæg Ø ▶	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
	v_c (m/min)	f (mm/O)								
P.1.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.5	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.2	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.1.2	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
N.1.1	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.1.2	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.2	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.3	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
O.1.2	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HSS-E-rivaler

Indeks	40 139 ..., 40 140 ..., 40 145 ..., 40 150 ..., 40 160 ...																		
	v _c (m/min)	≤ Ø 5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30		Ø 30,01–40		Ø 40,01–50	
		f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø	f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø	f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø	f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø	f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø	f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø	f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø	f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø	f (mm/O)	Rivningsstillaeg Ø
P.1.1	15	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.3	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.4	10	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.5	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.1	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.2	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.3	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.4	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.3.1	8	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.3	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.1	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
M.1.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.3.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
K.1.1	14	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
K.3.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.3.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
N.1.1	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.1.2	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.1	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.2	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,50	0,45	0,80	0,50
N.2.3																			
N.3.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.2	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.3	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.4.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.2	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.3																			
S.3.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.2	4	0,08	0,10	0,10	0,15	0,125	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1	15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,50
O.1.2	12	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35	0,50
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata, vendeskær-forsænker

Indeks	30 196 ..., 30 197 ...			30 198 ...					
	Vendeskær		Værktøjs-diameter	Vendeskær		Værktøjsdiameter			
	BK8425	K10	Ø 16,5–37	BK8425	K10	Ø 10–15	Ø 15–20	Ø 20–30	Ø 30–48
	v _c (m/min)		f (mm/O)	v _c (m/min)		f (mm/O)			
P.1.1	200		0,12–0,16	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.2	200		0,20–0,30	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.3	200		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.4	180		0,20–0,30	240		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.5	180		0,17–0,27	230		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.1	160		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.2.2	160		0,20–0,30	260		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.3	160		0,15–0,20	180		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.4	160		0,10–0,16	150		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.1	140		0,10–0,15	160		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.2	140		0,08–0,13	130		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.3	140		0,06–0,12	120		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.4.1	120		0,10–0,16	180		0,08	0,15	0,16	0,18
P.4.2	120		0,06–0,12	130		0,08	0,15	0,16	0,18
M.1.1	160		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.2.1	140		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.3.1	100		0,07–0,13	130		0,08	0,15	0,16	0,18
K.1.1	180		0,40	160		0,15	0,30	0,40	0,60
K.1.2	160		0,32	120		0,15	0,30	0,40	0,60
K.2.1	140		0,30	160		0,15	0,25	0,30	0,35
K.2.2	140		0,18	100		0,12	0,20	0,25	0,35
K.3.1	120		0,20	120		0,10	0,18	0,25	0,30
K.3.2	120		0,18	100		0,10	0,18	0,25	0,30
N.1.1		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.1.2		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.2.1		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.2		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.3		250	0,25	230	250	0,10	0,20	0,25	0,30
N.3.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.2		230	0,32	220	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.3		230	0,22	330	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.4.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.3	30	20	0,06		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.1	100	60	0,22		60	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.2	80	30	0,20		30	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.3	50	30	0,12		30	0,05	0,10	0,12	0,15
H.1.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.2	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.3	50		0,05	50		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.4									
H.2.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.3.1	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
O.1.1		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.1.2		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.2.1									
O.2.2		100	0,03		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.3.1		100	0,08		100	0,05	0,12	0,15	0,20



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HM spidsforsænkere

Indeks	30 115 ...						30 160 ...			
	HM 90°						HM 60°			
	v _c (m/min)	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	v _c (m/min)	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0
		f (mm/O)						f (mm/O)		
P.1.1	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18
P.1.2	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18
P.1.3	30	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,10	0,10	0,14
P.1.4	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14
P.1.5	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.2.1	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14
P.2.2	20	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	20	0,06	0,08	0,10
P.2.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.2.4	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.1	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.2	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
M.2.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
M.3.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
K.1.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.1.2	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.2.1	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
K.2.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
K.3.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.3.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
N.1.1	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22
N.1.2	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22
N.2.1	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22
N.2.2	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22
N.2.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.2	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.4.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
S.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.1.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
H.1.1	8	0,06	0,08	0,08	0,10	0,12	8	0,08	0,08	0,10
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for forsænkere med ulige deling

Indeks	30 117 ...							30 141 ...						
	HPC-TiN / HM							TiN / HSS						
	N	Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	N	Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0
	v _c (m/min)	f (mm/O)						v _c (m/min)	f (mm/O)					
P.1.1	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	50	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18
P.1.4	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.5	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
P.4.2	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.1.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12							
K.1.1	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	48	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	48	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	60	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1														
S.1.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.1.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08		6	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	
H.1.2	8	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.3.1														
O.1.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							
O.2.2	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							
O.3.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænkere

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænkere

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



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænker og planforsænker

Indeks	30 105 ..., 30 150 ..., 30 170 ...									30 190 ..., 30 191 ...			
	HSS – 60° / 90° / 120°									HSS			
		Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	Ø 31,0– 55,0	Ø 55,0– 80,0		DC 2 Ø 6,3	DC 2 Ø 10,0	DC 2 Ø 14,0
	v _c (m/min)	f (mm/O)								v _c (m/min)	f (mm/O)		
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,14	0,14–0,18	12	0,04	0,05	0,07
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18–0,24	0,24–0,30	25	0,05	0,07	0,09
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.4.1													
P.4.2													
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	60	0,12	0,18	0,21
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.3.1													



Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

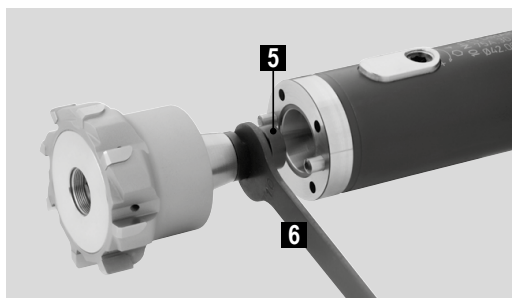
Vejledende skæredata for HSS-E afgratningsforsænker

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



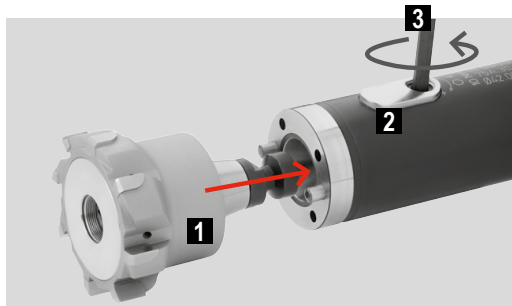
Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

REAMAX TS – montagevejledning

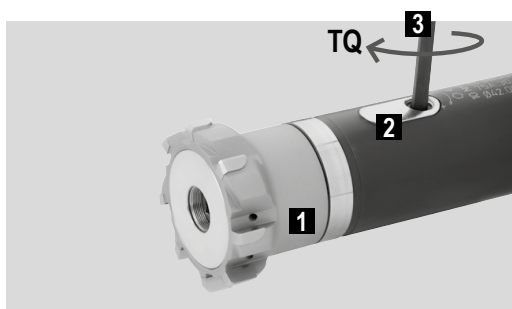


Gør alle kontaktflader rene → fedtfri.

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

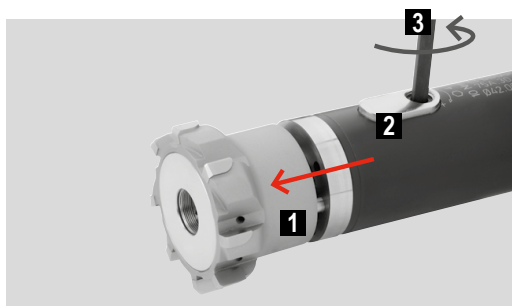


Brug nøglen (3) til at åbne bakkerne (2), uden at løsne helt, og indsæt rivalhovedet (1).



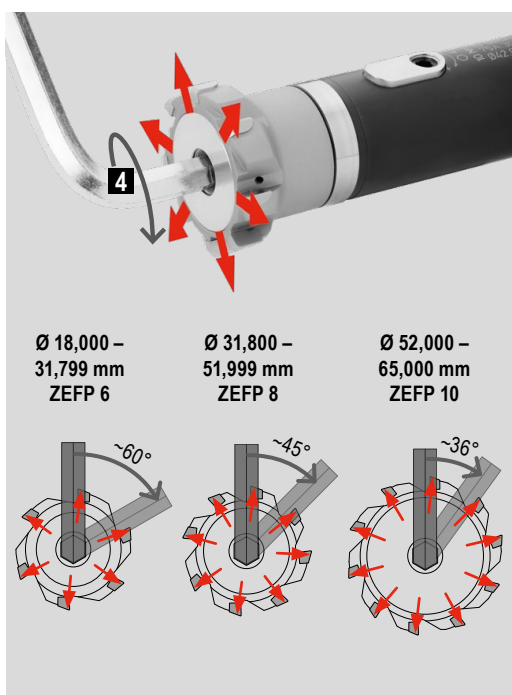
Brug nøglen (3) til at lukke bakkerne (2), overhold det anbefalede tilspændingsmoment. Ved indsættelse af rivalhovedet (1) er dette trukket til sin endelige position, når bakkerne (2) er lukket.

Ø område	Tilspændingsmoment (TQ)
18,000 – 19,999	1,5 Nm
20,000 – 21,999	2,5 Nm
22,000 – 26,999	4 Nm
27,000 – 34,999	5 Nm
35,000 – 41,999	6 Nm
42,000 – 51,999	10 Nm
52,000 – 65,000	13 Nm



Når rivalhovedet (1) fjernes, presses dette ud af sin position af bakkerne (2) og kan nemt fjernes fra holderen:

Brug nøglen (3) til at åbne bakkerne (2), uden at løsne helt og fjern rivalhovedet (1).



Justering for slidkompensation:

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

ZEFP = antal effektive skær, periferisk	ZEFP 6	ZEFP 8	ZEFP 10
Deling	~ 60°	~ 45°	~ 36°
Drejning af unbraconøglen med ~ ...° giver en justering på ~ ... mm i diameter	~ 15° ~ 30° ~ 45° ~ 60°	~ 15° ~ 30° ~ 45°	~ 18° ~ 36°
	~ 0,006 mm i Ø ~ 0,012 mm i Ø ~ 0,018 mm i Ø ~ 0,024 mm i Ø	~ 0,003 mm i Ø ~ 0,006 mm i Ø ~ 0,009 mm i Ø	~ 0,005 mm i Ø ~ 0,010 mm i Ø

Bemærk: Af tekniske årsager har alle REAMAX TS rivalhoveder og Monomax rivaler en differentieret skærdeling. Derfor er ovenstående vinkler cirka-værdier for at lette håndteringen.

I tilfælde af overdrejning af den ønskede diameter er det ikke nok at dreje justeringssskruen tilbage! I dette tilfælde skal rivalhovedet / rivalen være spændingsløs og indstilles på ny.

Denne justeringsanordning er kun beregnet som slidkompensation, og derfor bør en justering på 0,015 mm i diameter normalt ikke overskrides!

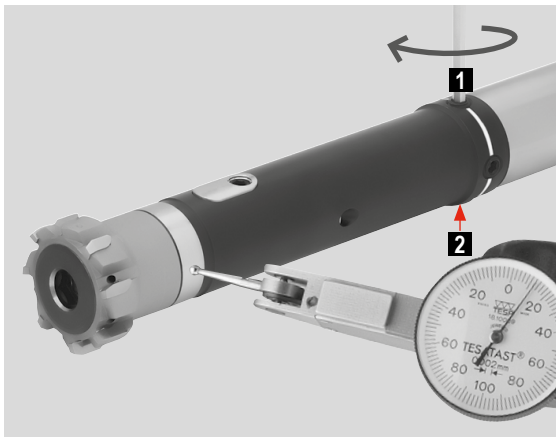
De ovenfor viste justeringsværdier er vejledende, baseret på erfaringer og tests. Disse kan dog variere lidt.

REMAX TS – montagevejledning

Indstilling af holderen DAH Zero

Værktøjet anbefales til en radial justering på maks. 20 µm.

1. Løsn alle justeringsskruer, og forspænd dem med 1 Nm (nye værktøjer leveres sådan).
2. Placer måleur med µm display på måleflade.
3. Drej værktøjet for at bestemme punktet med den største rundløbsfejl ved hjælp af måleruret.
4. Drej justeringsskruen med uret ved hjælp af unbraconøglen (1), indtil der er korrigeret for en halv rundløbsfejl. Overspænd ca. 5 µm.
5. Løsn den modsatte justeringsskrue (2) så meget som den første skrue blev overspændt.
6. Juster alle 4 justeringsskruer, indtil rundløbet er < 2 µm.

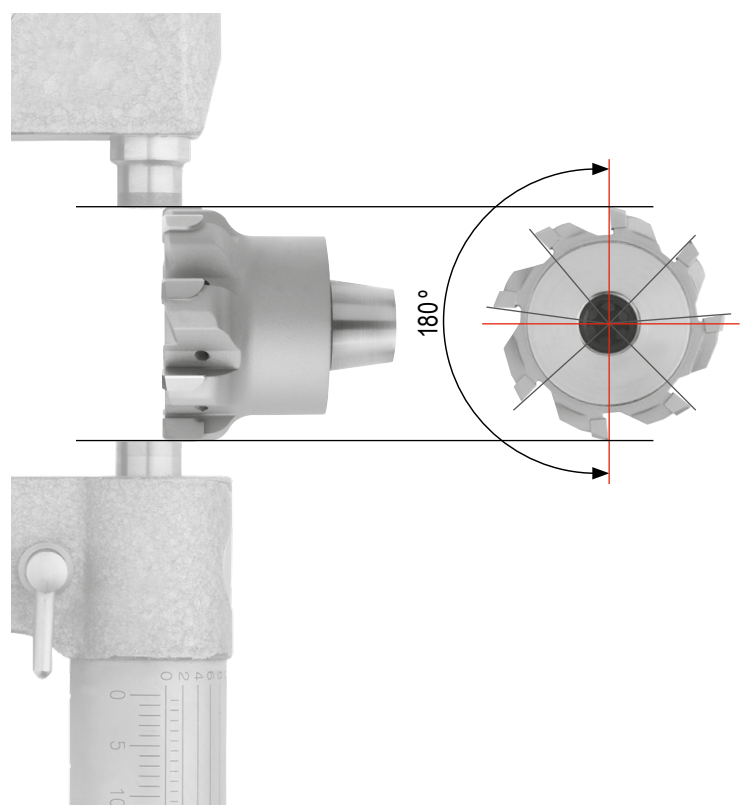


Bemærk:

- ▲ Rundløbet kontrolleres og om nødvendigt justeres – ved hjælp af indstillingstrin 1-6 – efter holderskift, ændret anvendelse, efter hver justering for slidkompensation og før hver ny Idriftsættelse.
- ▲ Justeringsskruer spændes min. 1 Nm
- ▲ Det maksimale spændemoment er 4,5 Nm

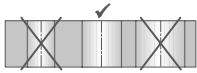
Bemærk:

- ▲ De 2 skær er markeret med en prik på rivalhovedet. Benyt kun disse 2 skær til den mekaniske måling. Målefejl kan opstå med andre skær.
- ▲ Mål diameteren forrest på skæret på grund af konicitet (se illustration)
- ▲ Undgå at beskadige skærene under målingen!



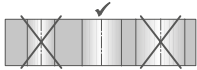
Problemer/mulige årsager/løsninger

Hul for stort



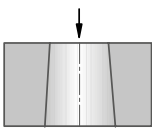
- ▲ Rundløbsfejl → anvend DAH udligningssystem, og korriger rundløb
- ▲ Unøjagtig flugtning, rival skærer bagud → korriger flugtning, og anvend evt. DPS-pendulholder
- ▲ Løsegopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, og den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen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

Hul for lille



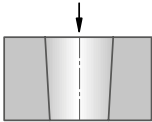
- ▲ Slidt rival → juster rival, udskift den eller få den repareret
- ▲ For lille rivningstillæg → øg rivningstillæget
- ▲ For store skærekræfter → reducer tilspænding, eller vælg andre indløbsgeometrier (ASG)
- ▲ For lille rival → juster eller anvend større rival

Konisk hul, tilspidset bagud



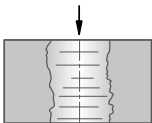
- ▲ Unøjagtig flugtning → korriger flugtning, eller anvend DPS-pendulholder
- ▲ Difference mellem spindeldok og revolverhoved → korriger revolverhoved, eller anvend DPS-pendelholder

Konisk hul, tilspidset foran



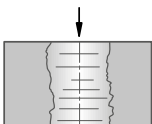
- ▲ Dårlig flugtning, skæret trykker i starten → korriger flugtning, eller anvend DPS-pendelholder

Hullet er ikke rundt



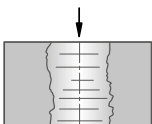
- ▲ For stor rundløbsfejl på rivalen → korriger rundløb ved hjælp af DAH udligningssystem
- ▲ Flugtningsfejl → korriger flugtningsfejl, eller anvend DPS-pendelholder
- ▲ Asymmetrisk indløb pga. en skrå indgangsflade → forsænk hullet
- ▲ Opspænding af emnet → korrekt fastspænding af emnet
- ▲ Dårlig forbehandling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

Hullet har ridser



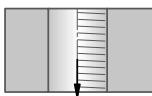
- ▲ Skærehastighed v_c for høj → reducer skærehastighed
- ▲ For højt L til D-forhold → reducer indløbshastigheden, forpilotér hullet, eller vælg en anden indløbsgeometri (ASG)

Utilstrækkelig overflade



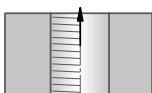
- ▲ Løsegopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, og den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen i kølesmøremidlet
- ▲ Skær slidt → få skæret repareret, eller udskift værktøjet
- ▲ Rundløbsfejl på rivalen → korriger rundløb ved hjælp af DAH udligningssystem
-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

Riller i hullet «Tilspændingsmarkering»



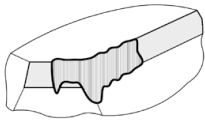
- ▲ Skær defekt (skærbrud) → udskift rivalen eller få den repareret
- ▲ Løsegopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, og den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen i kølesmøremidlet

Riller i hullet «Tilbagetrækningsmarkering»

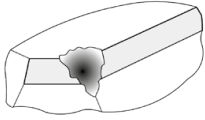


- ▲ Skærene kører for langt ud af hullet → kør højste indløbslængde + 2 mm ud af hullet
- ▲ Materialet fjedrer tilbage → tilbagetrækning ikke i høj fart, men med øget (2-3 gange) tilspændingshastighed

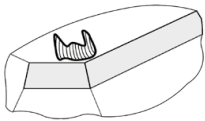
Slidtyper

**Fasselid**

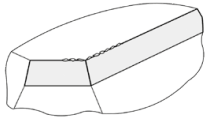
Sænk skærehastigheden, og vælg en mere slidfast kvalitet eller belægning.

**Skærbrud**

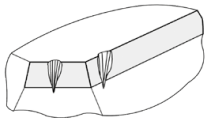
Reducér tilspænding og rivningstillæg. Anvend hårdmetal med belægning i stedet for DST ved afbrudt rivning.

**Kraterslitage**

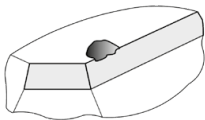
Sænk skærehastigheden, og anvend positiv skærgeometri.

**Udflisning**

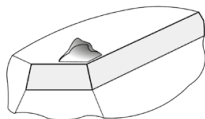
Øg skærehastigheden, og anvend en større spånvinkel.

**Stråleslid**

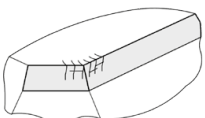
Sænk skærehastigheden, og vælg en mere slidfast kvalitet eller belægning.

**Træthedsbrud**

Reducér tilspænding, øg rivalens stabilitet.

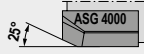
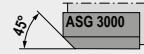
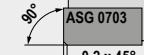
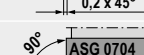
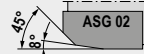
**Løsægddannelse**

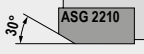
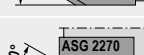
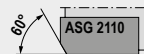
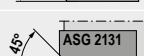
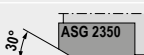
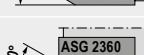
Anvend positiv skærgeometri, øg olieandelen af kølesmøremidlet, reducé skærehastigheden v_c ved HM-skær uden belægning, øg ved DST- og skær med belægning.

**Termiske sprækker**

Anvend tilstrækkeligt kølesmøremiddel og indvendig køling, reducé skærehastigheden.

Generelle indløbsgeometrier

REAMAX, REAMAX TS, Monomax			
Standardgeometrier			
Indløbs-geometri	Spånnotform	Spånflow	Indløbsvinkel
Gennemgående hul			
ASG4000	Lige	←	25° 
Gennemgående hul-bundhul			
ASG3000	Lige	↔	45° 
ASG0706	Lige	↔	45° 
ASG0106	Lige	↔	45° 
Specialgeometrier			
Indløbs-geometri	Spånnotform	Spånflow Bemærkning	Indløbsvinkel
ASG0703	Lige	Indløb	90° 
ASG0704	Lige	Indløb for øget retningsstabilitet	90° 
ASG09B	Lige	Spånkontrol < Ø 32 mm	
ASG1402	Lige	Spånkontrol > Ø 32 mm	
ASG02	Lige	↔	45° 
ASG03	Lige	↔	30° 
ASG05	Venstre		25° 

Fullmax			
Standardgeometrier			
Indløbs-geometri	Spånnotform	Spånflow	Indløbsvinkel
Gennemgående hul			
ASG2210	Venstre	←	30° 
ASG2231	Venstre	←	30° 
ASG2270	Lige	←	30° 
Bundhul			
ASG2110	Lige	→	60° 
ASG2131	Lige	→	45° 
ASG2170	Lige	→	60° 
Gennemgående hul-bundhul			
ASG2350	Lige	↔	30° 
ASG2360	Lige	↔	30° 

1 Talrige andre indløbsgeometrier, specielt til din anvendelse, er tilgængelige på forespørgsel. Kontakt vores teknikere eller benyt formularen "Forespørgsel semi-standard HM-rivaler" i downloadområdet på vores hjemmeside.

Opnåelig overfladekvalitet

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

Opnåelig  Betinget opnåelig

Disse informationer er baseret på erfaringer og kan variere afhængigt af de gældende forhold.

Alle andre overfladeværdier på forespørgsel.

Tolerancer med 1/100 rivaler

Det mest almindeligt anvendte toleranceområde er H7, så de fleste rivaler er konfigureret til en H7-pasningstolerance.

Med 1/100 reamers, kan intervaller på 0,01 mm dækkes, men er også velegnede til andre dimensioner.

For eksempel kan en 1/100 rival med en diameter på 8,02 mm bruges til en 8,0 pasning F7.

Andre pasformstørrelser er vist i tabellen.

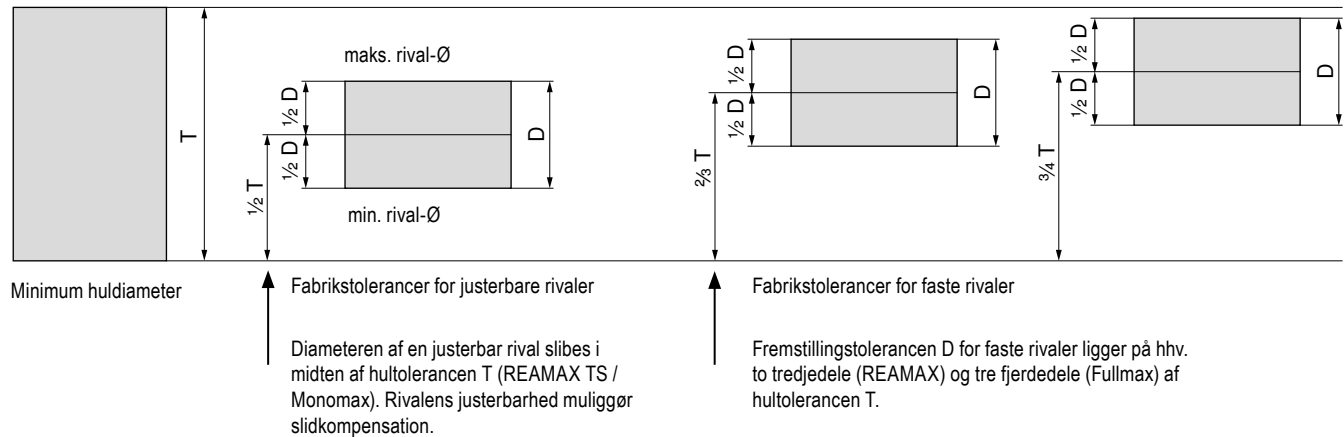
Toleranceklasse	Nom. Ø i mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	11,18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

Rivalernes fabrikstolerance

T = Hullets toleranceområde

D = Rivalens fabrikstolerance

Maks. huldiameter.



Belægninger – Rivaler og forsænkere

HPC
TiN

- ▲ Nanostruktureret TiN multilayer-belægning
- ▲ Friktionsoptimeret top lag muliggør en processikker tør-hårdbearbejdning
- ▲ Ekstrem iltnings- og varmebestandighed
- ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 900 °C

DBG-U

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

TiN

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

DBG-P

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

TiAlN

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

DBC-N

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

TiAlSiN

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

DBQ

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

DBC

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

DBG-A

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

Kvaliteter – Rival

DST

- ▲ Cermet, ubelagt
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ Ubelagte Cermet-kvaliteter til sletbearbejdning af rustfri og hærdet stål
- ▲ Meget slidfast pga. den høje varmebestandighed

K10

- ▲ Hårdmetal, ubelagt
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ Hårdmetalkvalitet ubelagt til bearbejdning af gråt støbejern eller ikke-jernholdige metaller, afhængig af skærgeometri

CWC10

- ▲ Cermet, ubelagt
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ Ubelagt Cermet-kvalitet til sletbearbejdning af rustfrit og hærdet stål
- ▲ Særligt slidstærk gennem høj varmebestandighed

Kvaliteter – Vendskær-forsænker

BK8425

- ▲ Hårdmetal, TiAlN/TiN-belagt
- ▲ ISO | **P25** | **M25** | **K25**
- ▲ Universelt anvendelig kvalitet med øget slidstyrke takket være en innovativ PVD-belægning i multilags

K10

- ▲ Hårdmetal, ubelagt
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ Hårdmetalkvalitet ubelagt til bearbejdning af gråt støbejern eller ikke-jernholdige metaller, afhængig af skærgeometri

Spånbrydere

-01

- ▲ Spånvinkel 12°
- ▲ Allroundtopografi, affaset, afrundet
- ▲ Let spåntagende gennem positiv skærgeometri
- ▲ Også egnet til mindre kraftfulde maskiner og ustabile emner
- ▲ Kontrollerbar spåndannelse også i mindre faste materialer

-G06

- ▲ Spånvinkel 6°
- ▲ Til P / M / K materialer
- ▲ Høj stabilitet gennem stærk kilevinkel

-U877

- ▲ Spånvinkel 6°
- ▲ Periferislebet
- ▲ Tre gange gennemslæbet spånbryder med variabel frivinkel for friløb ved små værktøjsdiametre

-G12

- ▲ Spånvinkel 12°
- ▲ Til P / N / S materialer
- ▲ Let spåntagende gennem positiv skærgeometri
- ▲ Især egnet til mindre kraftfulde maskiner og ustabile emner
- ▲ Kontrollerbar spåndannelse også i mindre faste materialer



Værktøjsholdere, der er perfekt egnet til rivalbearbejdning (f.eks. udligningsholderen DAH), findes i → **kataloget opspændingsteknik, kapitel 16**