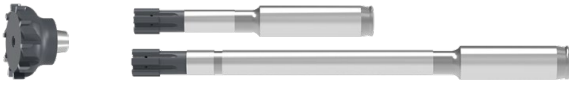


Нови продукти за машинния техник

NEW Разширение REAMAX TS / Мономах



- ▲ Разширяване на гамата REAMAX TS и Мономах с версия Мономах в две дължини (3xD и 5xD) и вариант на REAMAX TS с райбероваща глава
- ▲ с твърдосплавни заготовки с покритие – идеални за прекъсване на рязането: DBG-P ASG 3000
- ▲ специализирано за обработка на проходни отвори в чугун и стомана

Разширение REAMAX TS → Страна **10**
Разширение Мономах късо → Страна **22**
Разширение Мономах дълго → Страна **25**

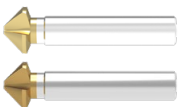
NEW Машинни райбери, сходни с DIN 8093-A / -B



- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ универсални изцяло твърдосплавни райбери без IK

→ Страна **48**

NEW Конусен зенкер 90° с EU-стъпка (EC), DIN 335-C



- ▲ Всички размери с 3 режещи ръба и екстремно неравна стъпка, чрез което се постига висока плавност на хода, екстремно кръгло зенкерование без вибрации с възможно най-добра повърхност
- ▲ TiN покритие и специално HPC TiN покритие
- ▲ поради изключително високата издръжливост приложим при почти всички материали
- ▲ силно намалени аксиални и радиални сили
- ▲ за винтове със скрита глава DIN ISO 7721 и DIN 7991

VHM-вариант → Страна **63**
HSS-вариант → Страна **65**

NEW Зенкер със сменяеми пластини за цилиндрични зенковки



- ▲ универсална употреба и максимален живот на инструмента, постижими чрез използването на доказани сменяеми пластини WOEX (сорт: BK8425 / K10; стружкочупене -01)
- ▲ за производство на зенковки по DIN 974
- ▲ с вътрешно подаване на охлаждаща течност

→ Страна **57+58**



Свердловане в плътен материал и разстъргване на отвори

- 1 Бързорезно свердло
- 2 Изцяло твърдосплавно свердло
- 3 Свердло със сменяеми пластини
- 4 Райбери и зенкери

4

5 Разстъргващи инструменти

Обработка на резба

6 Резбови метчици и формовачи метчици

7 Циркулярна и резбова фреза

8 Инструменти за струговане на резба

9 Инструменти за струговане със сменяеми пластини

Обработка чрез струговане

10 Мултифункционални инструменти – EcoCut и FreeTurn

11 Инструменти за прорязване

12 Мини инструменти за струговане

Обработка чрез фрезование

13 Бързорезна фреза

14 Изцяло твърдосплавни фрези

15 Инструменти за фрезование със сменяеми пластини

Затягаща техника

16 Държачи за инструменти и аксесоари

17 Затягане на детайли

18 Примери за материали и опис на артикулите по номера

Съдържание

Обяснение на символите	4
Наръчник за избор – райбери	5
Toolfinder – райбери	6+7
Преглед на съдържанието зенкер	8
Продуктова програма – райбери	
Изцяло твърдосплавни високоскоростни райбери	9–42
Изцяло твърдосплавни райбери	43–48
HSS райбери	49–56
Продуктова програма – зенкер	57–68
Техническа информация	
Данни за рязане	69–95
Инструкции за монтаж и експлоатация REAMAX TS	96+97
Проблеми/възможни причини/решения	98
Форми на износване	99
Геометрия на разреза и качество на повърхността	100
Покриване на класове на допустимо отклонение с райбери 1/100	101
Допуск на производителя и покрития	102
Преглед на стружкочупене и сортовете	103

КОМЕТ \ Performance

Висококачествени инструменти за най-висока производителност.

Висококачествените инструменти от продуктова линия **КОМЕТ Performance** са разработени за специални приложения и се отличават с изключителната си производителност. Ако си поставяте най-високи критерии за производителност в производството и искате да постигнете най-добрите резултати, Ви препоръчваме първокласните инструменти от тази продуктова линия.

КОМЕТ \ Standard

Качествени инструменти за стандартни приложения.

Качествените инструменти от продуктова линия **КОМЕТ Standard** са висококачествени, ефикасни и надеждни и се радват на най-голямо доверие от страна на нашите клиенти в целия свят. Инструментите от тази продуктова линия са първият избор за много стандартни приложения, като Ви гарантират оптимални резултати.

Обяснение на символите

Изпълнение с подаване на охлаждаща течност



Централно вътрешно охлаждане



странично вътрешно охлаждане

Опашка



Гладка цилиндрична опашка



Морзов конус



Цилиндрична опашка повърхност „Weldon“

Приложения



Проходен отвор



Глух отвор



Проходен отвор с напречен отвор/прекъсване на рязането



Глух отвор с напречен отвор/прекъсване на рязането

ZEFP = Брой зъби

- = Основно приложение
- = Допълнително приложение

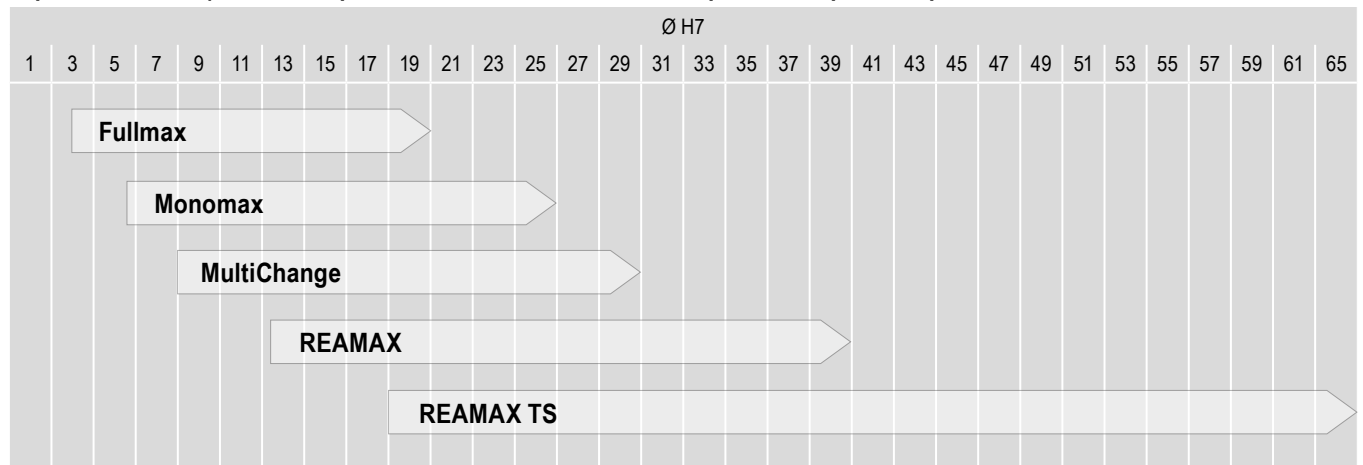







Наръчник за избор – райбери





















4

























Преглед изцяло твърдосплавни високоскоростни райбери



















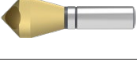
	МОНО	модулен
фиксиран	<p>Fullmax</p> 	<p>MultiChange</p>  <p>REAMAX</p> 
възможност за регулиране	<p>Monomax</p> 	<p>REAMAX TS</p> 

Toolfinder – райбери

Изцяло твърдосплавни високоскоростни райбери	REAMAXTS			<ul style="list-style-type: none"> ▲ изключително гъвкава и икономична система със сменяеми глави ▲ всички обичайни материали ▲ Възможност за регулиране в μm-диапазона
	REAMAX			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Държач, предлагащ се в изпълнение 3xD и 5xD ▲ Държач тип DAH Zero, предлагащ се в 3xD и 5xD
	REAMAX			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Система със сменяема глава, оптимизирана за използване с минимално количество смазка (MMS) ▲ гарантирана най-висока точност при смяна благодарение на конусовидната плоска контактна повърхност
	REAMAX			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Държач, предлагащ се в изпълнение 3xD и 5xD
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ гъвкава система за бърза смяна за райбероване, зенкерование и фрезование ▲ гарантирана висока точност на превключване благодарение на конусовидната плоска контактна повърхност
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ стабилни държачи от твърда сплав и стомана, от къси до дълги
	Monomax			<ul style="list-style-type: none"> ▲ регулируем моноблоков райбер във формат 3xD и 5xD ▲ Основни тела, които могат да се презаточат и регулират ▲ всички обичайни материали
	Monomax			
	Fullmax			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Високоскоростен райбер в късо и дълго изпълнение ▲ Райбери за обработка на стомана, неръждаеми и киселинностойчиви стомани, чугун, алуминий и закалени материали до 63 HRC ▲ екстремно неравна стъпка ▲ Стандартна опашка ~ DIN 6535 HA
	Fullmax			
Изцяло твърдосплавни райбери	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ универсални изцяло твърдосплавни райбери без IK ▲ екстремно неравна стъпка ▲ Стандартна опашка ~ DIN 6535 HA
	NC	NC 100H		<ul style="list-style-type: none"> ▲ Изцяло твърдосплавни райбери без IK, подходящи за приложение в закалени материали ▲ Стандартна опашка ~ DIN 6535 HA
	N			<ul style="list-style-type: none"> ▲ универсални изцяло твърдосплавни райбери без IK ▲ екстремно неравна стъпка
HSS райбери	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E NC-машинни райбери ▲ стандартна опашка DIN 1835 A
	N	N 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E машинни райбери
	AR	AR 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E автоматни райбери DIN 8089
	N			<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E машинни райбери DIN 208 ▲ с Морзов конус
	H			<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-ръчни райбери с цилиндрична опашка DIN 206

	Диаметър на отвора в мм Ø DC	Стандартен допуск	Проходен отвор	Глух отвор	Вътрешно охлаждане	Материали								КОМЕТ \ Performance	КОМЕТ \ Standard		
						Стомана	Нерждава стомана	Чугун	Цветни метали	Вискозности	Закалена стомана	Неметални материали	Р			М	К
	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	
					✓											→ Каталог затягаща техника, глава 16, аксесоари	
кратка версия	5,60–25,89	H7 1/100			✓	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	20–23	
дълга версия	5,60–25,89	H7 1/100			✓	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	24–26	
кратка версия	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	27–32	
дълга версия	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	

Преглед зенкер

	Тип инструмент	Покритие	Диаметър на отвора в мм Ø DC	Ъгъл на конусна фреза / ъгъл на зенкерване SIG	Стомана P	Нерждаема стомана M	Чугун K	Цветни метали N	Високоякостни S	Закалена стомана H	Неметални материали O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Плосък зенкер със сменяеми пластини													
	WPS		10–48	180°	●	●	●	●	●	○	●	57+58	
Зенкер със сменяеми пластини 60°/90°													
	WPS		16,5–25,5 19,0–37,0	60° 90°	●	●	●	●	●	○	●	59–61	
HSS плосък зенкер													
			6,0–20,0	180°	●	●	●	○	○		●		62
Изцяло твърдосплавен конусен зенкер													
	N	HPC-TiN	6,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	63	
	N		12,5–25,0	60°	●	○	●	●	○	○			64
	N		10,4–31,0	90°	●	○	●	●	○	○			64
HSS конусен зенкер													
	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
Зенкер за снемане на фаска													
			6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○		●		68
		TiN	6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		68

REAMAX TS – наръчник за избор

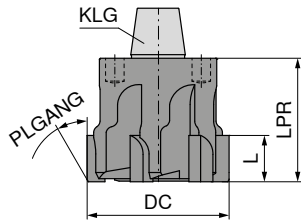
Ø 18 – 65 mm										
Артикулен номер	40 597 ...	40 544 ...	40 577 ...	40 521 ...	40 526 ...	40 539 ...	40 585 ...	40 571 ...	40 580 ...	
КОМЕТ №	75J.93	75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.17	
Режеща геометрия	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	
Ъгъл на връзване	25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°	
Сорт/покрытие	DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	
Налични предпочителни серии	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Тип на отвора	Проходен отвор					Глух отвор				
Подгрупа материали	Индекс									
		P	Нелегирана стомана	P.1.1	●	●	●		●	●
P.1.2	●			●	●		●	●		
P.1.3	●			●	●		●	●		
P.1.4	●			●	●		●	●		
P.1.5	●			●	●		●	●		
Нисколегирана стомана	P.2.1		●	●	●		●	●		
	P.2.2		●	●	●		●	●		
	P.2.3		●	●	●		●	●		
	P.2.4		●	●	●		●	●		
Високолегирана стомана и високолегирана инструментална стомана	P.3.1					●			●	
	P.3.2				●			●		
	P.3.3				●			●		
Неръждаема стомана	P.4.1				●			●		
	P.4.2				●			●		
M	Неръждаема стомана	M.1.1				●			●	
		M.2.1				●			●	
		M.3.1				●			●	
K	Сив чугун	K.1.1			●		●			
		K.1.2			●		●			
	Чугун с нодуларен графит	K.2.1	●	●	●		●	●		
		K.2.2	●	●	●		●	●		
	Ковък чугун	K.3.1		●	●		●	●		
		K.3.2	●	●	●		●	●		
N	Ковани алуминиеви легирани сплави	N.1.1				●			●	
		N.1.2				●			●	
	Отляти алуминиеви легирани сплави	N.2.1				●			●	
		N.2.2				●			●	
		N.2.3				●			●	
	Мед и медни сплави (бронз, месинг)	N.3.1		○			○			
		N.3.2		○			○			
		N.3.3								
Магнезиеви сплави	N.4.1				●			●		
O	Неметални материали	O.1.1								
		O.1.2								
		O.2.1								
		O.2.2								
		O.3.1					○			○

● = Основна област на приложение
○ = Вторична област на приложение

REAMAX TS – Райбери със сменяема глава

- ▲ до клас на допуска IT 6 абсолютно надежен процес, още от 1-вия. отвор
- ▲ Гарантирана най-висока точност на превключване
- ▲ високо прецизно шлифовани за максимално качество
- ▲ възможност за допълнително настройване за минимални допуски на отвора

- ▲ Свързващо звено улеснява смяната на главата в машината
- ▲ Излизането от отвора се осъществява с 3-4 пъти по-голямо подаване
- ▲ KLG = размер на съединителя



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
Проходен отвор	Проходен отвор	Проходен отвор	Проходен отвор	Проходен отвор

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ...		40 521 ...		40 526 ...		40 577 ...		40 544 ...	
					EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000
18,00	6	20	6	1	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	466,10	26000	466,10	26000	599,30	26000 ¹⁾	466,10	26000	466,10	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	559,00	42000	559,00	42000	775,30	42000 ¹⁾	559,00	42000	559,00	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	644,00	54000 ¹⁾	644,00	54000 ¹⁾	859,80	54000 ¹⁾	859,80	54000 ¹⁾	644,00	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾
P					●		●			●			●	
M							●						●	
K					●								●	
N									●					○
S														
H														
O										○				

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя

i За xxxx, моля, посочете желания Ø в H7, когато поръчвате (напр. Ø 24.12 H7 → номер на артикул 40 597 2412)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 N7)!
При поискване всички глави се предлагат и като варианти с фиксирана глава (без възможност за регулиране).

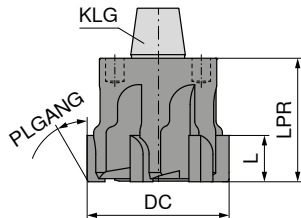
i → Страна 96+97
Тук ще намерите подробни инструкции за работа.

i → Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

REAMAX TS – Райбери със сменяема глава

- ▲ до клас на допуска IT 6 абсолютно надежен процес, още от 1-вия. отвор
- ▲ Гарантирана най-висока точност на превключване
- ▲ високо прецизно шлифовани за максимално качество
- ▲ възможност за допълнително настройване за минимални допуски на отвора

- ▲ Свързващо звено улеснява смяната на главата в машината
- ▲ Излизането от отвора се осъществява с 3-4 пъти по-голямо подаване
- ▲ KLG = размер на съединителя



DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEPF	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...	
					EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000 ¹⁾	EUR U3/4E	18000
18,00	6	20	6	1	417,00	18000	417,00	18000	491,30	18000 ¹⁾	491,30	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾	491,30	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	427,70	20000	427,70	20000	576,10	20000 ¹⁾	576,10	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾	576,10	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	435,60	22000	435,60	22000	599,30	22000 ¹⁾	599,30	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	448,80	24000	448,80	24000	599,30	24000 ¹⁾	599,30	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	448,80	25000	448,80	25000	599,30	25000 ¹⁾	599,30	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	466,10	26000	466,10	26000	599,30	26000 ¹⁾	599,30	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾	599,30	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	466,10	28000	466,10	28000	624,00	28000 ¹⁾	624,00	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	487,40	30000	487,40	30000	624,00	30000 ¹⁾	624,00	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾	624,00	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	504,60	32000	504,60	32000	652,50	32000 ¹⁾	652,50	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾	652,50	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	528,50	35000	528,50	35000	713,80	35000 ¹⁾	713,80	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	559,00	40000	559,00	40000	713,80	40000 ¹⁾	713,80	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾	713,80	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	559,00	42000	559,00	42000	775,30	42000 ¹⁾	775,30	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	572,20	50000	572,20	50000	775,30	50000 ¹⁾	775,30	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾	775,30	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	644,00	54000 ¹⁾	644,00	54000 ¹⁾	859,80	54000 ¹⁾	859,80	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾	859,80	xxxx ¹⁾
P						●		●				●
M												
K						●						●
N						○				●		
S												
H												
O										○		

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя

i За xxxx, моля, посочете желаните Ø в H7, когато поръчвате (напр. Ø 24.12 H7 → номер на артикул 40 539 2412)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 N7)!
При поискване всички глави се предлагат и като варианти с фиксирана глава (без възможност за регулиране).

i → Страна 96+97
Тук ще намерите подробни инструкции за работа.

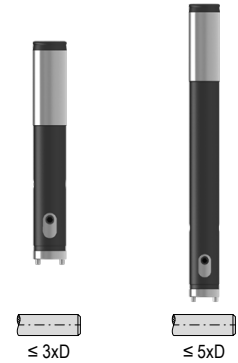
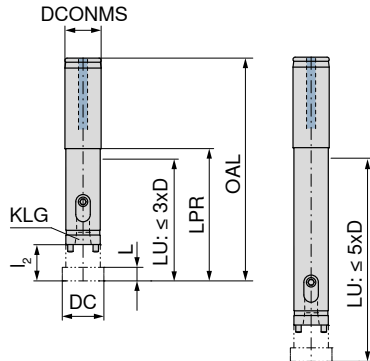
i → Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

REAMAX TS – Държач

▲ KLG = размер на съединителя

Обхват на доставка:

Държач, комплект, вкл. затегателен болт, но без сменяема глава



DC mm	KOMET №	KLG	OAL mm	l ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Момент на затягане Nm	40 501 ... EUR U3/4E	40 503 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	438,10	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5		454,40 02099
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	454,40	02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5		474,00 02299
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	465,70	02799
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4		500,00 02799
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	483,70	03599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5		514,50 03599
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	552,00	04299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6		582,50 04299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	569,90	05299
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10		601,30 05299
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	587,90	06599
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13		620,30 06599

Не захващайте термично!

Резервни части	Т-образен затегателен ключ	Ключ-D	Reamax TS затегателен болт
DC	80 397 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	40 900 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99			11,75 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	T08 - IP	11,75 00200
22,00 - 26,99	SW3		11,75 00300
27,00 - 34,99	SW3		11,75 00400
35,00 - 41,99	SW3		16,30 00500
42,00 - 51,99	SW4		16,30 00500
52,00 - 65,00	SW5		16,30 00700

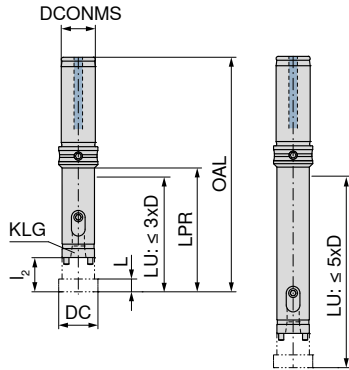
→ Страна 96+97
Тук ще намерите подробни инструкции за работа.

REAMAX TS – Държач

- ▲ KLG = размер на съединителя
- ▲ Настройка в рамките на машината
- ▲ Държач DAH-Zero, който може да се центрова за коригиране на грешка при въртенето
- ▲ Държачът DAH-Zero е предварително затегнат и настроен за въртене без радиално биене < 0,005 мм

Обхват на доставка:

Държач, комплект, вкл. затегателен болт, но без сменяема глава



DC mm	КОМЕТ №	KLG	OAL mm	l ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Момент на затягане Nm	40 504 ...		40 506 ...	
									EUR U3/4E		EUR U3/4E	
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	587,90	02099	625,30	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5			644,70	02299
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	594,40	02299	662,80	02799
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5			662,80	02799
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	609,00	02799	662,80	03599
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4			793,10	04299
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	640,00	03599		
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	778,20	04299		
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6				

1 Не захващайте термично!

Резервни части DC	Т-образен затегателен ключ		Ключ-D		Reamax TS затегателен болт	
	80 397 ...	EUR Y7	80 950 ...	EUR Y7	40 900 ...	EUR U3/4E
18,00 - 19,99			T08 - IP	8,11	039	11,75 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	5,12 025				11,75 00200
22,00 - 26,99	SW3	4,97 030				11,75 00300
27,00 - 34,99	SW3	4,97 030				11,75 00400
35,00 - 41,99	SW3	4,97 030				16,30 00500

1 → Страна 96+97
Тук ще намерите подробни инструкции за работа.

REAMAX – наръчник за избор

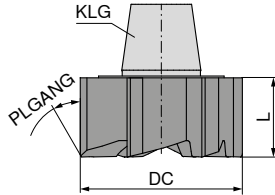
		Ø 12,5 – 40 mm						
Артикул №		40 536 ...	40 525 ...	40 560 ...	40 551 ...	40 570 ...	40 505 ...	
КОМЕТ №		640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71	
Режеща геометрия		ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	
Ъгъл на връзване		25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	
Сорт/покритие		DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TiN	
Налични преференциални серии		✓	✓	✓	✓		✓	
Тип на отвора		Проходен отвор		Проходен отвор + глух отвор				
Подгрупа материали	Индекс							
P	Нелегирана стомана	P.1.1	●	●	●			○
		P.1.2	●	●	●			○
		P.1.3	●	●	●			○
		P.1.4	●	●	●			○
		P.1.5	●	●	●			○
	Нисколегирана стомана	P.2.1	●	●	●			○
		P.2.2	●	●	●			○
		P.2.3	●	●	●			○
		P.2.4			●	●		○
	Високолегирана стомана и високолегирана инструментална стомана	P.3.1				●		
P.3.2					●			
P.3.3					●			
Неръждаема стомана	P.4.1				●			
	P.4.2				●			
M	Неръждаема стомана	M.1.1				●		
		M.2.1				●		
		M.3.1				●		
K	Сив чугун	K.1.1			●		○	
		K.1.2			●		○	
	Чугун с нодуларен графит	K.2.1	○	●	●			
		K.2.2	○	●	●			
	Ковък чугун	K.3.1		●	●			
		K.3.2	○	●	●			
N	Ковани алуминиеви легиранни сплави	N.1.1				●		
		N.1.2				●		
	Отляти алуминиеви легиранни сплави	N.2.1				●		
		N.2.2				●		
		N.2.3						
	Мед и медни сплави (бронз, месинг)	N.3.1		○				●
		N.3.2		○				●
		N.3.3						●
	Магнезиеви сплави	N.4.1						
H	Закалена стомана	H.1.1				●		
		H.1.2				●		
		H.1.3				●		
		H.1.4						
	Твърд чугун	H.2.1				●		
	Закален чугун	H.3.1				●		
O	Неметални материали	O.1.1						
		O.1.2						
		O.2.1						
		O.2.2						
		O.3.1					○	

● = Основна област на приложение
○ = Вторична област на приложение

REAMAX – Райбери със сменяема глава

- ▲ до клас на допуска IT 7 абсолютно надежен процес, още от 1-вия. отвор
- ▲ Гарантирана най-висока точност на превключване
- ▲ най-висока точност на радиално биене чрез прецизно шлифована челна контактна повърхност на конуса
- ▲ не се изисква настройка на диаметра Ø

- ▲ Оптимизиран за използване с минимално количество смазка (MMS)
- ▲ Излизането от отвора се осъществява с 3-4 пъти по-голямо подаване
- ▲ KLG = размер на съединителя



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
Проходен отвор	Проходен + глух отвор	Проходен + глух отвор	Проходен + глух отвор	Проходен + глух отвор	Проходен + глух отвор

DC _{H7} mm	L mm	ZEPF	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
				EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
12,50 - 14,99	9	6	1	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	1	282,80	15000 ¹⁾	282,80	15000	282,80	15000 ¹⁾	282,80	15000 ¹⁾	282,80	15000	282,80	150
15,01 - 15,99	9	6	1	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾	341,90	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	2	325,30	160	325,30	16000	325,30	16000 ¹⁾	325,30	160	325,30	16000	325,30	160
16,01 - 17,99	9	6	2	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	2	329,30	180	329,30	18000	329,30	18000 ¹⁾	329,30	180	329,30	18000	329,30	180
18,01 - 19,99	9	6	2	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	2	336,00	200	336,00	20000	336,00	20000 ¹⁾	336,00	200	336,00	20000	336,00	200
20,01 - 21,99	9	6	2	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾	390,20	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	3	344,00	220	344,00	22000	344,00	22000 ¹⁾	344,00	220	344,00	22000	344,00	220
22,01 - 23,99	9	8	3	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	3	355,80	24000 ¹⁾	355,80	24000	355,80	24000 ¹⁾	355,80	24000 ¹⁾	355,80	24000	355,80	240
24,01 - 24,99	9	8	3	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	3	370,50	250	370,50	25000	370,50	25000 ¹⁾	370,50	250	370,50	25000	370,50	250
25,01 - 25,99	9	8	3	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾	421,60	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	4	383,80	280	383,80	28000	383,80	28000 ¹⁾	383,80	280	383,80	28000	383,80	280
28,01 - 29,99	9	8	4	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	4	402,40	300	402,40	30000	402,40	30000 ¹⁾	402,40	300	402,40	30000	402,40	300
30,01 - 32,00	9	8	4	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾	483,10	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾	547,80	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	5	426,20	400	426,20	40000	426,20	40000 ¹⁾	426,20	400	426,20	40000	426,20	400

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

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя

i За xxxx, моля, посочете желаните Ø в H7, когато поръчвате (напр. Ø 15,12 H7 → номер на артикул 40 525 1512)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 H7)!

i Подробно ръководство за употреба е налично за изтегляне в онлайн магазина до статията.

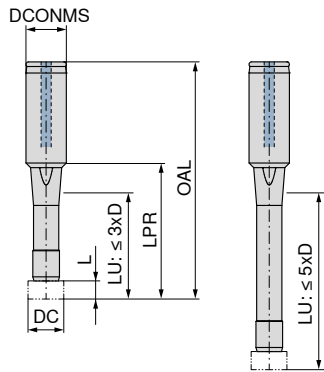
i → Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

REAMAX – Държач

▲ KLG = размер на съединителя

Обхват на доставка:

Държач, комплект, но без сменяема глава

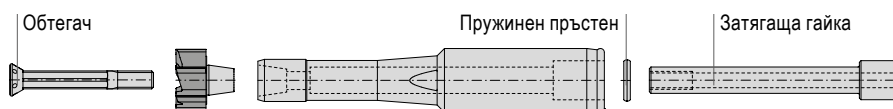


DC mm	КОМЕТ №	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Момент на затягане Nm	40 590 ...		40 591 ...	
								EUR U3/4E		EUR U3/4E	
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5	433,10	016	433,10	016
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5				
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7	452,60	022	452,60	022
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	481,90	026	481,90	026
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	498,20	032	498,20	032
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	569,90	040	569,90	040
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28				

1) Този държач може да се използва и за глави за райбероване за проходни отвори от Ø 12 mm, които се предлагат по запитване.

1 Не захващайте термично!

Резервни части DC	Затягаща гайка 5xD		Затягаща гайка 3xD		Обтегач		Пружинен пръстен	
	EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
12,50 - 15,99			59,00	101	149,80	001	1,30	301
12,50 - 15,99	60,37	107			149,80	001	1,30	301
16,00 - 21,99			59,00	102	149,80	002	1,30	302
16,00 - 21,99	60,37	108			149,80	002	1,30	302
22,00 - 25,99			69,03	103	156,30	003	1,30	303
22,00 - 25,99	71,10	109			156,30	003	1,30	303
26,00 - 32,00			79,45	104	164,50	004	1,30	303
26,00 - 32,00	81,83	110			164,50	004	1,30	303
32,01 - 40,00			89,87	106	177,60	005	1,30	304
32,01 - 40,00	92,57	112			177,60	005	1,30	304



1 Подробно ръководство за употреба е налично за изтегляне в онлайн магазина до статията.

MultiChange – преглед на програмата

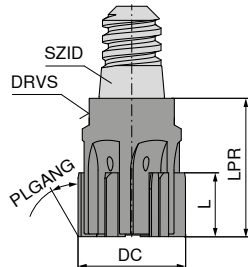
Изключително стабилната система със сменяема глава „MultiChange“ позволява изключително бърза смяна на инструментите. Със своята конструкция, проектирана за висока стабилност и радиално биене с много висока точност, тази система със сменяема глава е в същото време най-стабилната и прецизна система на пазара. В следващите глави за почти всяко приложение се предлага подходяща сменяема глава.

Сменяема глава	
<p>→ Глава 2, твърдосплавно свредло</p> <p>Изцяло твърдосплавно NC центрово свредло</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm NOF 2</p> <p>SIG 90° SIG 120° SIG 142°</p>	Страна 2 107
<p>→ Глава 4, райбери и зенкери</p> <p>Райбери със сменяема глава</p> <p>Ø 8,00 – 30,20 mm</p> <p>Проходен отвор</p> <p>Ø 12,20 – 30,20 mm</p> <p>Глух отвор</p>	Страна 4 18 + 4 19
<p>→ Глава 14, твърдосплавна фреза</p> <p>Изцяло твърдосплавна ъглова фреза</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4</p> <p>Тип PCR-UNI Тип PCR-ALU Тип N</p> <p>Изцяло твърдосплавна тороидална фреза</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4</p> <p>Тип W Тип N</p> <p>Изцяло твърдосплавна фреза за груба и окончателна обработка VHM</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6</p> <p>Тип NF</p> <p>Изцяло твърдосплавна фреза за окончателна обработка</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Тип N</p> <p>Изцяло твърдосплавна радиусна фреза</p> <p>Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4</p> <p>Тип N</p> <p>Изцяло твърдосплавна високопроизводителна фреза</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Тип N</p> <p>Изцяло твърдосплавна фреза радиусна</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Тип N</p> <p>Изцяло твърдосплавна фреза за снемане на фаски</p> <p>Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6</p> <p>Тип N Тип N</p>	Страна 14 198 – 14 202
NOF / ZEFP = Брой режещи ръбове	

Държач	
<p>→ Каталог затягаща техника, глава 16, аксесоари</p> <p>Страна 16 259 – 16 261</p> <p>OAL 60 – 90 mm</p> <p>конични 87°/ стомана цилиндрични*/стомана</p> <p>OAL 85 – 120 mm</p> <p>конични 87°/ стомана цилиндрични*/стомана</p> <p>конични 87°/ изцяло твърдосплавен цилиндрични*/ изцяло твърдосплавен</p> <p>OAL 110 – 150 mm</p> <p>конични 87°/изцяло твърдосплавен цилиндрични*/изцяло твърдосплавен</p> <p>OAL 150 – 200 mm</p> <p>конични 87°/изцяло твърдосплавен цилиндрични*/изцяло твърдосплавен</p> <p>OAL 200 – 250 mm</p> <p>цилиндрични*/стомана</p> <p>цилиндрични*/изцяло твърдосплавен</p>	
* само условно пригоден за фрезование	

MultiChange – Райбери със сменяема глава

- ▲ до клас на допуска IT 7 абсолютно надежен процес – още от 1-вия отвор
- ▲ Високоскоростни райбероващи глави
- ▲ неравна стъпка на зацепване за максимална точност на въртене без радиално биене
- ▲ гарантирана най-висока точност на превключване
- ▲ SZID = размер на съединителя



Лява винтова линия PLGANG 30° CERMET Проходен отвор
Лява винтова линия PLGANG 30° HM Проходен отвор
с прави канали PLGANG 45° твърда сплав (VHM) Проходен отвор

DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm
8,00	06	8	18	4	6	5.0
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5.0
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5.0
10,00	06	8	18	6	8	5.0
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5.0
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12.5
12,00	08	8	20	6	8	12.5
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12.5
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15.0
14,00	10	8	22	6	10	15.0
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15.0
16,00	10	8	22	6	10	15.0
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15.0
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15.0
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20.0
18,00	12	12	26	6	13	20.0
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20.0
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20.0
20,00	12	12	26	6	16	20.0
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20.0
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20.0
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25.0
22,00	16	12	26	6	16	25.0
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25.0
24,00	16	12	26	6	16	25.0
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25.0
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25.0
25,00	16	12	26	6	19	25.0
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25.0
26,00	16	12	26	6	19	25.0
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25.0
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25.0
28,00	16	12	26	6	21	25.0
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25.0
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25.0
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25.0
30,00	16	12	26	8	24	25.0
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25.0

40 210 ...		40 220 ...		40 240 ...	
EUR		EUR		EUR	
220,40	080	220,40	080	198,90	080 ¹⁾
240,20	xxxx ¹⁾	240,20	xxxx ²⁾	217,30	xxxx ¹⁾
271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
251,60	100	251,60	100	224,50	100 ¹⁾
271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
251,60	120	251,60	120	224,50	120 ¹⁾
271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
265,70	140	265,70	140	240,20	140 ¹⁾
290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
265,70	160	265,70	160	240,20	160 ¹⁾
290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
280,00	180	280,00	180	251,60	180 ¹⁾
302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
280,00	200	280,00	200	251,60	200 ¹⁾
302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
292,70	220	292,70	220	260,20	220 ¹⁾
316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
292,70	240	292,70	240	260,20	240 ¹⁾
316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
309,70	250	309,70	250	281,40	250 ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
309,70	260	309,70	260	281,40	260 ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
309,70	280	309,70	280	281,40	280 ¹⁾
339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾
373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾
343,90	300	343,90	300	309,70	300 ¹⁾
373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

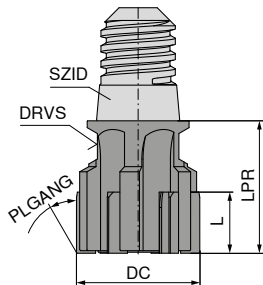
1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка: 12 работни дни / минимално количество 2 броя → v. Страна 76
2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка: 23 работни дни / минимално количество 2 броя

i За xxxx, моля, посочете желания диаметър в H7, когато поръчвате (напр. 10,89 H7 → номер на артикул 40 210 1089)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0.025} или 11 N7)!

i За информация за държачи и аксесоари, вижте → **Каталог затягаща техника, глава 16.**

MultiChange – Райбери със сменяема глава

- ▲ до клас на допуска IT 7 абсолютно надежен процес – още от 1-вия отвор
- ▲ Високоскоростни райбероващи глави
- ▲ неравна стъпка на зацепване за максимална точност на въртене без радиално биене
- ▲ гарантирана най-висока точност на превключване
- ▲ SZID = размер на съединителя



CWC10

TiAlN

K10



с прави канали
PLGANG 60°
CERMET
Глух отвор

с прави канали
PLGANG 60°
HM
Глух отвор

с прави канали
PLGANG 60°
твърда сплав (VHM)
Глух отвор

40 211 ...

40 221 ...

40 241 ...

DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 211 ...		40 221 ...		40 241 ...	
							EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5.0	271,40	xxxx ¹⁾	271,40	xxxx ²⁾	244,50	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5.0	290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
14,00	06	8	22	6	6	5.0	265,70	140	265,70	140	240,20	140 ¹⁾
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5.0	290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12.5	290,00	xxxx ¹⁾	281,40	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
16,00	08	8	22	6	8	12.5	265,70	160	265,70	160	240,20	160 ¹⁾
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12.5	290,00	xxxx ¹⁾	290,00	xxxx ²⁾	260,20	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15.0	302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15.0	302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
18,00	10	12	26	6	10	15.0	280,00	180	280,00	180	251,60	180 ¹⁾
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15.0	302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
20,00	10	12	26	6	10	15.0	280,00	200	280,00	200	251,60	200 ¹⁾
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15.0	302,70	xxxx ¹⁾	302,70	xxxx ²⁾	271,40	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20.0	316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
22,00	12	12	26	6	13	20.0	292,70	220	292,70	220	260,20	220 ¹⁾
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20.0	316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
24,00	12	12	26	6	13	20.0	292,70	240	292,70	240	260,20	240 ¹⁾
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20.0	316,90	xxxx ¹⁾	316,90	xxxx ²⁾	284,30	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25.0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	16	25.0	309,70	250	309,70	250	281,40	250 ¹⁾
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25.0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	16	25.0	309,70	260	309,70	260	281,40	260 ¹⁾
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25.0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	16	25.0	309,70	280	309,70	280	281,40	280 ¹⁾
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25.0	339,50	xxxx ¹⁾	339,50	xxxx ²⁾	304,20	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25.0	373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25.0	373,80	xxxx ¹⁾	362,50	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	16	25.0	343,90	300	343,90	300	309,70	300 ¹⁾
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25.0	373,80	xxxx ¹⁾	373,80	xxxx ²⁾	338,20	xxxx ¹⁾

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка: 12 работни дни / минимално количество 2 броя
2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка: 23 работни дни / минимално количество 2 броя → v. Страна 76

i За xxxx, моля, посочете желаните диаметър в H7, когато поръчвате (напр. 12,89 H7 → номер на артикул 40 211 1289)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 15 H7)!

i За информация за държачи и аксесоари, вижте → **Каталог затягаща техника, глава 16.**

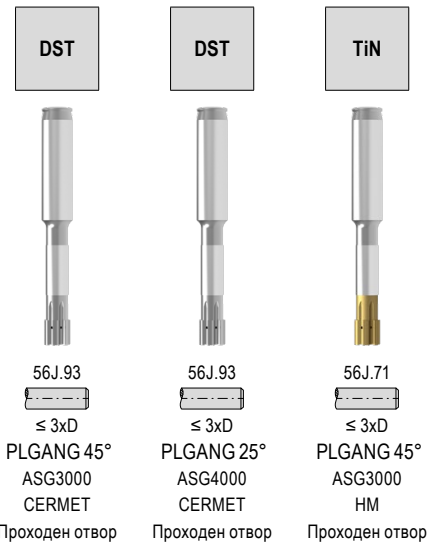
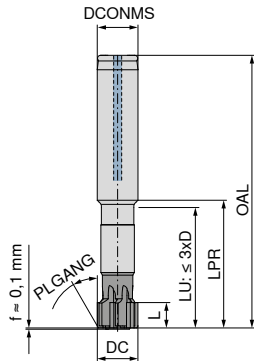
Мономах – наръчник за избор

Ø 5,60 – 25,89 mm										
Арт. номер (3xD)	40 635 ...	40 625 ...	40 656 ...	40 652 ...	40 648 ...	40 605 ...	40 657 ...	40 644 ...	40 640 ...	
Арт. номер (5xD)	40 636 ...	40 626 ...	40 666 ...	40 653 ...	40 649 ...	40 606 ...	40 665 ...	40 645 ...	40 641 ...	
КОМЕТ номер (3xD)	56J.93	56J.93	56J.65	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.65	56H.17	
КОМЕТ номер (5xD)	56R.93	56R.93	56R.65	56R.65	56R.17	56R.71	56Q.65	56Q.65	56Q.17	
Режеща геометрия	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	
Ъгъл на връзване	25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°	
Сорт/покритие	DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TIN	DBG-P	DBG-P	DBC	
Налични преференциални серии	✓	✓	✓	✓		✓				
Тип на отвора	Проходен отвор					Глух отвор				
Подгрупа материали	Индекс									
		P	Нелегирана стомана	P.1.1	●	●	●		○	●
P.1.2	●			●	●		○	●		
P.1.3	●			●	●		○	●		
P.1.4	●			●	●		○	●		
P.1.5	●			●	●		○	●		
Нисколегирана стомана	P.2.1		●	●	●		○	●		
	P.2.2		●	●	●		○	●		
	P.2.3		●	●	●		○	●		
	P.2.4				●	●		○	●	
Високолегирана стомана и високолегирана инструментална стомана	P.3.1					●			●	
	P.3.2					●			●	
	P.3.3					●			●	
Неръждаема стомана	P.4.1					●			●	
	P.4.2					●			●	
M	Неръждаема стомана	M.1.1				●			●	
		M.2.1				●			●	
		M.3.1				●			●	
K	Сив чугун	K.1.1			●		○	●		
		K.1.2			●		○	●		
	Чугун с нодуларен графит	K.2.1	○	●	●			●		
		K.2.2	○	●	●			●		
	Ковък чугун	K.3.1	○	●	●			●		
		K.3.2	○	●	●			●		
N	Ковани алуминиеви легирани сплави	N.1.1				●			●	
		N.1.2				●			●	
	Отляти алуминиеви легирани сплави	N.2.1				●			●	
		N.2.2				●			●	
		N.2.3				●			●	
	Мед и медни сплави (бронз, месинг)	N.3.1		○			●			
		N.3.2		○			●			
		N.3.3					●			
	Магнезиеви сплави	N.4.1								
O	Неметални материали	O.1.1								
		O.1.2								
		O.2.1								
		O.2.2								
		O.3.1					○			○

● = Основна област на приложение
○ = Вторична област на приложение

Моноmax – Високооскоростни райбери, къси

- ▲ възможност за допълнително настройване за минимални допуски на отвора
- ▲ Компенсация на износването в рамките на полето на допуса
- ▲ Излизането от отвора се осъществява във форсиран режим на работа с 3- до 4-позиционно подаване
- ▲ до клас на допуса IT 5 абсолютно надежен процес, още от първия отвор



4

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 625 ...		40 635 ...		40 605 ...	
							EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	35	40	85	12	4	387,80	060	387,80	060	387,80	060
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	35	40	85	12	4	402,40	080	402,40	080	402,40	080
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	45	50	95	12	6	435,60	100	435,60	100	435,60	100
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	45	50	95	12	6	448,80	120	448,80	120	448,80	120
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	45	50	95	12	6	480,70	140	480,70	140	480,70	140
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	45	50	95	12	6	492,60	150	492,60	150	492,60	150
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	45	50	100	16	6	504,60	160	504,60	160	504,60	160
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	45	50	100	16	6	539,00	180	539,00	180	539,00	180
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	55	60	120	20	6	581,60	200	581,60	200	581,60	200
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾

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

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя

Не захващайте термично!

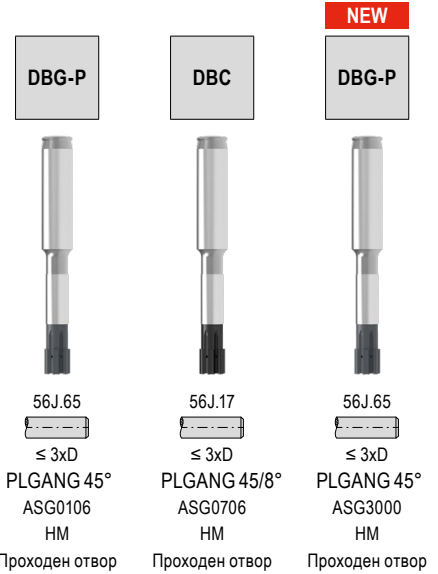
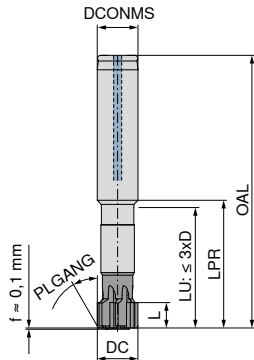
За xxxx, моля, посочете желания Ø в H7, когато поръчвате (напр. 15,89 H7 → номер на артикул 40 635 1589)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 N7)!

Подробно ръководство за настройка е налично за изтегляне в онлайн магазина до статията.

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Моноmax – Високооскоростни райбери, къси

- ▲ възможност за допълнително настройване за минимални допуски на отвора
- ▲ Компенсация на износването в рамките на полето на допуса
- ▲ Излизането от отвора се осъществява във форсиран режим на работа с 3- до 4-позиционно подаване
- ▲ до клас на допуса IT 5 абсолютно надежден процес, още от първия отвор



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCNMS _{H6} mm	ZEFP	40 652 ...		40 648 ...		40 656 ...	
							EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	35	40	85	12	4	387,80	06000	471,40	06000 ¹⁾	387,80	06000
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	35	40	85	12	4	402,40	08000	471,40	08000 ¹⁾	402,40	08000
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	45	50	95	12	6	435,60	10000	542,90	10000 ¹⁾	435,60	10000
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	45	50	95	12	6	448,80	12000	542,90	12000 ¹⁾	448,80	12000
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	45	50	95	12	6	480,70	14000	542,90	14000 ¹⁾	480,70	14000
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	45	50	95	12	6	492,60	15000	542,90	15000 ¹⁾	492,60	15000
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	45	50	100	16	6	504,60	16000	667,20	16000 ¹⁾	504,60	16000
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	45	50	100	16	6	539,00	18000	667,20	18000 ¹⁾	539,00	18000
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	55	60	120	20	6	581,60	20000	809,90	20000 ¹⁾	581,60	20000
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя → v_c Страна 77–80

i Не захващайте термично!

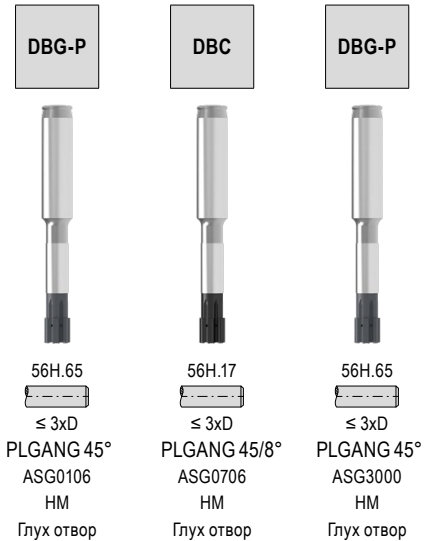
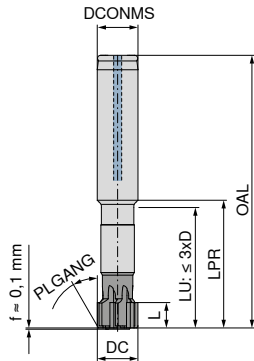
i За xxxx, моля, посочете желания Ø в H7, когато поръчвате (напр. 15,89 H7 → номер на артикул 40 652 1589)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 N7)!

i Подробно ръководство за настройка е налично за изтегляне в онлайн магазина до статията.

i → Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Мономах – Високооскоростни райбери, къси

- ▲ възможност за допълнително настройване за минимални допуски на отвора
- ▲ Компенсация на износването в рамките на полето на допуса
- ▲ Излизането от отвора се осъществява във форсиран режим на работа с 3- до 4-позиционно подаване
- ▲ до клас на допуса IT 5 абсолютно надежен процес, още от първия отвор



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

40 644 ...		40 640 ...		40 657 ...	
EUR	U3/4E	EUR	U3/4E	EUR	U3/4E
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
471,40	06000 ¹⁾	471,40	06000 ¹⁾	471,40	06000 ¹⁾
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
471,40	08000 ¹⁾	471,40	08000 ¹⁾	471,40	08000 ¹⁾
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	10000 ¹⁾	542,90	10000 ¹⁾	542,90	10000 ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	12000 ¹⁾	542,90	12000 ¹⁾	542,90	12000 ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	14000 ¹⁾	542,90	14000 ¹⁾	542,90	14000 ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
542,90	15000 ¹⁾	542,90	15000 ¹⁾	542,90	15000 ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
667,20	16000 ¹⁾	667,20	16000 ¹⁾	667,20	16000 ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
667,20	18000 ¹⁾	667,20	18000 ¹⁾	667,20	18000 ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
809,90	20000 ¹⁾	809,90	20000 ¹⁾	809,90	20000 ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾

P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	•	•
O	•	•

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя

Не захващайте термично!

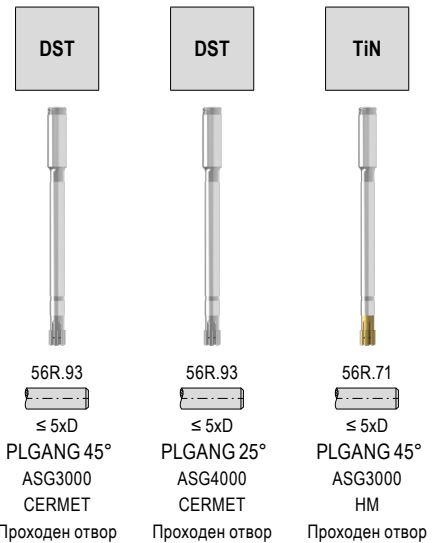
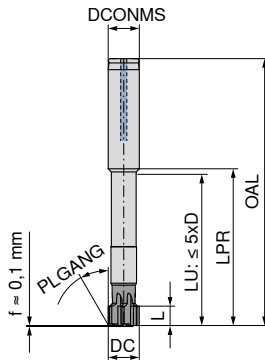
За xxxx, моля, посочете желания Ø в H7, когато поръчвате (напр. 15,89 H7 → номер на артикул 40 644 1589)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 N7)!

Подробно ръководство за настройка е налично за изтегляне в онлайн магазина до статията.

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Моноmax – Високооскоростни райбери, дълги

- ▲ възможност за допълнително настройване за минимални допуски на отвора
- ▲ Компенсация на износването в рамките на полето на допуса
- ▲ Излизането от отвора се осъществява във форсиран режим на работа с 3- до 4-позиционно подаване
- ▲ до клас на допуса IT 5 абсолютно надежен процес, още от първия отвор



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 626 ...		40 636 ...		40 606 ...	
							EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	80	85	130	12	4	387,80	060	387,80	060	387,80	060
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	80	85	130	12	4	402,40	080	402,40	080	402,40	080
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	110	115	160	12	6	435,60	100	435,60	100	435,60	100
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	110	115	160	12	6	448,80	120	448,80	120	448,80	120
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	110	115	160	12	6	480,70	140	480,70	140	480,70	140
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	110	115	160	12	6	492,60	150	492,60	150	492,60	150
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	125	130	180	16	6	504,60	160	504,60	160	504,60	160
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	125	130	180	16	6	539,00	180	539,00	180	539,00	180
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	135	140	200	20	6	581,60	200	581,60	200	581,60	200
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя

→ v_c Страна 77–80

i Не захващайте термично!

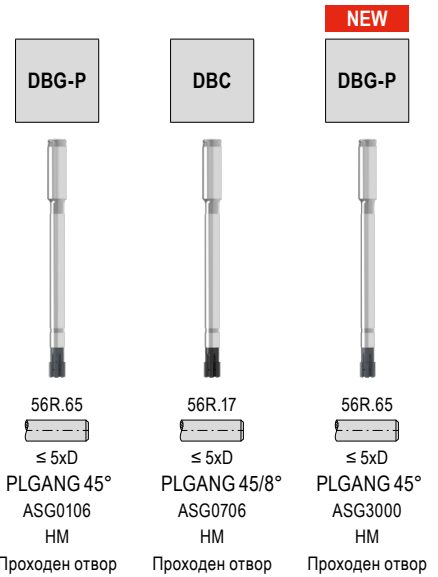
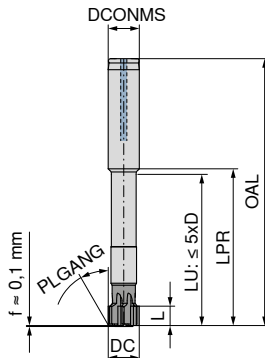
i За xxxx, моля, посочете желания Ø в H7, когато поръчвате (напр. 15,89 H7 → номер на артикул 40 636 1589)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 N7)!

i Подробно ръководство за настройка е налично за изтегляне в онлайн магазина до статията.

i → Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Моноmax – Високооскоростни райбери, дълги

- ▲ възможност за допълнително настройване за минимални допуски на отвора
- ▲ Компенсация на износването в рамките на полето на допуса
- ▲ Излизането от отвора се осъществява във форсиран режим на работа с 3- до 4-позиционно подаване
- ▲ до клас на допуса IT 5 абсолютно надежден процес, още от първия отвор



4

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 653 ...		40 649 ...		40 666 ...	
							EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾	EUR U3/4E	xxxx ¹⁾
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	80	85	130	12	4	387,80	06000	471,40	06000 ¹⁾	387,80	06000
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	80	85	130	12	4	402,40	08000	471,40	08000 ¹⁾	402,40	08000
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	110	115	160	12	6	435,60	10000	602,60	10000 ¹⁾	435,60	10000
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	110	115	160	12	6	448,80	12000	602,60	12000 ¹⁾	448,80	12000
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	110	115	160	12	6	480,70	14000	602,60	14000 ¹⁾	480,70	14000
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	110	115	160	12	6	492,60	15000	602,60	15000 ¹⁾	492,60	15000
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	125	130	180	16	6	504,60	16000	667,20	16000 ¹⁾	504,60	16000
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	125	130	180	16	6	539,00	18000	667,20	18000 ¹⁾	539,00	18000
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	135	140	200	20	6	581,60	20000	809,90	20000 ¹⁾	581,60	20000
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя → v. Страна 77-80

i Не захващайте термично!

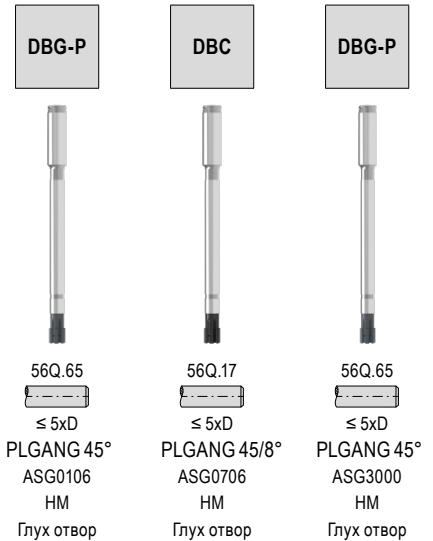
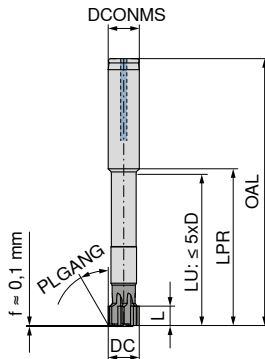
i За xxxx, моля, посочете желания Ø в H7, когато поръчвате (напр. 15,89 H7 → номер на артикул 40 653 1589)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 N7)!

i Подробно ръководство за настройка е налично за изтегляне в онлайн магазина до статията.

i → Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Моноmax – Високооскоростни райбери, дълги

- ▲ възможност за допълнително настройване за минимални допуски на отвора
- ▲ Компенсация на износването в рамките на полето на допуса
- ▲ Излизането от отвора се осъществява във форсиран режим на работа с 3- до 4-позиционно подаване
- ▲ до клас на допуса IT 5 абсолютно надежен процес, още от първия отвор



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

40 645 ...		40 641 ...		40 665 ...	
EUR	U3/4E	EUR	U3/4E	EUR	U3/4E
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
471,40	06000 ¹⁾	471,40	06000 ¹⁾	471,40	06000 ¹⁾
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
471,40	08000 ¹⁾	471,40	08000 ¹⁾	471,40	08000 ¹⁾
471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾	471,40	xxxx ¹⁾
542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾	542,90	xxxx ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
602,60	10000 ¹⁾	602,60	10000 ¹⁾	602,60	10000 ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
602,60	12000 ¹⁾	602,60	12000 ¹⁾	602,60	12000 ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
602,60	14000 ¹⁾	602,60	14000 ¹⁾	602,60	14000 ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
602,60	15000 ¹⁾	602,60	15000 ¹⁾	602,60	15000 ¹⁾
602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾	602,60	xxxx ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
667,20	16000 ¹⁾	667,20	16000 ¹⁾	667,20	16000 ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
667,20	18000 ¹⁾	667,20	18000 ¹⁾	667,20	18000 ¹⁾
667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾	667,20	xxxx ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾
809,90	20000 ¹⁾	809,90	20000 ¹⁾	809,90	20000 ¹⁾
809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾	809,90	xxxx ¹⁾

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя

→ v_c Страна 77–80

Не захващайте термично!

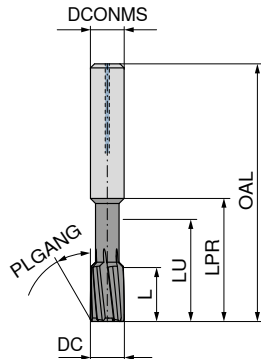
За xxxx, моля, посочете желания Ø в H7, когато поръчвате (напр. 15,89 H7 → номер на артикул 40 645 1589)!
Възможни са и всички други диаметри и класове на допуски по заявка (напр. 18,5^{+0,025} или 18 N7)!

Подробно ръководство за настройка е налично за изтегляне в онлайн магазина до статията.

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, къси

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специална геометрия и покритие за универсално приложение



51P.57

Лява винтова линия
PLGANG 30°
ASG2210
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор

40 483 ...

EUR
U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	
4	12	24	28	50	4	4	135,80 04000
5	12	31	36	64	6	4	137,90 05000
6	12	31	36	64	6	4	140,90 06000
7	16	31	36	70	8	6	147,20 07000
8	16	31	36	70	8	6	147,20 08000
9	16	35	40	80	10	6	207,80 09000
10	16	35	40	80	10	6	207,80 10000
11	20	40	45	90	12	6	275,80 11000
12	20	40	45	90	12	6	275,80 12000
16	20	40	45	93	16	8	408,90 16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

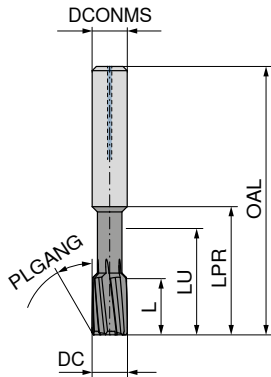
→ v_c Страна 83

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, къси

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специална геометрия и покритие за универсално приложение

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51P.57



Лява винтова линия
PLGANG 30°
ASG2210
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор

40 489 ...

EUR
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{\text{H6}}$ mm	ZEFP	EUR	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	169,90	xxxxx ¹⁾
3,97	12	24	28	50	4	4	144,00	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	144,00	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	144,00	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	144,00	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	144,00	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	144,00	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	144,00	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	169,90	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	172,40	xxxxx ¹⁾
4,97	12	31	36	64	6	4	147,20	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	147,20	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	147,20	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	147,20	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	147,20	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	147,20	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	147,20	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	169,90	xxxxx ¹⁾
5,97	12	31	36	64	6	4	148,20	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	148,20	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	148,20	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	148,20	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	148,20	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	148,20	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	148,20	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	169,90	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	181,40	xxxxx ¹⁾
7,97	16	31	36	70	8	6	155,40	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	155,40	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	155,40	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	155,40	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	155,40	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	155,40	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	155,40	08030

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 489 08820)!



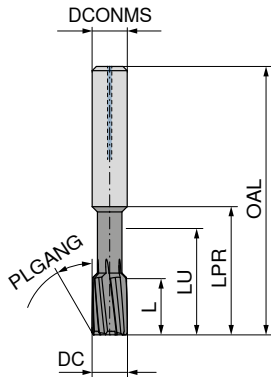
→ Страна 100

Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, къси

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специална геометрия и покритие за универсално приложение

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51P.57

Лява винтова линия
PLGANG 30°
ASG2210
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор

40 489 ...

EUR	
U4/4R	
181,40	xxxxx ¹⁾
225,20	xxxxx ¹⁾
221,30	09970
221,30	09980
221,30	09990
221,30	10000
221,30	10010
221,30	10020
221,30	10030
225,20	xxxxx ¹⁾
339,60	xxxxx ¹⁾
294,30	11970
294,30	11980
294,30	11990
294,30	12000
294,30	12010
294,30	12020
294,30	12030
339,60	xxxxx ¹⁾
396,20	xxxxx ¹⁾
451,60	xxxxx ¹⁾
510,00	xxxxx ¹⁾
543,20	xxxxx ¹⁾
576,70	xxxxx ¹⁾

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6
9,97	16	35	40	80	10	6
9,98	16	35	40	80	10	6
9,99	16	35	40	80	10	6
10,00	16	35	40	80	10	6
10,01	16	35	40	80	10	6
10,02	16	35	40	80	10	6
10,03	16	35	40	80	10	6
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6
11,97	20	40	45	90	12	6
11,98	20	40	45	90	12	6
11,99	20	40	45	90	12	6
12,00	20	40	45	90	12	6
12,01	20	40	45	90	12	6
12,02	20	40	45	90	12	6
12,03	20	40	45	90	12	6
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

→ v_c Страна 83



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаня \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 489 08820)!

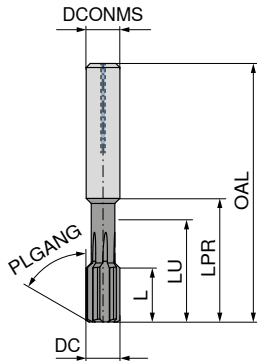


→ Страна 100

Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, къси

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специална геометрия и покритие за универсално приложение



51M.57

с прави канали
PLGANG 60°
ASG2110
твърда сплав (VHM)
Глух отвор

40 481 ...

EUR	
U4/4R	
113,20	04000
115,30	05000
120,40	06000
126,60	07000
126,60	08000
181,10	09000
181,10	10000
240,80	11000
240,80	12000
366,00	16000

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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

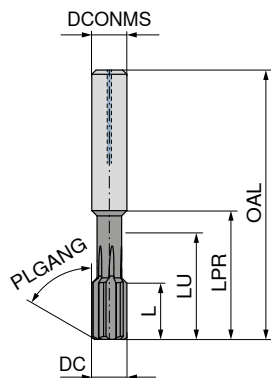
→ v_c Страна 83

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, къси

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специална геометрия и покритие за универсално приложение

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51M.57



с прави канали
PLGANG 60°
ASG2110
твърда сплав (VHM)
Глух отвор

40 488 ...

EUR
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	ZEFP	EUR	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	141,40	xxxxx ¹⁾
3,97	12	24	28	50	4	4	121,40	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	121,40	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	121,40	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	121,40	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	121,40	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	121,40	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	121,40	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	141,40	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx ¹⁾
4,97	12	31	36	64	6	4	124,50	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	124,50	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	124,50	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	124,50	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	124,50	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	124,50	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	124,50	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx ¹⁾
5,97	12	31	36	64	6	4	126,60	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	126,60	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	126,60	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	126,60	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	126,60	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	126,60	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	126,60	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	157,00	xxxxx ¹⁾
7,97	16	31	36	70	8	6	132,80	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	132,80	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	132,80	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	132,80	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	132,80	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	132,80	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	132,80	08030

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

→ v_c Страна 83



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 488 08820)!



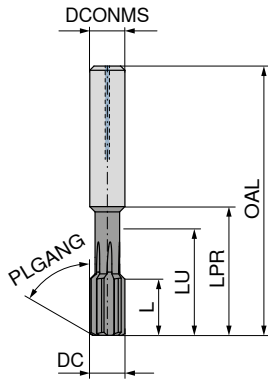
→ Страна 100

Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, къси

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специална геометрия и покритие за универсално приложение

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ мм} = +0,004 \text{ мм}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ мм} = +0,005 \text{ мм}$



51M.57



с прави канали
PLGANG 60°
ASG2110
твърда сплав (VHM)
Глух отвор

40 488 ...

EUR
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{\text{H6}}$ mm	ZEFP	EUR	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	157,00	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	199,40	xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	193,50	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	193,50	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	193,50	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	193,50	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	193,50	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	193,50	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	193,50	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	199,40	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	302,30	xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	258,30	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	258,30	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	258,30	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	258,30	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	258,30	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	258,30	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	258,30	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	302,30	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	351,30	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	406,50	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	458,90	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	486,70	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	527,40	xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

→ v_c Страна 83



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ мм}$ → арт. номер 40 488 08820)!

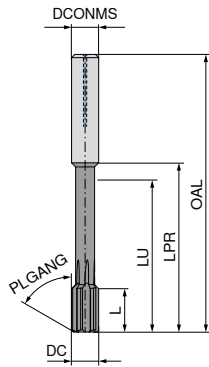


→ Страна 100

Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития



UNI	VA	ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N



52P.57

Лява винтова линия
PLGANG 30°
ASG2210
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор



52S.44

Лява винтова линия
PLGANG 30°
ASG2231
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор



52N.17

с прави канали
PLGANG 30°
ASG2270
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	28	32	60	4	4
5	12	35	40	76	6	4
6	12	35	40	76	6	4
7	16	60	65	101	8	6
8	16	60	65	101	8	6
9	16	63	68	108	10	6
10	16	63	68	108	10	6
11	20	80	85	130	12	6
12	20	80	85	130	12	6
16	20	97	102	150	16	6

40 484 ...

EUR U4/4R

175,30	04000
178,00	05000
181,90	06000
189,80	07000
189,80	08000
268,20	09000
268,20	10000
355,80	11000
355,80	12000
467,40	16000

40 401 ...

EUR U4/4R

192,50	04000
195,30	05000
199,20	06000
208,50	07000
208,50	08000
296,10	09000
296,10	10000
390,40	11000
390,40	12000
513,90	16000

40 471 ...

EUR U4/4R

192,50	04000 ¹⁾
195,30	05000 ¹⁾
199,20	06000 ¹⁾
208,50	07000 ¹⁾
208,50	08000 ¹⁾
296,10	09000 ¹⁾
296,10	10000 ¹⁾
390,40	11000 ¹⁾
390,40	12000 ¹⁾
513,90	16000 ¹⁾

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

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя



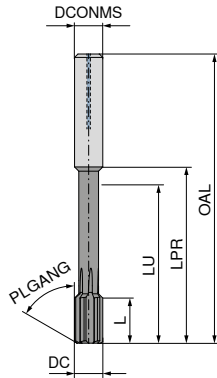
→ Страна 100

Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



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

52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
Лява винтова линия PLGANG 30° ASG2210	Лява винтова линия PLGANG 30° ASG2231	с прави канали PLGANG 30° ASG2350	с прави канали PLGANG 30° ASG2270	с прави канали PLGANG 30° ASG2360
твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор

DC <small>+0,004/+0,005</small> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...	
							EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	219,10	xxxxx ²⁾	224,20	xxxxx ¹⁾	224,20	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6			224,20	xxxxx ¹⁾		
3,97	12	28	32	60	4	4	185,90	03970	204,50	03970 ¹⁾	224,20	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6			224,20	03970 ¹⁾		
3,98	12	28	32	60	4	4	185,90	03980	204,50	03980 ¹⁾	224,20	03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6			224,20	03980 ¹⁾		
3,99	12	28	32	60	4	4	185,90	03990	204,50	03990 ¹⁾	224,20	03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6			224,20	03990 ¹⁾		
4,00	12	28	32	60	4	4	185,90	04000	204,50	04000 ¹⁾	224,20	04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6			224,20	04000 ¹⁾		
4,01	12	28	32	60	4	4	185,90	04010	204,50	04010 ¹⁾	224,20	04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6			224,20	04010 ¹⁾		
4,02	12	28	32	60	4	4	185,90	04020	204,50	04020 ¹⁾	224,20	04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6			224,20	04020 ¹⁾		
4,03	12	28	32	60	4	4	185,90	04030	204,50	04030 ¹⁾	224,20	04030 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6			224,20	04030 ¹⁾		
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	219,10	xxxxx ²⁾	224,20	xxxxx ¹⁾	224,20	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6			224,20	xxxxx ¹⁾		
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	222,40	xxxxx ²⁾	232,40	xxxxx ¹⁾	232,40	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6			232,40	xxxxx ¹⁾		
4,97	12	35	40	76	6	4	189,80	04970	208,50	04970 ¹⁾	232,40	04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6			232,40	04970 ¹⁾		
4,98	12	35	40	76	6	4	189,80	04980	208,50	04980 ¹⁾	232,40	04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6			232,40	04980 ¹⁾		
4,99	12	35	40	76	6	4	189,80	04990	208,50	04990 ¹⁾	232,40	04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6			232,40	04990 ¹⁾		
5,00	12	35	40	76	6	4	189,80	05000	208,50	05000 ¹⁾	232,40	05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6			232,40	05000 ¹⁾		
5,01	12	35	40	76	6	4	189,80	05010	208,50	05010 ¹⁾	232,40	05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6			232,40	05010 ¹⁾		
5,02	12	35	40	76	6	4	189,80	05020	208,50	05020 ¹⁾	232,40	05020 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6			232,40	05020 ¹⁾		

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

- 1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя → v_c Страна 81+82
2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

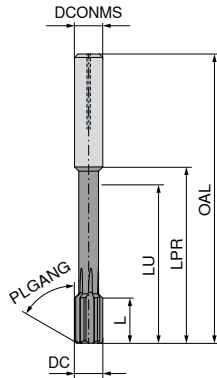
1 → Страна 101
Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 486 08820)!

1 → Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



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

52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
Лява винтова линия PLGANG 30° ASG2210	Лява винтова линия PLGANG 30° ASG2231	с прави канали PLGANG 30° ASG2350	с прави канали PLGANG 30° ASG2270	с прави канали PLGANG 30° ASG2360
твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор

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 ...	
							EUR U4/4R	05030	EUR U4/4R	05030 ¹⁾	EUR U4/4R	05030 ¹⁾	EUR U4/4R	05030 ¹⁾	EUR U4/4R	05030 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6				232,40	05020 ¹⁾					
5,03	12	35	40	76	6	4	189,80	05030	208,50	05030 ¹⁾		232,40	05030 ¹⁾	232,40	05030 ¹⁾	
5,03	12	35	40	76	6	6				232,40	05030 ¹⁾					
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	222,40	xxxxx ²⁾	232,40	xxxxx ¹⁾		232,40	xxxxx ¹⁾	232,40	xxxxx ¹⁾	
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6				232,40	xxxxx ¹⁾					
5,97	12	35	40	76	6	4	191,30	05970	211,20	05970 ¹⁾		232,40	05970 ¹⁾	232,40	05970 ¹⁾	
5,97	12	35	40	76	6	6				232,40	05970 ¹⁾					
5,98	12	35	40	76	6	4	191,30	05980	211,20	05980 ¹⁾		232,40	05980 ¹⁾	232,40	05980 ¹⁾	
5,98	12	35	40	76	6	6				232,40	05980 ¹⁾					
5,99	12	35	40	76	6	4	191,30	05990	211,20	05990 ¹⁾		232,40	05990 ¹⁾	232,40	05990 ¹⁾	
5,99	12	35	40	76	6	6				232,40	05990 ¹⁾					
6,00	12	35	40	76	6	4	191,30	06000	211,20	06000 ¹⁾		232,40	06000 ¹⁾	232,40	06000 ¹⁾	
6,00	12	35	40	76	6	6				232,40	06000 ¹⁾					
6,01	12	35	40	76	6	4	191,30	06010	211,20	06010 ¹⁾		232,40	06010 ¹⁾	232,40	06010 ¹⁾	
6,01	12	35	40	76	6	6				232,40	06010 ¹⁾					
6,02	12	35	40	76	6	4	191,30	06020	211,20	06020 ¹⁾		232,40	06020 ¹⁾	232,40	06020 ¹⁾	
6,02	12	35	40	76	6	6				232,40	06020 ¹⁾					
6,03	12	35	40	76	6	4	191,30	06030	211,20	06030 ¹⁾		232,40	06030 ¹⁾	232,40	06030 ¹⁾	
6,03	12	35	40	76	6	6				232,40	06030 ¹⁾					
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	222,40	xxxxx ²⁾	232,40	xxxxx ¹⁾		232,40	xxxxx ¹⁾	232,40	xxxxx ¹⁾	
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6				232,40	xxxxx ¹⁾					
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	234,20	xxxxx ²⁾	239,10	xxxxx ¹⁾		239,10	xxxxx ¹⁾	239,10	xxxxx ¹⁾	
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8				239,10	xxxxx ¹⁾					
7,97	16	60	65	101	8	6	200,50	07970	220,30	07970 ¹⁾		239,10	07970 ¹⁾	239,10	07970 ¹⁾	
7,97	16	60	65	101	8	8				239,10	07970 ¹⁾					
7,98	16	60	65	101	8	6	200,50	07980	220,30	07980 ¹⁾		239,10	07980 ¹⁾	239,10	07980 ¹⁾	
7,98	16	60	65	101	8	8				239,10	07980 ¹⁾					
7,99	16	60	65	101	8	6	200,50	07990	220,30	07990 ¹⁾		239,10	07990 ¹⁾	239,10	07990 ¹⁾	
7,99	16	60	65	101	8	8				239,10	07990 ¹⁾					
8,00	16	60	65	101	8	6	200,50	08000	220,30	08000 ¹⁾		239,10	08000 ¹⁾	239,10	08000 ¹⁾	
8,00	16	60	65	101	8	8				239,10	08000 ¹⁾					

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

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя → v_c Страна 81+82
2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

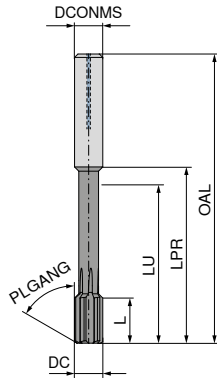
→ Страна 101
Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 486 08820)!

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
Лява винтова линия PLGANG 30° ASG2210	Лява винтова линия PLGANG 30° ASG2231	с прави канали PLGANG 30° ASG2350	с прави канали PLGANG 30° ASG2270	с прави канали PLGANG 30° ASG2360
твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор

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 ...	
							EUR U4/4R	08010	EUR U4/4R	08010 ¹⁾	EUR U4/4R	08010 ¹⁾	EUR U4/4R	08010 ¹⁾	EUR U4/4R	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	6	200,50	08010	220,30	08010 ¹⁾	239,10	08010 ¹⁾	239,10	08010 ¹⁾	239,10	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8					239,10	08010 ¹⁾				
8,02	16	60	65	101	8	6	200,50	08020	220,30	08020 ¹⁾	239,10	08020 ¹⁾	239,10	08020 ¹⁾	239,10	08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8					239,10	08020 ¹⁾				
8,03	16	60	65	101	8	6	200,50	08030	220,30	08030 ¹⁾	239,10	08030 ¹⁾	239,10	08030 ¹⁾	239,10	08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8					239,10	08030 ¹⁾				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	234,20	xxxxx ²⁾	239,10	xxxxx ¹⁾	239,10	xxxxx ¹⁾	239,10	xxxxx ¹⁾	239,10	xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					239,10	xxxxx ¹⁾				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	290,60	xxxxx ²⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					337,10	xxxxx ¹⁾				
9,97	16	63	68	108	10	6	285,50	09970	314,70	09970 ¹⁾	337,10	09970 ¹⁾	337,10	09970 ¹⁾	337,10	09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8					337,10	09970 ¹⁾				
9,98	16	63	68	108	10	6	285,50	09980	314,70	09980 ¹⁾	337,10	09980 ¹⁾	337,10	09980 ¹⁾	337,10	09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8					337,10	09980 ¹⁾				
9,99	16	63	68	108	10	6	285,50	09990	314,70	09990 ¹⁾	337,10	09990 ¹⁾	337,10	09990 ¹⁾	337,10	09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8					337,10	09990 ¹⁾				
10,00	16	63	68	108	10	6	285,50	10000	314,70	10000 ¹⁾	337,10	10000 ¹⁾	337,10	10000 ¹⁾	337,10	10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8					337,10	10000 ¹⁾				
10,01	16	63	68	108	10	6	285,50	10010	314,70	10010 ¹⁾	337,10	10010 ¹⁾	337,10	10010 ¹⁾	337,10	10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8					337,10	10010 ¹⁾				
10,02	16	63	68	108	10	6	285,50	10020	314,70	10020 ¹⁾	337,10	10020 ¹⁾	337,10	10020 ¹⁾	337,10	10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8					337,10	10020 ¹⁾				
10,03	16	63	68	108	10	6	285,50	10030	314,70	10030 ¹⁾	337,10	10030 ¹⁾	337,10	10030 ¹⁾	337,10	10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8					337,10	10030 ¹⁾				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	290,60	xxxxx ²⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾	337,10	xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					337,10	xxxxx ¹⁾				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	438,20	xxxxx ²⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					451,50	xxxxx ¹⁾				
11,97	20	80	85	130	12	6	379,80	11970	418,30	11970 ¹⁾	451,50	11970 ¹⁾	451,50	11970 ¹⁾	451,50	11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8					451,50	11970 ¹⁾				
11,98	20	80	85	130	12	6	379,80	11980	418,30	11980 ¹⁾	451,50	11980 ¹⁾	451,50	11980 ¹⁾	451,50	11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8					451,50	11980 ¹⁾				

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

- 1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя
2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

→ v_c Страна 81+82



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 486 08820)!



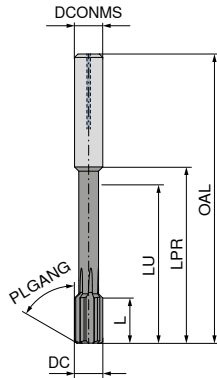
→ Страна 100

Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



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

52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
Лява винтова линия PLGANG 30° ASG2210	Лява винтова линия PLGANG 30° ASG2231	с прави канали PLGANG 30° ASG2350	с прави канали PLGANG 30° ASG2270	с прави канали PLGANG 30° ASG2360
твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор	твърда сплав (VHM) Проходен отвор

DC <small>+0,004/+0,005</small> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
11,98	20	80	85	130	12	8					451,50	11980 ¹⁾				
11,99	20	80	85	130	12	6	379,80	11990	418,30	11990 ¹⁾	451,50	11990 ¹⁾	451,50	11990 ¹⁾	451,50	11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8					451,50	11990 ¹⁾				
12,00	20	80	85	130	12	6	379,80	12000	418,30	12000 ¹⁾	451,50	12000 ¹⁾	451,50	12000 ¹⁾	451,50	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8					451,50	12000 ¹⁾				
12,01	20	80	85	130	12	6	379,80	12010	418,30	12010 ¹⁾	451,50	12010 ¹⁾	451,50	12010 ¹⁾	451,50	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8					451,50	12010 ¹⁾				
12,02	20	80	85	130	12	6	379,80	12020	418,30	12020 ¹⁾	451,50	12020 ¹⁾	451,50	12020 ¹⁾	451,50	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8					451,50	12020 ¹⁾				
12,03	20	80	85	130	12	6	379,80	12030	418,30	12030 ¹⁾	451,50	12030 ¹⁾	451,50	12030 ¹⁾	451,50	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8					451,50	12030 ¹⁾				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	438,20	xxxxx ²⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾	451,50	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					451,50	xxxxx ¹⁾				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	511,20	xxxxx ²⁾	526,30	xxxxx ¹⁾	526,30	xxxxx ¹⁾	526,30	xxxxx ¹⁾	526,30	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					526,30	xxxxx ¹⁾				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	582,70	xxxxx ²⁾	597,50	xxxxx ¹⁾	597,50	xxxxx ¹⁾	597,50	xxxxx ¹⁾	597,50	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					597,50	xxxxx ¹⁾				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	620,80	xxxxx ²⁾	649,10	xxxxx ¹⁾	649,10	xxxxx ¹⁾	649,10	xxxxx ¹⁾	649,10	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					649,10	xxxxx ¹⁾				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	659,10	xxxxx ²⁾	683,90	xxxxx ¹⁾	683,90	xxxxx ¹⁾	683,90	xxxxx ¹⁾	683,90	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					683,90	xxxxx ¹⁾				

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

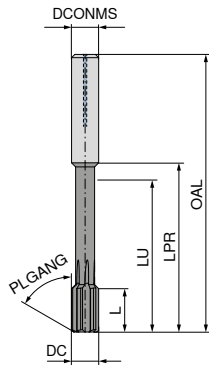
- 1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя → v_c Страна 81+82
 2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

→ Страна 101
 Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
 За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 486 08820)!

→ Страна 100
 Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития



UNI	VA	ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N



52M.57

с прави канали
PLGANG 60°
ASG2110
твърда сплав (VHM)
Глух отвор



52T.45

с прави канали
PLGANG 45°
ASG2131
твърда сплав (VHM)
Глух отвор



52Q.17

с прави канали
PLGANG 60°
ASG2170
твърда сплав (VHM)
Глух отвор

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	28	32	60	4	4
5	12	35	40	76	6	4
6	12	35	40	76	6	4
7	16	60	65	101	8	6
8	16	60	65	101	8	6
9	16	63	68	108	10	6
10	16	63	68	108	10	6
11	20	80	85	130	12	6
12	20	80	85	130	12	6
16	20	97	102	150	16	6

40 485 ...		40 402 ...		40 472 ...	
EUR		EUR		EUR	
U4/4R		U4/4R		U4/4R	
146,00	04000	160,60	04000	160,60	04000 ¹⁾
148,70	05000	164,80	05000	164,80	05000 ¹⁾
155,40	06000	171,30	06000	171,30	06000 ¹⁾
163,30	07000	179,20	07000	179,20	07000 ¹⁾
163,30	08000	179,20	08000	179,20	08000 ¹⁾
233,70	09000	257,70	09000	257,70	09000 ¹⁾
233,70	10000	257,70	10000	257,70	10000 ¹⁾
310,80	11000	341,30	11000	341,30	11000 ¹⁾
310,80	12000	341,30	12000	341,30	12000 ¹⁾
418,30	16000	460,90	16000	460,90	16000 ¹⁾

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

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя

→ v_c Страна 81+82



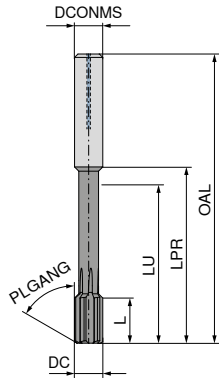
→ Страна 100

Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития

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



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
с прави канали PLGANG 60° ASG2110	с прави канали PLGANG 45° ASG2131	с прави канали PLGANG 30° ASG2350	с прави канали PLGANG 60° ASG2170	с прави канали PLGANG 30° ASG2360
твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...	
							EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	182,60	xxxxx ²⁾	189,20	xxxxx ¹⁾	189,20	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6						
3,97	12	28	32	60	4	4	156,60	03970	172,70	03970 ¹⁾	189,20	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6						
3,98	12	28	32	60	4	4	156,60	03980	172,70	03980 ¹⁾	189,20	03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6						
3,99	12	28	32	60	4	4	156,60	03990	172,70	03990 ¹⁾	189,20	03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6						
4,00	12	28	32	60	4	4	156,60	04000	172,70	04000 ¹⁾	189,20	04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6						
4,01	12	28	32	60	4	4	156,60	04010	172,70	04010 ¹⁾	189,20	04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6						
4,02	12	28	32	60	4	4	156,60	04020	172,70	04020 ¹⁾	189,20	04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6						
4,03	12	28	32	60	4	4	156,60	04030	172,70	04030 ¹⁾	189,20	04030 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6						
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	182,60	xxxxx ²⁾	189,20	xxxxx ¹⁾	189,20	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6						
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	187,70	xxxxx ²⁾	194,30	xxxxx ¹⁾	194,30	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6						
4,97	12	35	40	76	6	4	160,60	04970	175,30	04970 ¹⁾	194,30	04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6						
4,98	12	35	40	76	6	4	160,60	04980	175,30	04980 ¹⁾	194,30	04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6						
4,99	12	35	40	76	6	4	160,60	04990	175,30	04990 ¹⁾	194,30	04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6						
5,00	12	35	40	76	6	4	160,60	05000	175,30	05000 ¹⁾	194,30	05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6						
5,01	12	35	40	76	6	4	160,60	05010	175,30	05010 ¹⁾	194,30	05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6						
5,02	12	35	40	76	6	4	160,60	05020	175,30	05020 ¹⁾	194,30	05020 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6						

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя → v_c Страна 81+82
2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

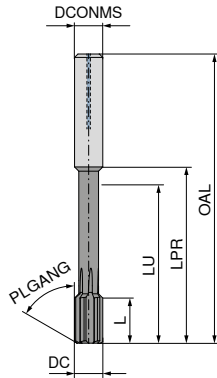
→ Страна 101
Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните Ø при поръчката (напр. Ø 8,82 мм → арт. номер 40 487 08820)!

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
с прави канали PLGANG 60° ASG2110	с прави канали PLGANG 45° ASG2131	с прави канали PLGANG 30° ASG2350	с прави канали PLGANG 60° ASG2170	с прави канали PLGANG 30° ASG2360
твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
5,02	12	35	40	76	6	6			194,30 05020 ¹⁾		
5,03	12	35	40	76	6	4	160,60 05030	175,30 05030 ¹⁾		194,30 05030 ¹⁾	194,30 05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6			194,30 05030 ¹⁾		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	187,70 xxxxx ²⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			194,30 xxxxx ¹⁾		
5,97	12	35	40	76	6	4	163,30 05970	179,20 05970 ¹⁾		194,30 05970 ¹⁾	194,30 05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6			194,30 05970 ¹⁾		
5,98	12	35	40	76	6	4	163,30 05980	179,20 05980 ¹⁾		194,30 05980 ¹⁾	194,30 05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6			194,30 05980 ¹⁾		
5,99	12	35	40	76	6	4	163,30 05990	179,20 05990 ¹⁾		194,30 05990 ¹⁾	194,30 05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6			194,30 05990 ¹⁾		
6,00	12	35	40	76	6	4	163,30 06000	179,20 06000 ¹⁾		194,30 06000 ¹⁾	194,30 06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6			194,30 06000 ¹⁾		
6,01	12	35	40	76	6	4	163,30 06010	179,20 06010 ¹⁾		194,30 06010 ¹⁾	194,30 06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6			194,30 06010 ¹⁾		
6,02	12	35	40	76	6	4	163,30 06020	179,20 06020 ¹⁾		194,30 06020 ¹⁾	194,30 06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6			194,30 06020 ¹⁾		
6,03	12	35	40	76	6	4	163,30 06030	179,20 06030 ¹⁾		194,30 06030 ¹⁾	194,30 06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6			194,30 06030 ¹⁾		
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	187,70 xxxxx ²⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾	194,30 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			194,30 xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	202,50 xxxxx ²⁾	209,10 xxxxx ¹⁾		209,10 xxxxx ¹⁾	209,10 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			209,10 xxxxx ¹⁾		
7,97	16	60	65	101	8	6	171,30 07970	188,60 07970 ¹⁾		209,10 07970 ¹⁾	209,10 07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8			209,10 07970 ¹⁾		
7,98	16	60	65	101	8	6	171,30 07980	188,60 07980 ¹⁾		209,10 07980 ¹⁾	209,10 07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8			209,10 07980 ¹⁾		
7,99	16	60	65	101	8	6	171,30 07990	188,60 07990 ¹⁾		209,10 07990 ¹⁾	209,10 07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8			209,10 07990 ¹⁾		
8,00	16	60	65	101	8	6	171,30 08000	188,60 08000 ¹⁾		209,10 08000 ¹⁾	209,10 08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8			209,10 08000 ¹⁾		

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя → v_c Страна 81+82
2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

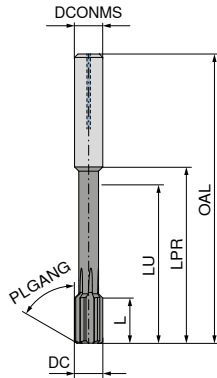
→ Страна 101
Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 487 08820)!

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
с прави канали PLGANG 60° ASG2110	с прави канали PLGANG 45° ASG2131	с прави канали PLGANG 30° ASG2350	с прави канали PLGANG 60° ASG2170	с прави канали PLGANG 30° ASG2360
твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
8,01	16	60	65	101	8	6	171,30 08010	188,60 08010 ¹⁾	209,10 08010 ¹⁾	209,10 08010 ¹⁾	209,10 08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8					
8,02	16	60	65	101	8	6	171,30 08020	188,60 08020 ¹⁾	209,10 08020 ¹⁾	209,10 08020 ¹⁾	209,10 08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8					
8,03	16	60	65	101	8	6	171,30 08030	188,60 08030 ¹⁾	209,10 08030 ¹⁾	209,10 08030 ¹⁾	209,10 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8					
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	202,50 xxxxx ²⁾	209,10 xxxxx ¹⁾	209,10 xxxxx ¹⁾	209,10 xxxxx ¹⁾	209,10 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	257,40 xxxxx ²⁾	302,00 xxxxx ¹⁾	302,00 xxxxx ¹⁾	302,00 xxxxx ¹⁾	302,00 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					
9,97	16	63	68	108	10	6	249,60 09970	274,90 09970 ¹⁾	302,00 09970 ¹⁾	302,00 09970 ¹⁾	302,00 09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8					
9,98	16	63	68	108	10	6	249,60 09980	274,90 09980 ¹⁾	302,00 09980 ¹⁾	302,00 09980 ¹⁾	302,00 09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8					
9,99	16	63	68	108	10	6	249,60 09990	274,90 09990 ¹⁾	302,00 09990 ¹⁾	302,00 09990 ¹⁾	302,00 09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8					
10,00	16	63	68	108	10	6	249,60 10000	274,90 10000 ¹⁾	302,00 10000 ¹⁾	302,00 10000 ¹⁾	302,00 10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8					
10,01	16	63	68	108	10	6	249,60 10010	274,90 10010 ¹⁾	302,00 10010 ¹⁾	302,00 10010 ¹⁾	302,00 10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8					
10,02	16	63	68	108	10	6	249,60 10020	274,90 10020 ¹⁾	302,00 10020 ¹⁾	302,00 10020 ¹⁾	302,00 10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8					
10,03	16	63	68	108	10	6	249,60 10030	274,90 10030 ¹⁾	302,00 10030 ¹⁾	302,00 10030 ¹⁾	302,00 10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8					
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	257,40 xxxxx ²⁾	302,00 xxxxx ¹⁾	302,00 xxxxx ¹⁾	302,00 xxxxx ¹⁾	302,00 xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	390,20 xxxxx ²⁾	411,60 xxxxx ¹⁾	411,60 xxxxx ¹⁾	411,60 xxxxx ¹⁾	411,60 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					
11,97	20	80	85	130	12	6	333,30 11970	366,50 11970 ¹⁾	411,60 11970 ¹⁾	411,60 11970 ¹⁾	411,60 11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8					
11,98	20	80	85	130	12	6	333,30 11980	366,50 11980 ¹⁾	411,60 11980 ¹⁾	411,60 11980 ¹⁾	411,60 11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8					

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя → v_c Страна 81+82
2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

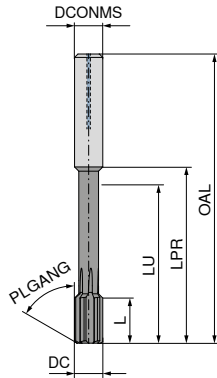
→ Страна 101
Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 487 08820)!

→ Страна 100
Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Fullmax – Високопроизводителни машинни райбери, дълги

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ проектиран за високоскоростна обработка
- ▲ специални геометрии и покрития

- ▲ Допуск: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Допуск: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
с прави канали PLGANG 60° ASG2110	с прави канали PLGANG 45° ASG2131	с прави канали PLGANG 30° ASG2350	с прави канали PLGANG 60° ASG2170	с прави канали PLGANG 30° ASG2360
твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор	твърда сплав (VHM) Глух отвор

DC <small>+0,004/+0,005</small> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
							EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
11,98	20	80	85	130	12	8					411,60	11980 ¹⁾				
11,99	20	80	85	130	12	6	333,30	11990	366,50	11990 ¹⁾	411,60	11990 ¹⁾	411,60	11990 ¹⁾	411,60	11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8					411,60	11990 ¹⁾				
12,00	20	80	85	130	12	6	333,30	12000	366,50	12000 ¹⁾	411,60	12000 ¹⁾	411,60	12000 ¹⁾	411,60	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8					411,60	12000 ¹⁾				
12,01	20	80	85	130	12	6	333,30	12010	366,50	12010 ¹⁾	411,60	12010 ¹⁾	411,60	12010 ¹⁾	411,60	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8					411,60	12010 ¹⁾				
12,02	20	80	85	130	12	6	333,30	12020	366,50	12020 ¹⁾	411,60	12020 ¹⁾	411,60	12020 ¹⁾	411,60	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8					411,60	12020 ¹⁾				
12,03	20	80	85	130	12	6	333,30	12030	366,50	12030 ¹⁾	411,60	12030 ¹⁾	411,60	12030 ¹⁾	411,60	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8					411,60	12030 ¹⁾				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	390,20	xxxxx ²⁾	411,60	xxxxx ¹⁾	411,60	xxxxx ¹⁾	411,60	xxxxx ¹⁾	411,60	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					411,60	xxxxx ¹⁾				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	453,30	xxxxx ²⁾	473,10	xxxxx ¹⁾	473,10	xxxxx ¹⁾	473,10	xxxxx ¹⁾	473,10	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					473,10	xxxxx ¹⁾				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	524,40	xxxxx ²⁾	546,20	xxxxx ¹⁾	546,20	xxxxx ¹⁾	546,20	xxxxx ¹⁾	546,20	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					546,20	xxxxx ¹⁾				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	556,20	xxxxx ²⁾	577,60	xxxxx ¹⁾	577,60	xxxxx ¹⁾	577,60	xxxxx ¹⁾	577,60	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					577,60	xxxxx ¹⁾				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	602,60	xxxxx ²⁾	620,80	xxxxx ¹⁾	620,80	xxxxx ¹⁾	620,80	xxxxx ¹⁾	620,80	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					620,80	xxxxx ¹⁾				

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

- 1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка / минимално количество 2 броя
- 2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени / Срок на доставка по заявка

→ v_c Страна 81+82

→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните \varnothing при поръчката (напр. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → арт. номер 40 487 08820)!

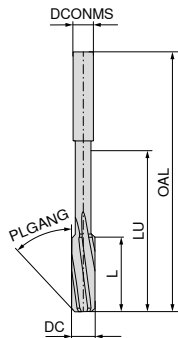
→ Страна 100

Тук ще намерите допълнителна информация за геометрията на разреза (ASG).

Райбери за NC машини, DIN 8093-2B

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ Ø 2–3,5 мм с двустранни центращи върхове
- ▲ Ø 4–13 мм с вътрешен център
- ▲ от Ø 22 мм, сходен с DIN 8093-2B
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



Лява винтова линия
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор

40 420 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF	EUR U4	
2.0	12	18.5	50	3	4	56,94	020
2.5	16	29.0	60	3	4	56,94	025
3.0	17	33.0	65	4	6	59,25	030
3.2	18	33.0	65	4	6	59,25	032
3.5	18	43.0	75	4	6	59,25	035
4.0	19	43.0	75	4	6	70,98	040
4.5	21	39.0	80	6	6	70,98	045
5.0	23	52.0	93	6	6	79,67	050
5.5	26	53.0	93	6	6	79,67	055
6.0	26	53.0	93	6	6	85,74	060
6.5	28	61.0	101	6	6	85,74	065
7.0	31	68.0	109	8	6	95,04	070
7.5	31	68.0	109	8	6	95,04	075
8.0	33	77.0	117	8	6	110,80	080
8.5	33	77.0	117	8	6	110,80	085
9.0	36	80.0	125	10	6	120,80	090
9.5	36	80.0	125	10	6	120,80	095
10.0	38	88.0	133	10	6	129,20	100
10.5	38	88.0	133	10	6	129,20	105
11.0	41	97.0	142	10	6	166,60	110
12.0	44	100.0	151	12	6	166,60	120
13.0	44	100.0	151	12	6	163,70	130
14.0	47	106.0	160	16	6	163,70	140 ¹⁾
15.0	50	108.0	162	16	6	172,60	150 ¹⁾
16.0	52	116.0	170	16	6	181,10	160 ¹⁾
17.0	52	121.0	175	18	6	184,00	170 ¹⁾
18.0	52	128.0	182	18	6	185,40	180 ¹⁾
19.0	52	133.0	189	20	6	194,30	190 ¹⁾
20.0	52	139.0	195	20	6	194,30	200 ¹⁾
22.0	25	105.0	160	20	6	194,30	220 ¹⁾
24.0	25	125.0	180	20	8	237,60	240 ¹⁾
25.0	25	125.0	180	20	8	237,60	250 ¹⁾
26.0	25	125.0	180	20	8	265,30	260 ¹⁾
28.0	25	119.0	180	25	8	279,60	280 ¹⁾
30.0	25	139.0	200	25	8	289,80	300 ¹⁾

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

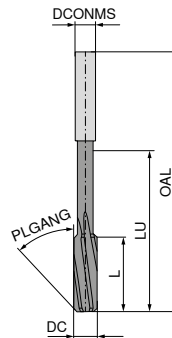
1) С твърдосплавно монтирани режещи ръбове

→ v_c Страна 84

Райбери за NC машини, DIN 8093-2B

- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ Ø 2–3,5 мм с двустранни центращи върхове
- ▲ Ø 4–13 мм с вътрешен център
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



Лява винтова линия
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор

40 421 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF	EUR U4	
2.0	12	18.5	50	3	4	68,54	020
2.5	16	29.0	60	3	4	68,54	025
3.0	17	33.0	65	4	6	71,55	030
3.2	18	33.0	65	4	6	71,55	032
3.5	18	43.0	75	4	6	71,55	035
4.0	19	43.0	75	4	6	85,62	040
4.5	21	39.0	80	6	6	85,62	045
5.0	23	52.0	93	6	6	95,91	050
5.5	26	53.0	93	6	6	95,91	055
6.0	26	53.0	93	6	6	103,40	060
6.5	28	61.0	101	6	6	103,40	065
7.0	31	68.0	109	8	6	114,70	070
7.5	31	68.0	109	8	6	114,70	075
8.0	33	77.0	117	8	6	133,40	080
8.5	33	77.0	117	8	6	133,40	085
9.0	36	80.0	125	10	6	146,30	090
9.5	36	80.0	125	10	6	146,30	095
10.0	38	88.0	133	10	6	156,60	100
10.5	38	88.0	133	10	6	156,60	105
11.0	41	97.0	142	10	6	201,40	110
12.0	44	100.0	151	12	6	201,40	120
13.0	44	100.0	151	12	6	198,50	130
14.0	47	106.0	160	16	6	198,50	140 ¹⁾
15.0	50	108.0	162	16	6	210,20	150 ¹⁾
16.0	52	116.0	170	16	6	215,80	160 ¹⁾
17.0	52	121.0	175	18	6	221,60	170 ¹⁾
18.0	52	128.0	182	18	6	223,10	180 ¹⁾
19.0	52	133.0	189	20	6	233,30	190 ¹⁾
20.0	52	139.0	195	20	6	236,10	200 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c Страна 84

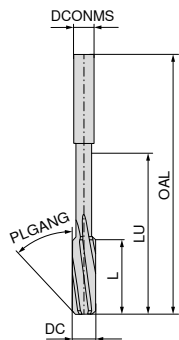
1) С твърдосплавно монтирани режещи ръбове

Райбери за NC машини, DIN 8093-2B

- ▲ с възходящи стъпки от 0,01 мм
- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

- ▲ Ø 0,6–0,94 мм сходен с DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 мм с двустранни центриращи върхове
- ▲ Ø 3,76–12,05 мм с вътрешен център

**NC
100**



Лява винтова линия
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{н6} mm	ZEFP	EUR U4	
0,59 - 0,64	5	7.5	45	3	4	100,80	xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	5	7.5	45	3	4	100,80	xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	6	8.0	45	3	4	100,80	xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	6	8.0	45	3	4	100,80	xxxxx ¹⁾
0,96	6	17.5	50	3	3	90,54	00960 ¹⁾
0,97	6	17.5	50	3	3	90,54	00970 ¹⁾
0,98	6	17.5	50	3	3	90,54	00980 ²⁾
0,99	6	17.5	50	3	3	90,54	00990 ²⁾
1,00	6	17.5	50	3	3	90,54	01000 ²⁾
1,01	6	17.5	50	3	3	90,54	01010 ²⁾
1,02	6	17.5	50	3	3	90,54	01020 ²⁾
1,03	6	17.5	50	3	3	90,54	01030 ²⁾
1,04 - 1,06	6	17.5	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	9	17.5	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	9	17.5	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	9	18.0	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	10	18.0	50	3	3	90,54	xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	11	18.5	50	3	4	90,54	xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	12	18.5	50	3	4	102,40	xxxxx ²⁾
1,98	12	18.5	50	3	4	102,40	01980
1,99	12	18.5	50	3	4	102,40	01990
2,00	12	18.5	50	3	4	102,40	02000
2,01	12	18.5	50	3	4	102,40	02010
2,02	12	18.5	50	3	4	102,40	02020
2,03	12	18.5	50	3	4	102,40	02030
2,04 - 2,12	12	18.5	50	3	4	102,40	xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	12	18.5	50	3	4	102,40	xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	16	29.0	60	3	4	78,80	xxxxx ²⁾
2,48	16	29.0	60	3	4	78,80	02480
2,49	16	29.0	60	3	4	78,80	02490
2,50	16	29.0	60	3	4	78,80	02500
2,51	16	29.0	60	3	4	78,80	02510
2,52	16	29.0	60	3	4	78,80	02520
2,53	16	29.0	60	3	4	78,80	02530
2,54 - 2,65	16	29.0	60	3	4	78,80	xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	17	33.0	65	4	6	78,80	xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	17	33.0	65	4	6	67,64	xxxxx ²⁾
2,97	17	33.0	65	4	6	67,64	02970
2,98	17	33.0	65	4	6	67,64	02980
2,99	17	33.0	65	4	6	67,64	02990
3,00	17	33.0	65	4	6	59,25	03000
3,01	17	33.0	65	4	6	67,64	03010
3,02	17	33.0	65	4	6	67,64	03020
3,03	17	33.0	65	4	6	67,64	03030
3,04 - 3,35	18	33.0	65	4	6	79,67	xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	18	43.0	75	4	6	79,67	xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	19	43.0	75	4	6	79,67	xxxxx ²⁾
3,97	19	43.0	75	4	6	79,67	03970
3,98	19	43.0	75	4	6	79,67	03980
3,99	19	43.0	75	4	6	79,67	03990
4,00	19	43.0	75	4	6	70,98	04000
4,01	19	43.0	75	4	6	79,67	04010
4,02	19	43.0	75	4	6	79,67	04020
4,03	19	43.0	75	4	6	79,67	04030
4,04 - 4,25	19	43.0	75	4	6	79,67	xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	21	39.0	80	6	6	90,54	xxxxx ²⁾

40 430 ...

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{н6} mm	ZEFP	EUR U4	
4,76 - 4,96	23	52.0	93	6	6	90,54	xxxxx ²⁾
4,97	23	52.0	93	6	6	90,54	04970
4,98	23	52.0	93	6	6	90,54	04980
4,99	23	52.0	93	6	6	90,54	04990
5,00	23	52.0	93	6	6	79,67	05000
5,01	23	52.0	93	6	6	90,54	05010
5,02	23	52.0	93	6	6	90,54	05020
5,03	23	52.0	93	6	6	90,54	05030
5,04 - 5,30	23	52.0	93	6	6	90,54	xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	26	53.0	93	6	6	98,66	xxxxx ²⁾
5,97	26	53.0	93	6	6	97,94	05970
5,98	26	53.0	93	6	6	97,94	05980
5,99	26	53.0	93	6	6	97,94	05990
6,00	26	53.0	93	6	6	85,74	06000
6,01	26	53.0	93	6	6	98,66	06010
6,02	26	53.0	93	6	6	98,66	06020
6,03	26	53.0	93	6	6	98,66	06030
6,04 - 6,70	28	61.0	101	6	6	118,50	xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	31	68.0	109	8	6	118,50	xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	33	77.0	117	8	6	118,50	xxxxx ²⁾
7,97	33	77.0	117	8	6	118,50	07970
7,98	33	77.0	117	8	6	118,50	07980
7,99	33	77.0	117	8	6	118,50	07990
8,00	33	77.0	117	8	6	110,80	08000
8,01	33	77.0	117	8	6	118,50	08010
8,02	33	77.0	117	8	6	118,50	08020
8,03	33	77.0	117	8	6	118,50	08030
8,04	33	77.0	117	8	6	118,50	08040
8,05 - 8,50	33	77.0	117	8	6	138,70	xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	36	80.0	125	10	6	138,70	xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	36	80.0	125	10	6	138,70	xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	38	88.0	133	10	6	138,70	xxxxx ²⁾
9,97	38	88.0	133	10	6	138,70	09970
9,98	38	88.0	133	10	6	138,70	09980
9,99	38	88.0	133	10	6	138,70	09990
10,00	38	88.0	133	10	6	129,20	10000
10,01	38	88.0	133	10	6	138,70	10010
10,02	38	88.0	133	10	6	138,70	10020
10,03	38	88.0	133	10	6	138,70	10030
10,04	38	88.0	133	10	6	138,70	10040
10,05	38	88.0	133	10	6	138,70	10050
10,06 - 10,60	38	88.0	133	10	6	166,60	xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	41	97.0	142	10	6	166,60	xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	44	100.0	151	12	6	166,60	xxxxx ²⁾
11,97	44	100.0	151	12	6	166,60	11970
11,98	44	100.0	151	12	6	166,60	11980
11,99	44	100.0	151	12	6	166,60	11990
12,00	44	100.0	151	12	6	157,80	12000
12,01	44	100.0	151	12	6	166,60	12010
12,02	44	100.0	151	12	6	166,60	12020
12,03	44	100.0	151	12	6	166,60	12030
12,04	44	100.0	151	12	6	166,60	12040
12,05	44	100.0	151	12	6	166,60	12050

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c Страна 84

- 1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени /
Срок на доставка: 12 работни дни / минимално количество 3 броя
- 2) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени /
Срок на доставка: 10 работни дни



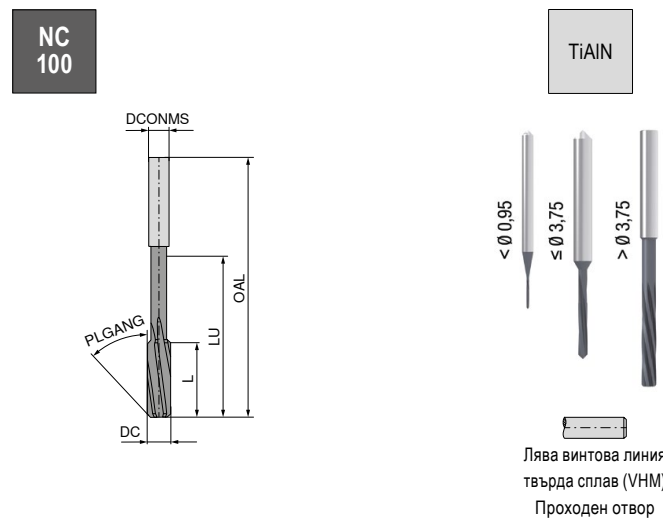
→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните Ø при поръчката (напр Ø 8,05 мм → арт. номер 40 430 08050)!

Райбери за NC машини, DIN 8093-2B

- ▲ с възходящи стъпки от 0,01 мм
- ▲ екстремно неравна стъпка
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

- ▲ Ø 0,6–0,94 мм сходен с DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 мм с двустранни центриращи върхове
- ▲ Ø 3,76–12,05 мм с вътрешен център



DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 431 ... EUR U4	Art. No.
1,00	6	17.5	50	3	3	109,40	01000 ¹⁾
1,01	6	17.5	50	3	3	109,40	01010 ¹⁾
1,02	6	17.5	50	3	3	109,40	01020 ¹⁾
1,03	6	17.5	50	3	3	109,40	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	6	17.5	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	9	17.5	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	9	17.5	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	9	18.0	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	10	18.0	50	3	3	109,40	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	11	18.5	50	3	4	109,40	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	12	18.5	50	3	4	123,70	xxxxx ¹⁾
1,98	12	18.5	50	3	4	123,70	01980
1,99	12	18.5	50	3	4	123,70	01990
2,00	12	18.5	50	3	4	107,90	02000
2,01	12	18.5	50	3	4	123,70	02010
2,02	12	18.5	50	3	4	123,70	02020
2,03	12	18.5	50	3	4	123,70	02030
2,04 - 2,12	12	18.5	50	3	4	123,70	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12	18.5	50	3	4	123,70	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	16	29.0	60	3	4	95,18	xxxxx ¹⁾
2,48	16	29.0	60	3	4	95,18	02480
2,49	16	29.0	60	3	4	95,18	02490
2,50	16	29.0	60	3	4	95,18	02500
2,51	16	29.0	60	3	4	95,18	02510
2,52	16	29.0	60	3	4	95,18	02520
2,53	16	29.0	60	3	4	95,18	02530
2,54 - 2,65	16	29.0	60	3	4	95,18	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	17	33.0	65	4	6	95,18	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	17	33.0	65	4	6	81,84	xxxxx ¹⁾
2,97	17	33.0	65	4	6	81,84	02970
2,98	17	33.0	65	4	6	81,84	02980
2,99	17	33.0	65	4	6	81,84	02990
3,00	17	33.0	65	4	6	71,55	03000
3,01	17	33.0	65	4	6	81,84	03010
3,02	17	33.0	65	4	6	81,84	03020
3,03	17	33.0	65	4	6	81,84	03030
3,04 - 3,35	18	33.0	65	4	6	95,91	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18	43.0	75	4	6	95,91	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19	43.0	75	4	6	95,91	xxxxx ¹⁾
3,97	19	43.0	75	4	6	95,91	03970
3,98	19	43.0	75	4	6	95,91	03980
3,99	19	43.0	75	4	6	95,91	03990
4,00	19	43.0	75	4	6	85,62	04000
4,01	19	43.0	75	4	6	95,91	04010
4,02	19	43.0	75	4	6	95,91	04020
4,03	19	43.0	75	4	6	95,91	04030
4,04 - 4,25	19	43.0	75	4	6	95,91	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21	39.0	80	6	6	105,50	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23	52.0	93	6	6	105,50	xxxxx ¹⁾
4,97	23	52.0	93	6	6	105,50	04970
4,98	23	52.0	93	6	6	105,50	04980

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 431 ... EUR U4	Art. No.
4,99	23	52.0	93	6	6	105,50	04990
5,00	23	52.0	93	6	6	95,91	05000
5,01	23	52.0	93	6	6	105,50	05010
5,02	23	52.0	93	6	6	105,50	05020
5,03	23	52.0	93	6	6	105,50	05030
5,04 - 5,30	23	52.0	93	6	6	105,50	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	26	53.0	93	6	6	114,70	xxxxx ¹⁾
5,97	26	53.0	93	6	6	114,70	05970
5,98	26	53.0	93	6	6	114,70	05980
5,99	26	53.0	93	6	6	114,70	05990
6,00	26	53.0	93	6	6	103,40	06000
6,01	26	53.0	93	6	6	114,70	06010
6,02	26	53.0	93	6	6	114,70	06020
6,03	26	53.0	93	6	6	114,70	06030
6,04 - 6,70	28	61.0	101	6	6	143,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	31	68.0	109	8	6	143,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33	77.0	117	8	6	143,00	xxxxx ¹⁾
7,97	33	77.0	117	8	6	143,00	07970
7,98	33	77.0	117	8	6	143,00	07980
7,99	33	77.0	117	8	6	143,00	07990
8,00	33	77.0	117	8	6	133,40	08000
8,01	33	77.0	117	8	6	143,00	08010
8,02	33	77.0	117	8	6	143,00	08020
8,03	33	77.0	117	8	6	143,00	08030
8,04	33	77.0	117	8	6	143,00	08040
8,05 - 8,50	33	77.0	117	8	6	166,60	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	36	80.0	125	10	6	166,60	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	36	80.0	125	10	6	166,60	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38	88.0	133	10	6	166,60	xxxxx ¹⁾
9,97	38	88.0	133	10	6	166,60	09970
9,98	38	88.0	133	10	6	166,60	09980
9,99	38	88.0	133	10	6	166,60	09990
10,00	38	88.0	133	10	6	156,60	10000
10,01	38	88.0	133	10	6	166,60	10010
10,02	38	88.0	133	10	6	166,60	10020
10,03	38	88.0	133	10	6	166,60	10030
10,04	38	88.0	133	10	6	166,60	10040
10,05	38	88.0	133	10	6	166,60	10050
10,06 - 10,60	38	88.0	133	10	6	201,40	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	41	97.0	142	10	6	201,40	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44	100.0	151	12	6	201,40	xxxxx ¹⁾
11,97	44	100.0	151	12	6	201,40	11970
11,98	44	100.0	151	12	6	201,40	11980
11,99	44	100.0	151	12	6	201,40	11990
12,00	44	100.0	151	12	6	189,80	12000
12,01	44	100.0	151	12	6	201,40	12010
12,02	44	100.0	151	12	6	201,40	12020
12,03	44	100.0	151	12	6	201,40	12030
12,04	44	100.0	151	12	6	201,40	12040
12,05	44	100.0	151	12	6	201,40	12050

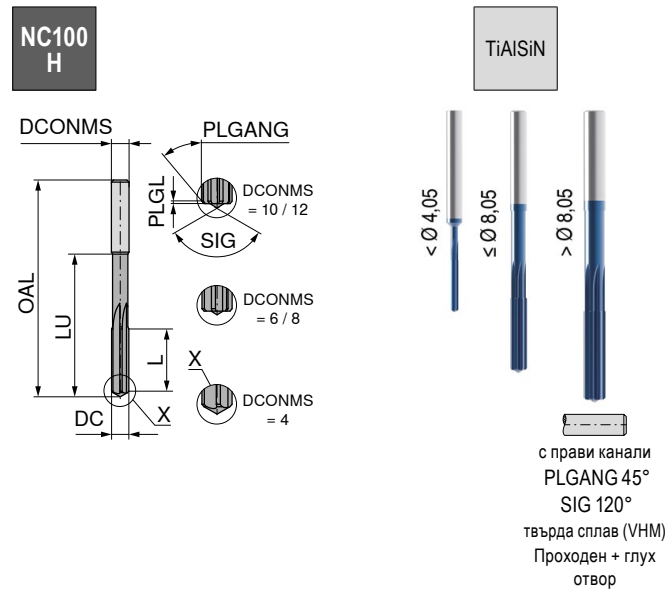
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v_c Страна 84

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени /
Срок на доставка: 15 работни дни

→ Страна 101
Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желанието Ø при поръчката (напр. Ø 8,05 мм → арт.номер 40 431 08050)!

Машинни райбери NC, сходни с DIN 8093-A



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R	
0.98	6	16	50	4	0.12	76,03	00980
0.99	6	16	50	4	0.12	76,03	00990
1.00	6	16	50	4	0.12	76,03	01000
1.01	6	16	50	4	0.12	76,03	01010
1.02	6	16	50	4	0.12	76,03	01020
1.03	6	16	50	4	0.12	76,03	01030
1.48	9	16	50	4	0.12	82,98	01480
1.49	9	16	50	4	0.12	82,98	01490
1.50	9	16	50	4	0.12	82,98	01500
1.51	9	16	50	4	0.12	82,98	01510
1.52	9	16	50	4	0.12	82,98	01520
1.60	10	16	50	4	0.12	82,98	01600
1.70	10	16	50	4	0.12	82,98	01700
1.80	11	16	50	4	0.12	82,98	01800
1.90	11	16	50	4	0.12	82,98	01900
1.97	12	16	50	4	0.30	82,98	01970
1.98	12	16	50	4	0.30	82,98	01980
1.99	12	16	50	4	0.30	82,98	01990
2.00	12	16	50	4	0.30	82,98	02000
2.01	12	16	50	4	0.30	82,98	02010
2.02	12	16	50	4	0.30	82,98	02020
2.03	12	16	50	4	0.30	82,98	02030
2.05	12	16	50	4	0.30	82,98	02050
2.10	12	16	50	4	0.30	82,98	02100
2.20	13	16	50	4	0.30	82,98	02200
2.30	13	16	50	4	0.30	82,98	02300
2.40	16	26	60	4	0.30	82,98	02400
2.50	16	26	60	4	0.30	82,98	02500
2.60	16	26	60	4	0.30	82,98	02600
2.70	17	30	64	4	0.30	82,98	02700
2.80	17	30	64	4	0.30	82,98	02800
2.90	17	30	64	4	0.30	82,98	02900
2.97	17	30	64	4	0.30	82,98	02970
2.98	17	30	64	4	0.30	82,98	02980
2.99	17	30	64	4	0.30	82,98	02990
3.00	17	30	64	4	0.30	82,98	03000
3.01	17	30	64	4	0.30	82,98	03010
3.02	17	30	64	4	0.30	82,98	03020
3.03	17	30	64	4	0.30	82,98	03030
3.05	18	34	68	4	0.30	82,98	03050
3.10	18	34	68	4	0.30	82,98	03100
3.20	18	34	68	4	0.30	82,98	03200
3.30	18	34	68	4	0.30	82,98	03300
3.40	20	40	74	4	0.30	82,98	03400
3.50	20	40	74	4	0.30	82,98	03500
3.60	20	40	74	4	0.30	82,98	03600
3.70	20	40	74	4	0.30	82,98	03700
3.80	21	43	77	4	0.40	82,98	03800
3.90	21	43	77	4	0.40	82,98	03900
3.97	21	43	77	4	0.40	82,98	03970
3.98	21	43	77	4	0.40	82,98	03980

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R	
3.99	21	43	77	4	0.40	82,98	03990
4.00	21	43	77	4	0.40	82,98	04000
4.01	21	43	77	4	0.40	82,98	04010
4.02	21	43	77	4	0.40	82,98	04020
4.03	21	43	77	4	0.40	82,98	04030
4.05	21	40	82	6	0.40	102,40	04050
4.10	21	40	82	6	0.40	102,40	04100
4.20	21	40	82	6	0.40	102,40	04200
4.30	23	40	82	6	0.40	102,40	04300
4.40	23	40	82	6	0.40	102,40	04400
4.50	23	40	82	6	0.40	102,40	04500
4.60	23	40	82	6	0.40	102,40	04600
4.70	23	40	82	6	0.40	102,40	04700
4.80	26	51	93	6	0.50	102,40	04800
4.90	26	51	93	6	0.50	102,40	04900
4.97	26	51	93	6	0.50	102,40	04970
4.98	26	51	93	6	0.50	102,40	04980
4.99	26	51	93	6	0.50	102,40	04990
5.00	26	51	93	6	0.50	102,40	05000
5.01	26	51	93	6	0.50	102,40	05010
5.02	26	51	93	6	0.50	102,40	05020
5.03	26	51	93	6	0.50	102,40	05030
5.05	26	51	93	6	0.50	102,40	05050
5.10	26	51	93	6	0.50	102,40	05100
5.20	26	51	93	6	0.50	102,40	05200
5.30	26	51	93	6	0.50	102,40	05300
5.40	26	51	93	6	0.50	102,40	05400
5.50	26	51	93	6	0.50	102,40	05500
5.60	26	51	93	6	0.50	102,40	05600
5.70	26	51	93	6	0.50	102,40	05700
5.80	26	51	93	6	0.50	102,40	05800
5.90	26	51	93	6	0.50	102,40	05900
5.97	26	51	93	6	0.50	102,40	05970
5.98	26	51	93	6	0.50	102,40	05980
5.99	26	51	93	6	0.50	102,40	05990
6.00	26	51	93	6	0.50	102,40	06000

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

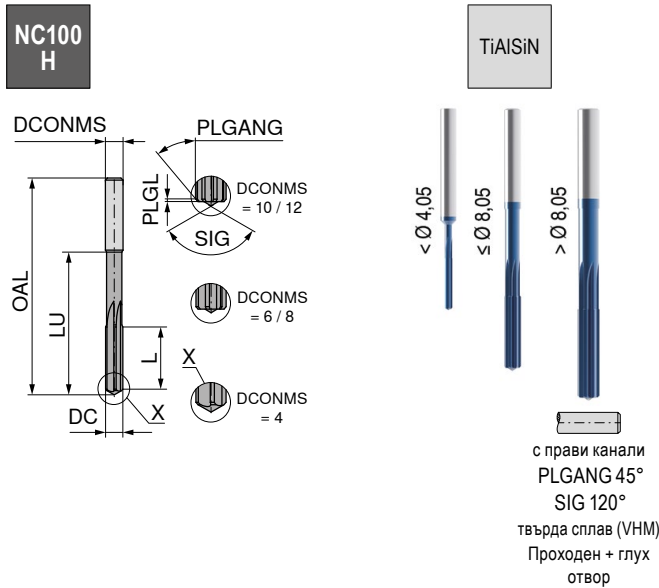
→ v_c Страна 85



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти. Междинни размери се предлагат при поискване.

Машинни райбери NC, сходни с DIN 8093-A



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R	
6.01	26	51	93	6	0.5	102,40	06010
6.02	26	51	93	6	0.5	102,40	06020
6.03	26	51	93	6	0.5	102,40	06030
6.05	26	59	101	8	0.5	127,80	06050
6.10	26	59	101	8	0.5	127,80	06100
6.20	26	59	101	8	0.5	127,80	06200
6.30	26	59	101	8	0.5	127,80	06300
6.40	26	59	101	8	0.5	127,80	06400
6.50	26	59	101	8	0.5	127,80	06500
6.60	26	59	101	8	0.5	127,80	06600
6.70	26	59	101	8	0.5	127,80	06700
6.80	31	67	109	8	0.6	127,80	06800
6.85	31	67	109	8	0.6	127,80	06850
6.90	31	67	109	8	0.6	127,80	06900
7.00	31	67	109	8	0.6	127,80	07000
7.10	31	67	109	8	0.6	127,80	07100
7.20	31	67	109	8	0.6	127,80	07200
7.30	31	67	109	8	0.6	127,80	07300
7.40	31	67	109	8	0.6	127,80	07400
7.50	31	67	109	8	0.6	127,80	07500
7.60	31	67	109	8	0.6	127,80	07600
7.70	33	75	117	8	0.6	127,80	07700
7.80	33	75	117	8	0.6	127,80	07800
7.90	33	75	117	8	0.6	127,80	07900
7.97	33	75	117	8	0.6	127,80	07970
7.98	33	75	117	8	0.6	127,80	07980
7.99	33	75	117	8	0.6	127,80	07990
8.00	33	75	117	8	0.6	127,80	08000
8.01	33	75	117	8	0.7	127,80	08010
8.02	33	75	117	8	0.7	127,80	08020
8.03	33	75	117	8	0.7	127,80	08030
8.05	33	71	117	10	0.7	156,50	08050
8.10	33	71	117	10	0.7	156,50	08100
8.20	33	71	117	10	0.7	156,50	08200
8.30	33	71	117	10	0.7	156,50	08300
8.40	33	71	117	10	0.7	156,50	08400
8.50	33	71	117	10	0.7	156,50	08500
8.60	33	71	117	10	0.7	156,50	08600
8.70	36	79	125	10	0.7	156,50	08700
8.80	36	79	125	10	0.7	156,50	08800
8.90	36	79	125	10	0.7	156,50	08900
9.00	36	79	125	10	0.7	156,50	09000
9.10	36	79	125	10	0.7	156,50	09100
9.20	36	79	125	10	0.7	156,50	09200
9.30	36	79	125	10	0.7	156,50	09300
9.40	36	79	125	10	0.7	156,50	09400
9.50	36	79	125	10	0.7	156,50	09500
9.60	36	79	125	10	0.7	156,50	09600
9.70	38	87	133	10	0.7	156,50	09700
9.80	38	87	133	10	0.7	156,50	09800
9.90	38	87	133	10	0.7	156,50	09900

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R	
9.97	41	87	133	10	0.7	156,50	09970
9.98	41	87	133	10	0.7	156,50	09980
9.99	41	87	133	10	0.7	156,50	09990
10.00	41	87	133	10	0.7	156,50	10000
10.01	41	87	133	10	0.7	156,50	10010
10.02	41	87	133	10	0.8	156,50	10020
10.03	41	87	133	10	0.8	156,50	10030
10.04	41	87	133	10	0.8	156,50	10040
10.05	41	87	133	10	0.8	156,50	10050
11.17	44	99	150	12	0.8	204,90	11170
11.97	44	99	150	12	0.8	204,90	11970
11.98	44	99	150	12	0.8	204,90	11980
11.99	44	99	150	12	0.8	204,90	11990
12.00	44	99	150	12	0.8	204,90	12000
12.01	44	99	150	12	0.8	204,90	12010
12.02	44	99	150	12	0.8	204,90	12020
12.03	44	99	150	12	0.8	204,90	12030
12.04	44	99	150	12	0.8	204,90	12040
12.05	44	99	150	12	0.8	204,90	12050

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v_c Страна 85

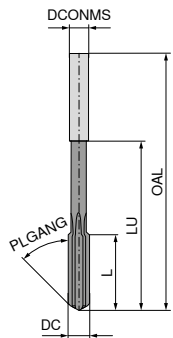


→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
Междинни размери се предлагат при поискване.

Машинни райбери, сходни с DIN 8093-A / -B

▲ екстремно неравна стъпка



NEW

NEW



Лява винтова линия
PLGANG 45°
твърда сплав (VHM)
Проходен отвор



с прави канали
PLGANG 45°
твърда сплав (VHM)
Глух отвор

DC _{HT} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{HT} mm	ZEFP	40 415 ...		40 405 ...	
						EUR U4/4R	02000	EUR U4/4R	02000
2.0	11	31	49	2.0	4	29,55	02000	29,55	02000
2.1	11	31	49	2.0	4	35,32	02100	35,32	02100
2.2	12	35	53	2.2	4	35,32	02200	35,32	02200
2.3	12	35	53	2.2	4	35,32	02300	35,32	02300
2.4	14	34	57	2.5	4	35,32	02400	35,32	02400
2.5	14	34	57	2.5	4	31,74	02500	31,74	02500
2.6	14	34	57	2.5	4	37,96	02600	37,96	02600
2.7	15	36	61	3.0	4	37,96	02700	37,96	02700
2.8	15	36	61	3.0	4	37,96	02800	37,96	02800
2.9	15	36	61	3.0	4	37,96	02900	37,96	02900
3.0	15	36	61	3.0	4	34,20	03000	34,20	03000
3.1	15	36	61	3.0	4	40,99	03100	40,99	03100
3.2	18	40	70	3.5	4	40,99	03200	40,99	03200
3.3	18	40	70	3.5	4	40,99	03300	40,99	03300
3.4	18	40	70	3.5	4	40,99	03400	40,99	03400
3.5	18	40	70	3.5	4	38,97	03500	38,97	03500
3.6	18	40	70	3.5	4	46,80	03600	46,80	03600
3.7	18	40	70	3.5	4	46,80	03700	46,80	03700
3.8	19	43	75	4.0	4	46,80	03800	46,80	03800
3.9	19	43	75	4.0	4	46,80	03900	46,80	03900
4.0	19	43	75	4.0	4	41,87	04000	41,87	04000
4.1	19	43	75	4.0	4	50,42	04100	50,42	04100
4.2	19	43	75	4.0	4	50,42	04200	50,42	04200
4.3	21	42	75	4.5	4	50,42	04300	50,42	04300
4.4	21	42	75	4.5	4	50,42	04400	50,42	04400
4.5	21	42	75	4.5	4	45,64	04500	45,64	04500
4.6	21	42	75	4.5	4	54,75	04600	54,75	04600
4.7	21	42	75	4.5	4	54,75	04700	54,75	04700
4.8	23	52	86	5.0	6	54,75	04800	54,75	04800
4.9	23	52	86	5.0	6	54,75	04900	54,75	04900
5.0	23	52	86	5.0	6	51,42	05000	51,42	05000
5.1	23	52	86	5.0	6	59,25	05100	59,25	05100
5.2	23	52	86	5.0	6	59,25	05200	59,25	05200
5.3	23	52	86	5.0	6	59,25	05300	59,25	05300
5.4	26	57	93	5.6	6	59,25	05400	59,25	05400
5.5	26	57	93	5.6	6	54,45	05500	54,45	05500
5.6	26	57	93	5.6	6	62,72	05600	62,72	05600
5.7	26	57	93	5.6	6	62,72	05700	62,72	05700
5.8	26	57	93	5.6	6	62,72	05800	62,72	05800
5.9	26	57	93	5.6	6	62,72	05900	62,72	05900
6.0	26	57	93	5.6	6	65,18	06000	65,18	06000
6.1	26	57	93	5.6	6	75,03	06100	75,03	06100
6.2	26	57	93	5.6	6	75,03	06200	75,03	06200
6.3	28	63	101	6.3	6	75,03	06300	75,03	06300
6.4	28	63	101	6.3	6	75,03	06400	75,03	06400
6.5	28	63	101	6.3	6	73,02	06500	73,02	06500
6.6	28	63	101	6.3	6	84,15	06600	84,15	06600
6.7	28	63	101	6.3	6	84,15	06700	84,15	06700
6.8	31	69	109	7.1	6	84,15	06800	84,15	06800
6.9	31	69	109	7.1	6	84,15	06900	84,15	06900
7.0	31	69	109	7.1	6	81,69	07000	81,69	07000
7.1	31	69	109	7.1	6	93,86	07100	93,86	07100

DC _{HT} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{HT} mm	ZEFP	40 415 ...		40 405 ...	
						EUR U4/4R	07200	EUR U4/4R	07200
7.2	31	69	109	7.1	6	93,86	07200	93,86	07200
7.3	31	69	109	7.1	6	93,86	07300	93,86	07300
7.4	31	69	109	7.1	6	93,86	07400	93,86	07400
7.5	31	69	109	7.1	6	88,37	07500	88,37	07500
7.6	33	75	117	8.0	6	101,70	07600	101,70	07600
7.7	33	75	117	8.0	6	101,70	07700	101,70	07700
7.8	33	75	117	8.0	6	101,70	07800	101,70	07800
7.9	33	75	117	8.0	6	101,70	07900	101,70	07900
8.0	33	75	117	8.0	6	93,86	08000	93,86	08000
8.1	33	75	117	8.0	6	103,40	08100	103,40	08100
8.2	33	75	117	8.0	6	103,40	08200	103,40	08200
8.3	33	75	117	8.0	6	103,40	08300	103,40	08300
8.4	33	75	117	8.0	6	103,40	08400	103,40	08400
8.5	33	75	117	8.0	6	102,00	08500	102,00	08500
8.6	36	81	125	9.0	6	112,00	08600	112,00	08600
8.7	36	81	125	9.0	6	112,00	08700	112,00	08700
8.8	36	81	125	9.0	6	112,00	08800	112,00	08800
8.9	36	81	125	9.0	6	112,00	08900	112,00	08900
9.0	36	81	125	9.0	6	109,20	09000	109,20	09000
9.1	36	81	125	9.0	6	120,10	09100	120,10	09100
9.2	36	81	125	9.0	6	120,10	09200	120,10	09200
9.3	36	81	125	9.0	6	120,10	09300	120,10	09300
9.4	36	81	125	9.0	6	120,10	09400	120,10	09400
9.5	36	81	125	9.0	6	117,00	09500	117,00	09500
9.6	38	87	133	10.0	6	128,80	09600	128,80	09600
9.7	38	87	133	10.0	6	128,80	09700	128,80	09700
9.8	38	87	133	10.0	6	128,80	09800	128,80	09800
9.9	38	87	133	10.0	6	128,80	09900	128,80	09900
10.0	38	87	133	10.0	6	126,00	10000	126,00	10000
10.1	38	87	133	10.0	6	138,80	10100	138,80	10100
10.2	38	87	133	10.0	6	138,80	10200	138,80	10200
10.3	38	87	133	10.0	6	138,80	10300	138,80	10300
10.4	38	87	133	10.0	6	138,80	10400	138,80	10400
10.5	38	87	133	10.0	6	131,90	10500	131,90	10500
10.6	38	87	133	10.0	6	144,80	10600	144,80	10600
10.7	41	96	142	10.0	6	144,80	10700	144,80	10700
10.8	41	96	142	10.0	6	144,80	10800	144,80	10800
10.9	41	96	142	10.0	6	144,80	10900	144,80	10900
11.0	41	96	142	10.0	6	142,70	11000	142,70	11000
11.1	41	96	142	10.0	6	157,80	11100	157,80	11100
11.2	41	96	142	10.0	6	157,80	11200	157,80	11200
11.3	41	96	142	10.0	6	157,80	11300	157,80	11300
11.4	41	96	142	10.0	6	157,80	11400	157,80	11400
11.5	41	96	142	10.0	6	152,20	11500	152,20	11500
11.6	41	96	142	10.0	6	166,60	11600	166,60	11600
11.7	41	96	142	10.0	6	166,60	11700	166,60	11700
11.8	41	96	142	10.0	6	166,60	11800	166,60	11800
11.9	44	100	151	10.0	6	166,60	11900	166,60	11900
12.0	44	100	151	10.0	6	163,70	12000	163,70	12000

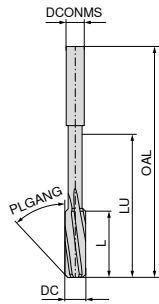
P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	●	●
S		
H		
O		

→ v_c Страна 86

Райбери за NC машини, DIN 212-3-B

- ▲ най-висока точност по радиално биене
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



Лява винтова линия
HSS-E
Проходен отвор

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	EUR U2	
1.5	8	15.5	40	2	3	13,32	015
1.6	9	16.0	43	2	3	14,90	016
1.7	9	16.0	43	2	3	14,90	017
1.8	10	19.0	46	2	4	14,90	018
1.9	10	19.0	46	2	4	14,90	019
2.0	11	21.0	49	2	4	12,95	020
2.1	11	21.0	49	2	4	15,57	021
2.2	12	22.0	53	3	4	15,57	022
2.3	12	22.0	53	3	4	15,57	023
2.4	14	26.0	57	3	4	15,57	024
2.5	14	26.0	57	3	4	12,95	025
2.6	14	26.0	57	3	4	16,39	026
2.7	15	30.0	61	3	6	16,39	027
2.8	15	30.0	61	3	6	16,39	028
2.9	15	30.0	61	3	6	16,39	029
3.0	15	30.0	61	3	6	11,84	030
3.1	16	34.0	65	4	6	15,57	031
3.2	16	34.0	65	4	6	15,57	032
3.3	16	34.0	65	4	6	15,57	033
3.4	18	39.0	70	4	6	15,57	034
3.5	18	39.0	70	4	6	13,92	035
3.6	18	39.0	70	4	6	17,35	036
3.7	18	39.0	70	4	6	17,35	037
3.8	19	44.0	75	4	6	17,35	038
3.9	19	44.0	75	4	6	12,58	039
4.0	19	44.0	75	4	6	12,95	040
4.1	19	44.0	75	4	6	16,28	041
4.2	19	44.0	75	4	6	16,28	042
4.3	21	48.0	80	5	6	16,28	043
4.4	21	48.0	80	5	6	16,28	044
4.5	21	48.0	80	5	6	13,92	045
4.6	21	48.0	80	5	6	17,49	046
4.7	21	48.0	80	5	6	17,49	047
4.8	23	54.0	86	5	6	17,49	048
4.9	23	54.0	86	5	6	17,49	049
5.0	23	54.0	86	5	6	13,32	050
5.1	23	54.0	86	5	6	17,49	051
5.2	23	54.0	86	5	6	17,49	052
5.3	23	54.0	86	5	6	17,49	053
5.4	26	53.0	93	6	6	17,49	054
5.5	26	53.0	93	6	6	16,28	055
5.6	26	53.0	93	6	6	17,49	056
5.7	26	53.0	93	6	6	17,49	057
5.8	26	53.0	93	6	6	17,49	058
5.9	26	53.0	93	6	6	17,49	059
6.0	26	53.0	93	6	6	14,34	060
6.1	28	61.0	101	6	6	17,49	061
6.2	28	61.0	101	6	6	17,49	062
6.3	28	61.0	101	6	6	17,49	063
6.4	28	61.0	101	6	6	17,49	064
6.5	28	61.0	101	6	6	16,95	065
6.6	28	61.0	101	6	6	17,49	066

40 110 ...

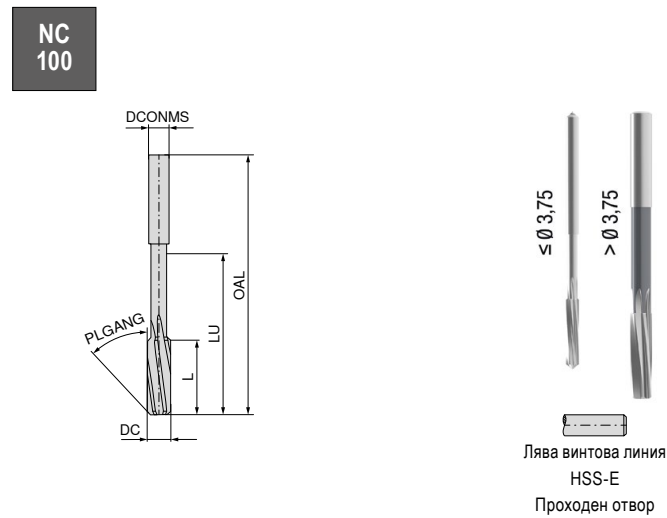
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	EUR U2	
6.7	28	61.0	101	6	6	17,49	067
6.8	31	69.0	109	8	6	17,49	068
6.9	31	69.0	109	8	6	17,49	069
7.0	31	69.0	109	8	6	16,95	070
7.1	31	69.0	109	8	6	19,80	071
7.2	31	69.0	109	8	6	19,80	072
7.3	31	69.0	109	8	6	19,80	073
7.4	31	69.0	109	8	6	19,80	074
7.5	31	69.0	109	8	6	19,53	075
7.6	33	77.0	117	8	6	20,76	076
7.7	33	77.0	117	8	6	20,76	077
7.8	33	77.0	117	8	6	20,76	078
7.9	33	77.0	117	8	6	20,76	079
8.0	33	77.0	117	8	6	17,49	080
8.1	33	77.0	117	8	6	24,03	081
8.2	33	77.0	117	8	6	24,03	082
8.3	33	77.0	117	8	6	24,03	083
8.4	33	77.0	117	8	6	24,03	084
8.5	33	77.0	117	8	6	22,26	085
8.6	36	81.0	125	10	6	22,52	086
8.7	36	81.0	125	10	6	22,52	087
8.8	36	81.0	125	10	6	22,52	088
8.9	36	81.0	125	10	6	22,52	089
9.0	36	81.0	125	10	6	20,35	090
9.1	36	81.0	125	10	6	23,36	091
9.2	36	81.0	125	10	6	23,36	092
9.3	36	81.0	125	10	6	23,36	093
9.4	36	81.0	125	10	6	23,36	094
9.5	36	81.0	125	10	6	22,69	095
9.6	38	89.0	133	10	6	23,76	096
9.7	38	89.0	133	10	6	23,76	097
9.8	38	89.0	133	10	6	23,76	098
9.9	38	89.0	133	10	6	23,76	099
10.0	38	89.0	133	10	6	20,76	100
11.0	41	98.0	142	10	6	29,10	110
12.0	44	106.0	151	10	6	30,33	120
13.0	44	106.0	151	10	6	33,76	130
14.0	47	110.0	160	14	8	34,98	140
15.0	50	112.0	162	14	8	35,79	150
16.0	52	120.0	170	14	8	37,17	160
17.0	54	125.0	175	14	8	44,39	170
18.0	56	132.0	182	14	8	45,63	180
19.0	58	136.0	189	16	8	53,01	190
20.0	60	142.0	195	16	8	50,98	200

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c Страна 87

Райбери за NC машини, DIN 212-3-B

- ▲ С възходящи стъпки от 0,01 мм
- ▲ Допуск: Ø 1,00 – Ø 5,50 мм = +0,004 мм
- ▲ Допуск: Ø 5,51 – Ø 12,00 мм = +0,005 мм
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°



DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2
0,95 - 0,99	5.5	12.5	34	1	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,00	5.5	12.5	34	1	3	19,53 01000
1,01	5.5	12.5	34	1	3	19,53 01010
1,02	5.5	12.5	34	1	3	19,53 01020
1,03 - 1,06	5.5	12.5	34	1	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6.5	13.0	36	1	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7.5	14.0	38	2	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8.0	15.5	40	2	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	8.0	15.5	40	2	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,50	8.0	15.5	40	2	3	16,95 01500
1,51	9.0	16.0	43	2	3	16,95 01510
1,52	9.0	16.0	43	2	3	16,95 01520
1,53 - 1,70	9.0	16.0	43	2	3	20,50 xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10.0	19.0	46	2	4	20,50 xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	11.0	21.0	49	2	4	20,50 xxxxx ¹⁾
1,97	11.0	21.0	49	2	4	16,95 01970
1,98	11.0	21.0	49	2	4	16,95 01980
1,99	11.0	21.0	49	2	4	16,95 01990
2,00	11.0	21.0	49	2	4	15,04 02000
2,01	11.0	21.0	49	2	4	15,04 02010
2,02	11.0	21.0	49	2	4	15,04 02020
2,03 - 2,12	11.0	21.0	49	2	4	20,50 xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12.0	22.0	53	3	4	20,50 xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	14.0	26.0	57	3	4	20,50 xxxxx ¹⁾
2,48	14.0	26.0	57	3	4	17,21 02480
2,49	14.0	26.0	57	3	4	17,21 02490
2,50	14.0	26.0	57	3	4	14,62 02500
2,51	14.0	26.0	57	3	4	14,62 02510
2,52	14.0	26.0	57	3	4	14,62 02520
2,53 - 2,65	14.0	26.0	57	3	4	20,50 xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	15.0	30.0	61	3	6	20,50 xxxxx ¹⁾
2,97	15.0	30.0	61	3	6	17,63 02970
2,98	15.0	30.0	61	3	6	17,63 02980
2,99	15.0	30.0	61	3	6	17,63 02990
3,00	15.0	30.0	61	3	6	13,08 03000
3,01	15.0	30.0	61	3	6	13,08 03010
3,02	15.0	30.0	61	3	6	13,08 03020
3,03	15.0	30.0	61	3	6	20,50 03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	16.0	34.0	65	4	6	20,50 xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18.0	39.0	70	4	6	20,50 xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19.0	44.0	75	4	6	20,50 xxxxx ¹⁾
3,97	19.0	44.0	75	4	6	14,34 03970
3,98	19.0	44.0	75	4	6	14,34 03980
3,99	19.0	44.0	75	4	6	14,34 03990
4,00	19.0	44.0	75	4	6	14,34 04000
4,01	19.0	44.0	75	4	6	14,34 04010
4,02	19.0	44.0	75	4	6	14,34 04020
4,03 - 4,25	19.0	44.0	75	4	6	20,50 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21.0	48.0	80	5	6	20,50 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23.0	54.0	86	5	6	20,50 xxxxx ¹⁾
4,97	23.0	54.0	86	5	6	15,57 04970
4,98	23.0	54.0	86	5	6	15,57 04980
4,99	23.0	54.0	86	5	6	15,57 04990
5,00	23.0	54.0	86	5	6	15,57 05000
5,01	23.0	54.0	86	5	6	15,57 05010

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2
5,02	23.0	54.0	86	5	6	15,57 05020
5,03 - 5,30	23.0	54.0	86	5	6	20,50 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	26.0	53.0	93	6	6	20,50 xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	26.0	53.0	93	6	6	20,50 xxxxx ¹⁾
5,97	26.0	53.0	93	6	6	17,21 05970
5,98	26.0	53.0	93	6	6	17,21 05980
5,99	26.0	53.0	93	6	6	17,21 05990
6,00	26.0	53.0	93	6	6	17,21 06000
6,01	26.0	53.0	93	6	6	17,21 06010
6,02	26.0	53.0	93	6	6	17,21 06020
6,03	26.0	53.0	93	6	6	20,50 06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	28.0	61.0	101	6	6	20,50 xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	31.0	69.0	109	8	6	20,50 xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	31.0	69.0	109	8	6	20,50 xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33.0	77.0	117	8	6	27,33 xxxxx ¹⁾
7,97	33.0	77.0	117	8	6	18,46 07970
7,98	33.0	77.0	117	8	6	18,46 07980
7,99	33.0	77.0	117	8	6	18,46 07990
8,00	33.0	77.0	117	8	6	18,46 08000
8,01	33.0	77.0	117	8	6	18,46 08010
8,02	33.0	77.0	117	8	6	18,46 08020
8,03 - 8,20	33.0	77.0	117	8	6	27,33 xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33.0	77.0	117	8	6	27,33 xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	36.0	81.0	125	10	6	27,33 xxxxx ¹⁾
9,00	36.0	81.0	125	10	6	23,51 09000
9,01	36.0	81.0	125	10	6	23,51 09010
9,02	36.0	81.0	125	10	6	23,51 09020
9,03 - 9,20	36.0	81.0	125	10	6	27,33 xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	36.0	81.0	125	10	6	27,33 xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38.0	89.0	133	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
9,97	38.0	89.0	133	10	6	23,51 09970
9,98	38.0	89.0	133	10	6	23,51 09980
9,99	38.0	89.0	133	10	6	23,51 09990
10,00	38.0	89.0	133	10	6	23,51 10000
10,01	38.0	89.0	133	10	6	23,51 10010
10,02	38.0	89.0	133	10	6	23,51 10020
10,03 - 10,20	38.0	89.0	133	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	38.0	89.0	133	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41.0	98.0	142	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41.0	98.0	142	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44.0	106.0	151	10	6	40,72 xxxxx ¹⁾
11,97	44.0	106.0	151	10	6	33,76 11970
11,98	44.0	106.0	151	10	6	33,76 11980
11,99	44.0	106.0	151	10	6	33,76 11990
12,00	44.0	106.0	151	10	6	33,76 12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c Страна 87

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени /
Срок на доставка: 10 работни дни / минимално количество 5 броя



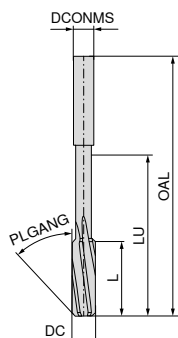
→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.

За xxxxx, моля, посочете желанието Ø при поръчката (напр. Ø 8,03 мм → арт.номер 40 115 08030)!

Машинни райбери, DIN 212-B

N



4



Лява винтова линия
PLGANG 45°
HSS-E
Проходен отвор

40 150 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h8} 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

EUR
U2

23,22	010
19,27	015
18,85	020
18,85	025
16,80	030
19,68	035
18,85	040
19,68	045
19,27	050
23,22	055
20,09	060
24,45	065
24,45	070
27,33	075
25,27	080
31,84	085
29,10	090
32,52	095
29,64	100
41,80	110
43,60	120
48,64	130
50,28	140
52,05	150
53,70	160
63,54	170
65,17	180
76,38	190
72,82	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

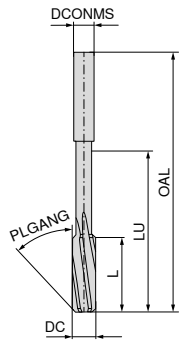
→ v_c Страна 88

1 Възможни са и всички други диаметри, класове на допуски и връзвания по заявка.

Машинни райбери, DIN 212-B

- ▲ с възходящи стъпки от 0,01 мм
- ▲ Допуск: Ø 0,95 – 5,50 мм = +0,004 мм
- ▲ Допуск: Ø 5,51 – 12,05 мм = +0,005 мм

N
100



Лява винтова линия
PLGANG 45°
HSS-E
Проходен отвор

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{н9} mm	ZEFP	EUR U2	
0,95 - 1,06	5.5	13	34	1.0	3	26,38	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6.5	14	36	1.1	3	26,38	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7.5	15	38	1.2	3	26,38	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8.0	16	40	1.4	3	26,38	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,47	8.0	16	40	1.5	3	24,34	xxxxx ¹⁾
1,48	8.0	16	40	1.5	3	24,34	01480
1,49	8.0	16	40	1.5	3	24,34	01490
1,50	8.0	16	40	1.5	3	24,34	01500
1,51 - 1,70	9.0	18	43	1.6	3	23,10	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10.0	20	46	1.8	4	23,10	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	11.0	22	49	2.0	4	23,10	xxxxx ¹⁾
1,98	11.0	22	49	2.0	4	23,10	01980
1,99	11.0	22	49	2.0	4	23,10	01990
2,00	11.0	22	49	2.0	4	21,17	02000
2,01	11.0	22	49	2.0	4	21,17	02010
2,02	11.0	22	49	2.0	4	21,17	02020
2,03	11.0	22	49	2.0	4	21,17	02030
2,04	11.0	22	49	2.0	4	21,17	02040
2,05	11.0	22	49	2.0	4	21,17	02050
2,06 - 2,09	11.0	22	49	2.0	4	21,17	xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	11.0	22	49	2.0	4	24,59	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12.0	24	53	2.2	4	24,59	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	14.0	26	57	2.5	4	24,59	xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	14.0	26	57	2.5	4	20,91	xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	14.0	26	57	2.5	4	25,69	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	15.0	30	61	2.8	6	25,69	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	15.0	29	61	3.0	6	25,69	xxxxx ¹⁾
2,95	15.0	29	61	3.0	6	25,69	02950 ¹⁾
2,96	15.0	29	61	3.0	6	25,69	02960 ¹⁾
2,97	15.0	29	61	3.0	6	25,69	02970
2,98	15.0	29	61	3.0	6	25,69	02980
2,99	15.0	29	61	3.0	6	25,69	02990
3,00	15.0	29	61	3.0	6	25,69	03000
3,01	16.0	33	65	3.2	6	19,27	03010
3,02	16.0	33	65	3.2	6	19,27	03020
3,03	16.0	33	65	3.2	6	19,27	03030
3,04	16.0	33	65	3.2	6	19,27	03040
3,05	16.0	33	65	3.2	6	19,27	03050
3,06	16.0	33	65	3.2	6	19,27	03060
3,07	16.0	33	65	3.2	6	19,27	03070
3,08 - 3,09	16.0	33	65	3.2	6	19,27	xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	16.0	33	65	3.2	6	24,34	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	18.0	38	70	3.5	6	24,34	xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	18.0	38	70	3.5	6	20,91	xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	18.0	38	70	3.5	6	26,91	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	19.0	46	75	4.0	6	26,91	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	19.0	46	75	4.0	6	20,35	xxxxx ¹⁾
3,95	19.0	46	75	4.0	6	20,35	03950 ¹⁾
3,96	19.0	46	75	4.0	6	20,35	03960 ¹⁾
3,97	19.0	46	75	4.0	6	20,35	03970

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{н9} mm	ZEFP	EUR U2	
3,98	19.0	46	75	4.0	6	20,35	03980
3,99	19.0	46	75	4.0	6	20,35	03990
4,00	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04000
4,01	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04010
4,02	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04020
4,03	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04030
4,04	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04040
4,05	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04050
4,06	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04060
4,07	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04070
4,08	19.0	46	75	4.0	6	20,35	04080
4,09 - 4,20	19.0	46	75	4.0	6	20,35	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	19.0	46	75	4.0	6	25,27	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21.0	51	80	4.5	6	25,27	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	23.0	57	86	5.0	6	22,52	xxxxx ¹⁾
4,96	23.0	57	86	5.0	6	22,52	04960 ¹⁾
4,97	23.0	57	86	5.0	6	22,52	04970
4,98	23.0	57	86	5.0	6	22,52	04980
4,99	23.0	57	86	5.0	6	22,52	04990
5,00	23.0	57	86	5.0	6	22,52	05000
5,01	23.0	57	86	5.0	6	22,52	05010
5,02	23.0	57	86	5.0	6	22,52	05020
5,03	23.0	57	86	5.0	6	22,52	05030
5,04	23.0	57	86	5.0	6	22,52	05040
5,05	23.0	57	86	5.0	6	22,52	05050
5,06	23.0	57	86	5.0	6	22,52	05060
5,07	23.0	57	86	5.0	6	22,52	05070
5,08 - 5,20	23.0	57	86	5.0	6	22,52	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	23.0	57	86	5.0	6	24,59	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	26.0	56	93	5.6	6	24,59	xxxxx ¹⁾
5,95	26.0	56	93	5.6	6	24,59	05950 ¹⁾
5,96	26.0	56	93	5.6	6	24,59	05960 ¹⁾
5,97	26.0	56	93	5.6	6	24,59	05970
5,98	26.0	56	93	5.6	6	24,59	05980
5,99	26.0	56	93	5.6	6	24,59	05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c Страна 88

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени /
Срок на доставка: 16 работни дни



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.
За xxxxx, моля, посочете желаните Ø при поръчката (напр. Ø 10,06 мм → арт.номер 40 140 10060)!

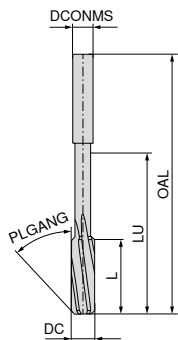


Възможни са и всички други диаметри, класове на допуски и връзвания по заявка.

Машинни райбери, DIN 212-B

- ▲ с възходящи стъпки от 0,01 мм
- ▲ Допуск: Ø 0,95 – 5,50 мм = +0,004 мм
- ▲ Допуск: Ø 5,51 – 12,05 мм = +0,005 мм

N
100



Лява винтова линия
PLGANG 45°
HSS-E
Проходен отвор

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	EUR U2	40 140 ...
6,00	26	56	93	5,6	6	24,59	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	26,91	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	26,91	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	26,91	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	26,91	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	26,91	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx ¹⁾
6,35	28	64	101	6,3	6	26,91	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	26,91	xxxxx ¹⁾
6,95	31	72	109	7,1	6	26,91	06950 ¹⁾
6,96	31	72	109	7,1	6	26,91	06960 ¹⁾
6,97	31	72	109	7,1	6	26,91	06970 ¹⁾
6,98	31	72	109	7,1	6	26,91	06980 ¹⁾
6,99	31	72	109	7,1	6	26,91	06990 ¹⁾
7,00	31	72	109	7,1	6	26,91	07000 ¹⁾
7,01	31	72	109	7,1	6	26,91	07010 ¹⁾
7,02	31	72	109	7,1	6	26,91	07020 ¹⁾
7,03	31	72	109	7,1	6	26,91	07030 ¹⁾
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	26,91	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	26,91	xxxxx ¹⁾
7,95	33	80	117	8,0	6	26,91	07950 ¹⁾
7,96	33	80	117	8,0	6	26,91	07960 ¹⁾
7,97	33	80	117	8,0	6	26,91	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	26,91	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	26,91	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	26,91	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	26,91	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	26,91	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	26,91	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	26,91	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	26,91	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	26,91	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
8,96	36	84	125	9,0	6	33,88	08960 ¹⁾
8,97	36	84	125	9,0	6	33,88	08970 ¹⁾
8,98	36	84	125	9,0	6	33,88	08980 ¹⁾
8,99	36	84	125	9,0	6	33,88	08990 ¹⁾
9,00	36	84	125	9,0	6	33,88	09000 ¹⁾
9,01	36	84	125	9,0	6	33,88	09010 ¹⁾
9,02	36	84	125	9,0	6	33,88	09020 ¹⁾
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
9,96	38	92	133	10,0	6	33,88	09960 ¹⁾
9,97	38	92	133	10,0	6	33,88	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	33,88	09980

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	EUR U2	40 140 ...
9,99	38	92	133	10,0	6	33,88	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	33,88	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	33,88	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	33,88	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	33,88	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	33,88	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	33,88	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
10,10	38	92	133	10,0	6	33,88	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx ¹⁾
10,20	38	92	133	10,0	6	33,88	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	42,49	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	42,49	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	48,51	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	48,51	xxxxx ¹⁾
11,96	44	110	151	10,0	6	48,51	11960 ¹⁾
11,97	44	110	151	10,0	6	48,51	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	48,51	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	48,51	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	48,51	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	48,51	xxxxx ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c Страна 88

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени /
Срок на доставка: 16 работни дни



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.

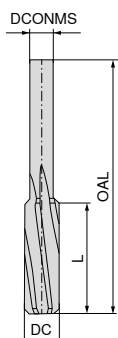
За xxxxx, моля, посочете желаните Ø при поръчката (напр. Ø 10,06 мм → арт.номер 40 140 10060)!



Възможни са и всички други диаметри, класове на допуски и връзвания по заявка.

Автоматични райбери, DIN 8089-B

AR



Лява винтова линия
PLGANG 45°
HSS-E
Проходен отвор

40 145 ...

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{H8} mm	ZEFP	EUR U2	
4	20	56	3.55	6	18,17	040
5	22	63	4.00	6	20,09	050
6	22	63	5.00	6	20,09	060
8	25	71	6.30	6	23,91	080
10	25	71	8.00	6	29,10	100
12	28	80	10.00	6	42,62	120
14	32	90	12.50	8	48,64	140
16	32	90	12.50	8	53,01	160
18	36	100	16.00	8	64,48	180
20	36	100	16.00	8	70,37	200

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

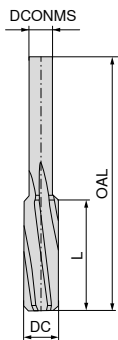
→ v_c Страна 88

Възможни са и всички други диаметри, класове на допуски и връзвания по заявка.

Автоматични райбери, DIN 8089-B

- ▲ с възходящи стъпки от 0,01 мм
- ▲ Допуск: Ø 3,76 – 5,50 мм = +0,004 мм
- ▲ Допуск: Ø 5,51 – 12,00 мм = +0,005 мм

AR
100



Лява винтова линия
PLGANG 45°
HSS-E
Проходен отвор

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{н8} mm	ZEFP	EUR U2	
3,76 - 3,81	20	56	3.55	6	27,88	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	20	56	3.55	6	20,35	xxxxx ¹⁾
3,95	20	56	3.55	6	20,35	03950 ¹⁾
3,96	20	56	3.55	6	20,35	03960 ¹⁾
3,97	20	56	3.55	6	20,35	03970 ¹⁾
3,98	20	56	3.55	6	20,35	03980 ¹⁾
3,99	20	56	3.55	6	20,35	03990 ¹⁾
4,00	20	56	3.55	6	20,35	04000 ¹⁾
4,01	20	56	3.55	6	20,35	04010 ¹⁾
4,02	20	56	3.55	6	20,35	04020 ¹⁾
4,03 - 4,20	20	56	3.55	6	20,35	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	20	56	3.55	6	24,59	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	22	63	4.00	6	24,59	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	22	63	4.00	6	21,57	xxxxx ¹⁾
4,95	22	63	4.00	6	21,57	04950 ¹⁾
4,96	22	63	4.00	6	21,57	04960 ¹⁾
4,97	22	63	4.00	6	21,57	04970 ¹⁾
4,98	22	63	4.00	6	21,57	04980 ¹⁾
4,99	22	63	4.00	6	21,57	04990 ¹⁾
5,00	22	63	4.00	6	21,57	05000 ¹⁾
5,01	22	63	4.00	6	21,57	05010 ¹⁾
5,02	22	63	4.00	6	21,57	05020 ¹⁾
5,03	22	63	4.00	6	21,57	05030 ¹⁾
5,04	22	63	4.00	6	21,57	05040 ¹⁾
5,05	22	63	4.00	6	21,57	05050 ¹⁾
5,06 - 5,20	22	63	4.00	6	21,57	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	22	63	4.00	6	24,59	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	22	63	5.00	6	24,59	xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	22	63	5.00	6	24,59	xxxxx ¹⁾
5,95	22	63	5.00	6	24,59	05950 ¹⁾
5,96	22	63	5.00	6	24,59	05960 ¹⁾
5,97	22	63	5.00	6	24,59	05970 ¹⁾
5,98	22	63	5.00	6	24,59	05980 ¹⁾
5,99	22	63	5.00	6	24,59	05990 ¹⁾
6,00	22	63	5.00	6	24,59	06000 ¹⁾
6,01	22	63	5.00	6	24,59	06010 ¹⁾
6,02	22	63	5.00	6	24,59	06020 ¹⁾
6,03 - 6,11	22	63	5.00	6	24,59	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	22	63	5.00	6	26,38	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	25	71	6.30	6	26,38	xxxxx ¹⁾
6,95	25	71	6.30	6	26,38	06950 ¹⁾
6,96	25	71	6.30	6	26,38	06960 ¹⁾
6,97	25	71	6.30	6	26,38	06970 ¹⁾
6,98	25	71	6.30	6	26,38	06980 ¹⁾
6,99	25	71	6.30	6	26,38	06990 ¹⁾
7,00	25	71	6.30	6	26,38	07000 ¹⁾
7,01	25	71	6.30	6	26,38	07010 ¹⁾
7,02	25	71	6.30	6	26,38	07020 ¹⁾
7,03 - 7,25	25	71	6.30	6	26,38	xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	25	71	6.30	6	26,38	xxxxx ¹⁾
7,95	25	71	6.30	6	26,38	07950 ¹⁾
7,96	25	71	6.30	6	26,38	07960 ¹⁾

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{н8} mm	ZEFP	EUR U2	
7,97	25	71	6.30	6	26,38	07970 ¹⁾
7,98	25	71	6.30	6	26,38	07980 ¹⁾
7,99	25	71	6.30	6	26,38	07990 ¹⁾
8,00	25	71	6.30	6	26,38	08000 ¹⁾
8,01	25	71	6.30	6	26,38	08010 ¹⁾
8,02	25	71	6.30	6	26,38	08020 ¹⁾
8,03	25	71	6.30	6	26,38	08030 ¹⁾
8,04	25	71	6.30	6	26,38	08040 ¹⁾
8,05 - 8,20	25	71	6.30	6	26,38	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	25	71	6.30	6	33,33	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	25	71	8.00	6	33,33	xxxxx ¹⁾
8,95	25	71	8.00	6	33,33	08950 ¹⁾
8,96	25	71	8.00	6	33,33	08960 ¹⁾
8,97	25	71	8.00	6	33,33	08970 ¹⁾
8,98	25	71	8.00	6	33,33	08980 ¹⁾
8,99	25	71	8.00	6	33,33	08990 ¹⁾
9,00	25	71	8.00	6	33,33	09000 ¹⁾
9,01	25	71	8.00	6	33,33	09010 ¹⁾
9,02	25	71	8.00	6	33,33	09020 ¹⁾
9,03 - 9,25	25	71	8.00	6	33,33	xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	25	71	8.00	6	33,33	xxxxx ¹⁾
9,95	25	71	8.00	6	33,33	09950 ¹⁾
9,96	25	71	8.00	6	33,33	09960 ¹⁾
9,97	25	71	8.00	6	33,33	09970 ¹⁾
9,98	25	71	8.00	6	33,33	09980 ¹⁾
9,99	25	71	8.00	6	33,33	09990 ¹⁾
10,00	25	71	8.00	6	33,33	10000 ¹⁾
10,01	25	71	8.00	6	33,33	10010 ¹⁾
10,02	25	71	8.00	6	33,33	10020 ¹⁾
10,03 - 10,20	25	71	8.00	6	33,33	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	25	71	8.00	6	42,49	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	28	80	10.00	6	42,49	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	28	80	10.00	6	49,46	xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	28	80	10.00	6	49,46	xxxxx ¹⁾
11,95	28	80	10.00	6	49,46	11950 ¹⁾
11,96	28	80	10.00	6	49,46	11960 ¹⁾
11,97	28	80	10.00	6	49,46	11970 ¹⁾
11,98	28	80	10.00	6	49,46	11980 ¹⁾
11,99	28	80	10.00	6	49,46	11990 ¹⁾
12,00	28	80	10.00	6	49,46	12000 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c Страна 88

1) без стоки на склад, връщане или замяна са изключени /
Срок на доставка: 16 работни дни



→ Страна 101

Тук ще намерите монтажните размери, които могат да бъдат обхванати от тази концепция за инструменти.

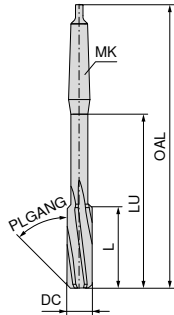
За xxxxx, моля, посочете желаните Ø при поръчката (напр. Ø 10,06 мм → арт.номер 40 139 10060!)



Възможни са и всички други диаметри, класове на допуски и връщания по заявка.

Машинни райбери, HSS-E DIN 208-B

▲ Кръглата шлифована фаска на цилиндричната режеща част изглажда отвора и направлява райбера.



Лява винтова линия
PLGANG 45°
HSS-E
Проходен отвор

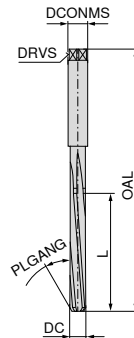
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	EUR U2	
16	52	127	210	2	8	62,31	160
17	54	132	214	2	8	66,95	170
18	56	137	219	2	8	69,42	180
19	58	142	223	2	8	72,82	190
20	60	147	228	2	8	72,82	200
21	62	151	232	2	8	82,81	210
22	64	156	237	2	8	82,81	220
23	66	160	241	2	8	95,22	230
24	68	167	268	3	8	97,68	240
25	68	167	268	3	8	100,60	250
26	70	172	273	3	8	107,70	260
27	71	177	277	3	10	119,40	270
28	71	177	277	3	10	119,40	280
29	73	181	281	3	10	133,40	290
30	73	181	281	3	10	123,40	300
32	77	190	317	4	10	162,70	320
34	78	194	321	4	10	180,40	340
35	78	195	321	4	10	180,40	350
36	79	200	325	4	10	198,20	360
38	81	204	329	4	10	215,80	380
40	81	204	329	4	10	217,30	400
42	82	211	333	4	12	237,70	420
44	83	215	336	4	12	282,80	440
50	86	224	344	4	12	355,20	500

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c Страна 88

Ръчни райбери, DIN 206-B

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



Лява винтова линия
HSS
Проходен отвор

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U2	
3.0	31	62	2.24	3.0	6	26,22	030
3.2	33	66	2.50	3.2	6	32,52	032
3.5	35	71	2.80	3.5	6	30,87	035
4.0	38	76	3.15	4.0	6	22,42	040
4.5	41	81	3.55	4.5	6	27,18	045
5.0	44	87	4.00	5.0	6	26,22	050
5.5	47	93	4.50	5.5	6	28,14	055
6.0	47	93	4.50	6.0	6	25,41	060
7.0	54	107	5.60	7.0	6	27,46	070
8.0	58	115	6.30	8.0	6	28,83	080
9.0	62	124	7.10	9.0	6	32,52	090
10.0	66	133	8.00	10.0	6	32,52	100
11.0	71	142	9.00	11.0	6	35,93	110
12.0	76	152	10.00	12.0	6	38,81	120
13.0	76	152	10.00	13.0	6	57,26	130
14.0	81	163	11.20	14.0	8	62,31	140
15.0	81	163	11.20	15.0	8	66,00	150
16.0	87	175	12.50	16.0	8	68,32	160
17.0	87	175	14.00	17.0	8	72,28	170
18.0	93	188	14.00	18.0	8	80,06	180
19.0	93	188	14.00	19.0	8	86,35	190
20.0	100	201	16.00	20.0	8	84,84	200
22.0	107	215	18.00	22.0	8	97,68	220
24.0	115	231	20.00	24.0	8	117,10	240
25.0	115	231	20.00	25.0	8	115,70	250
26.0	115	231	20.00	26.0	8	123,40	260
28.0	124	247	22.40	28.0	10	158,50	280
30.0	124	247	22.40	30.0	10	165,40	300

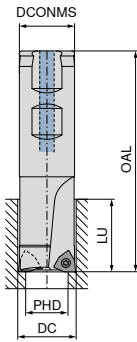
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1 Възможни са и всички други диаметри, класове на допуски и връзвания по заявка.

Зенкер със сменяеми пластини 180°

Обхват на доставка:

Зенкер със сменяеми пластини, вкл. затегателни винтове



NEW



SIG 180°

30 198 ...

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Сменяема пластина	EUR U1/4D	
10	5.3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	180,00	01000 ¹⁾
11	6.4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	180,00	01100 ¹⁾
15	8.4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	180,00	01500
18	10.4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	186,90	01800
20	13.0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	205,50	02000
24	15.0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	291,10	02400
26	17.0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	291,10	02600
30	19.0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	297,60	03000
33	21.0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	298,90	03300
36	21.0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	303,90	03600
40	25.0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	311,60	04000
48	28.0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	339,60	04800

1) без вътрешно подаване на охлаждаща течност



Ключ-D



Затегателен винт

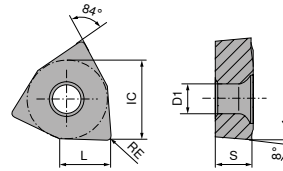
80 950 ...

10 950 ...

Резервни части DC		EUR Y7		EUR W7/6B	
10 - 11	T06 - IP	13,39	123	M2,0x4,3 - 06IP	2,99 10000
15 - 26	T08 - IP	13,16	125	M2,5x7,2 - 08IP	2,99 10500
30	T10 - IP	14,91	127	M3,5x7,3 - 10IP	2,99 10600
33 - 48	T15 - IP	15,33	128	M4,5x9 - 15IP	2,66 12700

WOEX

Обозначение	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

ISO	RE mm
030204	0.4
05T304	0.4
06T304	0.4
080404	0.4
100504	0.4

-01 K10		-01 BK8425	
WOEX 10 821 ...		WOEX 10 821 ...	
EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	
11,06	35301	14,91	30301
12,16	35501	16,28	30501
13,52	35601	18,19	30601
18,32	35801	22,95	30801
24,90	36001	31,31	31001

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	○
O	●

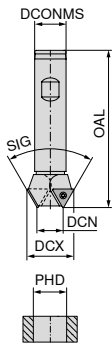
→ v_c Страна 89

Зенкер със сменяеми пластини 90°

Обхват на доставка:

Зенкер със сменяеми пластини, вкл. затегателни винтове

WPS



30 196 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Сменяема пластина	EUR U1/4D	
19	7	9.5	2	2	16	100	TONX 090204	273,40	19000
23	11	12.0	2	2	16	100	TONX 090204	277,20	23000
26	11	12.0	1	2	16	100	TONX 090204	279,70	26000
30	12	13.0	2	2	20	100	TONX 140305	292,60	30000
34	16	17.0	2	2	20	100	TONX 140305	297,60	34000
37	19	20.0	2	2	20	100	TONX 140305	297,60	37000



Винт TORX®



Ключ-D

62 950 ...

EUR
W7/6B

80 950 ...

EUR
Y7

Резервни части

DCX

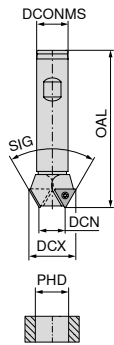
19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	3,05 09900	T08 - IP	13,16	125
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	3,05 12600	T10 - IP	14,91	127

Зенкер със сменяеми пластини 60°

Обхват на доставка:

Зенкер със сменяеми пластини, вкл. затегателни винтове

WPS



30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Сменяема пластина	EUR U1/4D	
16.5	8.1	8.5	1	1	16	100	TONX 090204	277,20	16500
20.0	11.6	12.0	2	2	16	100	TONX 090204	279,70	20000
22.0	13.6	14.0	2	2	16	100	TONX 090204	292,60	22000
23.5	15.1	15.5	2	2	16	100	TONX 090204	297,60	23500
25.5	17.1	17.5	2	2	16	100	TONX 090204	297,60	25500



Винт TORX®



Ключ-D

62 950 ...

EUR
W7/6B

80 950 ...

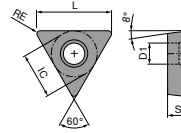
EUR
Y7

Резервни части
DCX

16,5 - 22	M2,6x5,2 - 08IP	3,05 12000	T08 - IP	13,16	125
23,5 - 25,5	M2,6x6,2 - 08IP	3,05 09900	T08 - IP	13,16	125

TOHX

Обозначение	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 ...
EUR 1A/3#	EUR 1A/3#	EUR 1A/3#
32,54 33000	28,15 31400	28,97 31400

ISO	RE mm
090204EN	0.4
140305EN	0.5

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

→ v_c Страна 89

TOHX

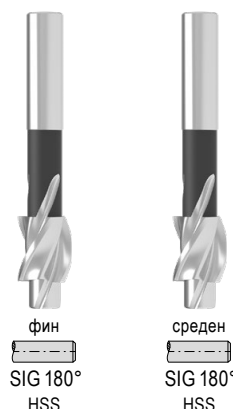
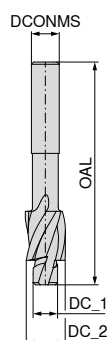
ISO	RE mm
090204EN	0.4
090204FN	0.4
140305FN	0.5

P		
M		
K		
N		
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v_c Страна 89

Зенкери за почистване на чела, DIN 373

- ▲ с фиксиран направляващ палец
- ▲ с 3 режещи ръба, дясно режеща за зенкерване по DIN 74
- ▲ за зенкерване на винтове с вътрешен шестостен по DIN 912, DIN 6912, DIN 7984 и цилиндрични винтове DIN 84



Резба	DC_2 ²⁹⁾ mm	DCONMS ^{h9)} mm	OAL mm	DC_1 ^{e8)} mm	30 190 ...		30 191 ...	
					EUR U1		EUR U1	
M3	6	5.0	71	3.2	17,35	030 ¹⁾	17,35	030 ¹⁾
M3	6	5.0	71	3.4				
M4	8	5.0	71	4.3	14,08	040 ¹⁾	14,08	040 ¹⁾
M4	8	5.0	71	4.5				
M5	10	8.0	80	5.3	15,44	050 ¹⁾	15,44	050 ¹⁾
M5	10	8.0	80	5.5				
M6	11	8.0	80	6.4	16,52	060 ¹⁾	16,52	060 ¹⁾
M6	11	8.0	80	6.6				
M8	15	12.5	100	8.4	26,38	080 ¹⁾	26,38	080 ¹⁾
M8	15	12.5	100	9.0				
M10	18	12.5	100	10.5	31,14	100 ¹⁾	31,14	100 ¹⁾
M10	18	12.5	100	11.0				
M12	20	12.5	100	13.0	34,30	120	34,30	120
M12	20	12.5	100	13.5				
P						●		●
M						●		●
K						●		●
N						●		●
S						○		○
H								
O						●		●

1) включени са в комплекта

→ v_c Страна 94

Зенкери за почистване на чела, DIN 373 – комплект

Обхват на доставка:

Зенкери за почистване на чела M3; M4; M5; M6; M8; M10 в касета

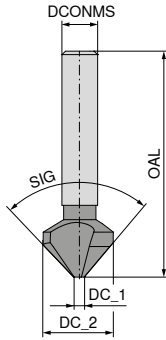


30 190 ...		30 191 ...	
EUR U1		EUR U1	
134,40	999	134,40	999

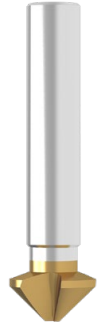
Конусен зенкер 90° с EU-стъпка (EC), DIN 335-C

- ▲ Всички размери с 3 режещи ръба и екстремно неравна стъпка, чрез което се постига висока плавност на хода, екстремно кръгло зенкерване без вибрации с възможно най-добра повърхност
- ▲ Специално HPC-TiN покритие
- ▲ поради изключително високата издръжливост приложим при почти всички материали
- ▲ силно намалени аксиални и радиални сили
- ▲ за винтове със скрита глава по DIN 7991

N



NEW
HPC-TiN



SIG 90°

твърда сплав (VHM)

30 117 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS ₁₉ mm	OAL mm	DIN 7991	EUR U1	
6.3	1.5	5	45	M3	122,10	06300
8.3	2.0	6	50	M4	131,20	08300
10.4	2.5	6	50	M5	136,90	10400 ¹⁾
12.4	2.8	8	56	M6	143,70	12400
16.5	3.2	10	60	M8	175,90	16500 ¹⁾
20.5	3.5	10	60	M10	202,00	20500
25.0	3.8	10	67	M12	232,90	25000 ¹⁾
31.0	4.2	12	71	M16	276,10	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) включени са в комплекта

→ v_c Страна 91

Конусен зенкер 90° с EU-стъпка (EC), DIN 335-C – комплект

Обхват на доставка:

Конусен зенкер Ø 10,4 / 16,5 / 25,0 в касета

N



NEW
HPC-TiN

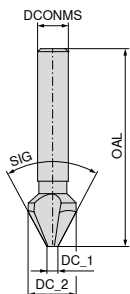
30 117 ...

EUR U1
592,30 99900

Конусен зенкер 60°, заводски стандарт C

▲ с 3 режещи ръба за зенкерване и снемане на федер при обработка на високоустойчиви стомани, чугун, алуминиеви сплави със съдържание на силиций и неръждаеми стомани

N



SIG 60°

твърда сплав (VHM)

30 160 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{H9} mm	OAL mm	EUR U1	
12.5	3.2	8	56	227,60	125
16.0	4.0	10	63	317,30	160
20.0	5.0	10	67	365,10	200
25.0	6.3	10	71	404,20	250

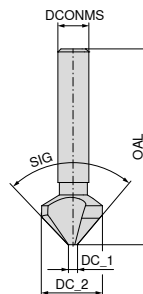
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v. Страна 90

Конусен зенкер 90°, заводски стандарт C

▲ с 3 режещи ръба за зенкерване и снемане на федер при обработка на високоустойчиви стомани, чугун, алуминиеви сплави със съдържание на силиций и неръждаеми стомани

N



SIG 90°

твърда сплав (VHM)

30 115 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{H9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
10.4	2.5	8	46	M5		169,60	100
12.4	2.8	8	56		M6	181,10	124
15.0	3.2	10	60	M8		189,80	150
16.5	3.2	10	60		M8	223,10	165
20.5	3.5	10	63		M10	237,60	205
25.0	3.8	10	67		M12	267,90	250
31.0	4.2	12	71		M16	381,00	310

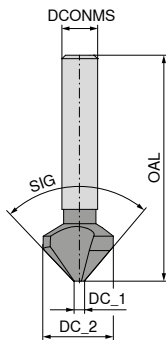
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v. Страна 90

Конусен зенкер 90° с EU-стъпка (EC), DIN 335-C

- ▲ Всички размери с 3 режещи ръба и екстремно неравна стъпка, чрез което се постига висока плавност на хода, екстремно кръгло зенкерование без вибрации с възможно най-добра повърхност
- ▲ поради изключително високата издръжливост приложим при почти всички материали
- ▲ силно намалени аксиални и радиални сили
- ▲ за винтове със скрита глава DIN ISO 7721 и DIN 7991

N



NEW

TiN



SIG 90°
HSS

30 141 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS ₁₉ mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
4.3	1.3	4	40	M2		19,36	04300
6.0	1.5	5	45	M3		19,61	06000
6.3	1.5	5	45		M3	19,61	06300
8.0	2.0	6	50	M4		22,68	08000
8.3	2.0	6	50		M4	22,68	08300
10.0	2.5	6	50	M5		25,04	10000
10.4	2.5	6	50		M5	27,09	10400 ¹⁾
11.5	2.8	8	56	M6		27,81	11500
12.4	2.8	8	56		M6	29,78	12400
15.0	3.2	10	60	M8		34,45	15000
16.5	3.2	10	60		M8	36,36	16500 ¹⁾
19.0	3.5	10	63	M10		44,81	19000
20.5	3.5	10	63		M10	46,61	20500
23.0	3.8	10	67	M12		59,46	23000
25.0	3.8	10	67		M12	60,89	25000 ¹⁾
31.0	4.2	12	71		M16	75,79	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) включени са в комплекта

→ v_c Страна 91

Конусен зенкер 90° с EU-стъпка (EC), DIN 335-C – комплект

Обхват на доставка:

Конусен зенкер Ø 10,4 / 16,5 / 25,0 в касета

N



NEW

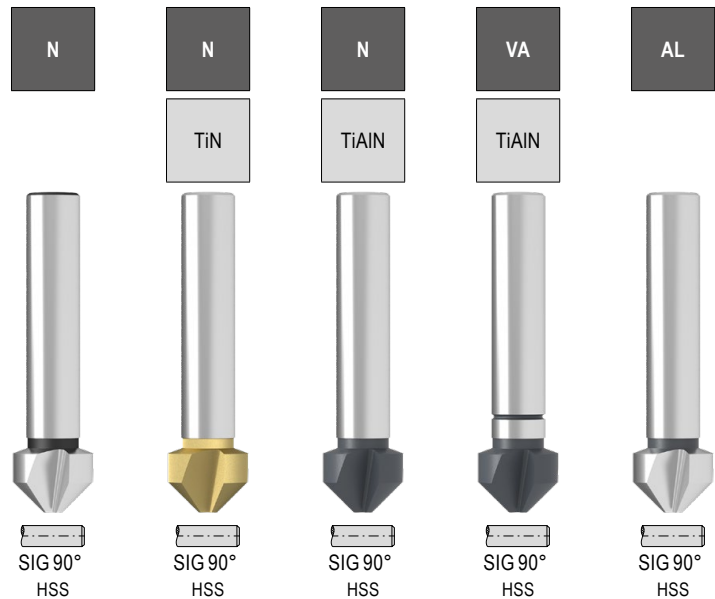
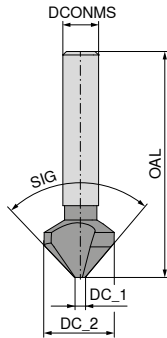
TiN

30 141 ...

EUR
U1
129,10 99900

Конусен зенкер 90°, DIN 335-C

- ▲ с 3 режещи ръба за зенкерване без мустаци и вибрации, сваляне на мустаци и зенкерване в почти всички материали. Специално пригоден за DIN винтове по стандарт DIN ISO 7721 и 7991, тъй като диаметърът на зенкера е подбран в съответствие на съответните винтови глави.
- ▲ в TiN изпълнение с възможност за високи параметри на режима на рязане, изключително висока издръжливост и много добри антифрикционни свойства за предотвратяване натрупването на материал.
- ▲ в TiAlN изпълнение значително подобрение на експлоатационните характеристики спрямо TiN изпълнението. Подходящ преди всичко за абразивни материали (отливки, AISI) и/или при високи температурни натоварвания.



DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...	
						EUR U1		EUR U1		EUR U1		EUR U1		EUR U1	
4.3	1.3	4	40	M2		8,99	043								
5.0	1.5	4	40	M2,5		9,31	050	18,51	050	24,94	050				
6.0	1.5	5	45	M3		9,45	060								
6.3	1.5	5	45		M3	9,45	063	18,51	063	25,06	063	20,20	063	13,64	063
7.0	1.8	6	50	M3,5		9,99	070								
8.0	2.0	6	50	M4		10,33	080	21,45	080	26,33	080				
8.3	2.0	6	50		M4	10,70	083	21,45	083	26,46	083	23,84	083	14,62	083
9.4	2.2	6	50			11,72	094								
10.0	2.5	6	50	M5		12,45	100	23,27	100	28,29	100				
10.4	2.5	6	50		M5	12,99	104	25,64	104	28,57	104	26,46	104	16,68	104
11.5	2.8	8	56	M6		13,49	115								
12.4	2.8	8	56		M6	13,80	124	28,13	124	36,61	124	29,11	124	17,35	124
13.4	2.9	8	56			14,90	134								
15.0	3.2	10	60	M8		16,39	150	32,16	150	46,38	150	36,90	150	20,09	150
16.5	3.2	10	60		M8	17,77	165	34,13	165	48,47	165	39,14	165	21,17	165
19.0	3.5	10	63	M10		22,26	190								
20.5	3.5	10	63		M10	23,22	205	48,07	205	62,54	205	46,38	205	29,53	205
23.0	3.8	10	67	M12		28,95	230								
25.0	3.8	10	67		M12	30,87	250	65,89	250	89,68	250	60,73	250	39,34	250
31.0	4.2	12	71		M16	47,16	310	84,97	310	122,40	310	90,39	310		
31.0	4.2	12	67		M16									62,99	310
P						●		●		●		○		○	
M						○		○		○		●		○	
K						●		●		●		○		○	
N						●		●		●		○		●	
S						○		○		○		○		○	
H								○		○		○			
O						●		●		●		●		●	

1) включени са в комплекта

→ v_c Страна 92+93

Конусен зенкер 90°, DIN 335-C – комплект

Обхват на доставка:

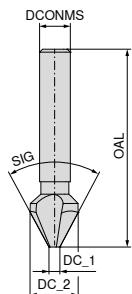
Конусен зенкер Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 в касета



30 100 ...		30 110 ...	
EUR U1		EUR U1	
92,36	999	179,80	999

Конусен зенкер 60°, DIN 334-C

▲ 3 режещи ръба за зенкерване и снемане на федер в почти всички материали



SIG 60°
HSS

30 150 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6.3	1.6	5	45	10,36	063 ¹⁾
8.0	2.0	6	50	10,54	080 ¹⁾
10.0	2.5	6	52	13,29	100 ¹⁾
12.5	3.2	8	56	13,64	125 ¹⁾
16.0	4.0	10	63	17,21	160 ¹⁾
20.0	5.0	10	67	24,03	200 ¹⁾
25.0	6.3	10	71	32,25	250

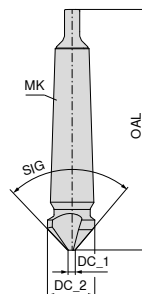
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) включени са в комплекта

→ v_c Страна 94

Конусен зенкер 90°, DIN 335-D

▲ с 3 режещи ръба за зенкерване без мустаци и вибрации, сваляне на мустаци и зенкерване в почти всички материали. Специално пригоден за DIN винтове по стандарт DIN ISO 7721 и 7991, тъй като диаметърът на зенкера е избран в съответствие на съответните винтови глави.



SIG 90°
HSS

30 105 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	EUR U1	
30	4.2	112	2	58,07	300
31	4.2	112	2	62,31	310
34	4.5	118	2	62,31	340
37	4.8	118	2	71,05	370
40	10.0	140	3	86,09	400
50	14.0	150	3	103,20	500
63	16.0	180	4	164,00	630
80	22.0	190	4	266,50	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c Страна 94

Конусен зенкер 60°, DIN 334-C – комплект

Обхват на доставка:

Конусен зенкер Ø 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0 в касета

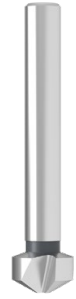
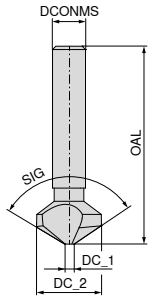


30 150 ...

EUR U1	
100,80	999

Конусен зенкер 120°, заводски стандарт С

▲ 3 режещи ръба за зенкерване и снемане на федер в почти всички материали



SIG 120°
HSS

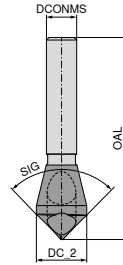
DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6.3	1.5	5	45	12,89	063
8.3	2.0	6	50	12,89	083
10.4	2.5	6	50	14,34	104
12.4	2.8	8	56	15,31	124
16.5	3.2	10	60	22,26	165
20.5	3.5	10	60	30,61	205
25.0	3.8	10	63	37,44	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c Страна 94

Зенкер за снемане на фаска 90°, заводски стандарт А

▲ с пробиване под ъгъл за зенкерване без федер и без вибрации и снемане на федер за меки, даващи дълги стружки материали като алуминий, пластмаси и т.н.



SIG 90°
HSS-E



SIG 90°
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1		EUR U1	
6.3	1 - 4	6.3	45	21,57	040 ¹⁾	33,98	040 ¹⁾
10.0	2 - 5	6.0	45	13,28	050	20,34	050
14.0	5 - 10	8.0	48	16,39	101	27,15	101
21.0	10 - 15	10.0	65	28,14	150	39,56	150
28.0	15 - 20	12.0	85	56,84	200	80,66	200

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

1) с двустранно използване

→ v_c Страна 95

Примери за материали за таблиците с данни за рязане

Подгрупа материали	Index	Състав / Микроструктура / Термична обработка		Устойчивост N/mm ² / HB / HRC	Материал номер	Материал: обозначение	Материал номер	Материал: обозначение		
P	Нелегирана стомана	P.1.1	< 0,15 % C	отгрята	420 N/mm ² / 125 HB	1,0401	C15	1,1141	Ck15	
		P.1.2	< 0,45 % C	отгрята	640 N/mm ² / 190 HB	1,1191	C45E	1,0718	9SMnPb28	
		P.1.3		подобрена	840 N/mm ² / 250 HB	1,1191	C45E	1,0535	C55	
		P.1.4	< 0,75 % C	отгрята	910 N/mm ² / 270 HB	1,1223	C60R	1,0535	C55	
		P.1.5		подобрена	1010 N/mm ² / 300 HB	1,1223	C60R	1,0727	45S20	
	Нисколегирана стомана	P.2.1			отгрята	610 N/mm ² / 180 HB	1,7131	16MnCr5	1,6587	17CrNiMo6
		P.2.2			подобрена	930 N/mm ² / 275 HB	1,7131	16MnCr5	1,6587	17CrNiMo6
		P.2.3			подобрена	1010 N/mm ² / 300 HB	1,7225	42CrMo4	1,3505	100Cr6
		P.2.4			подобрена	1200 N/mm ² / 375 HB	1,7225	42CrMo4	1,3505	100Cr6
	Високолегирана стомана и високолегирана инструментална стомана	P.3.1			отгрята	680 N/mm ² / 200 HB	1,4021	X20Cr13	1,4034	X46Cr13
		P.3.2			закалена и нормализирана	1100 N/mm ² / 300 HB	1,2343	X38CrMoV5-1	1,4034	X46Cr13
		P.3.3			закалена и нормализирана	1300 N/mm ² / 400 HB	1,2343	X38CrMoV5-1	1,4034	X46Cr13
	Неръждаема стомана	P.4.1	феритна/мартензитна		отгрята	680 N/mm ² / 200 HB	1,4016	X6Cr17	1,2316	X36CrMo16
		P.4.2	мартензитна		подобрена	1010 N/mm ² / 300 HB	1,4112	X90CrMoV18	1,2316	X36CrMo16
M	Неръждаема стомана	M.1.1	аустенитна/ аустенитно-феритна	закален	610 N/mm ² / 180 HB	1,4301	X5CrNi18-10	1,4571	X6CrNiMoTi17-12-2	
		M.2.1	аустенитна	подобрена	300 HB	1,4841	X15CrNiSi25-21	1,4539	X1NiCrMoCu25-20-5	
		M.3.1	аустенитна/феритна (дуплексна)		780 N/mm ² / 230 HB	1,4462	X2CrNiMoN22-5-3	1,4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	
K	Сив чугун	K.1.1	перлитна/феритна		350 N/mm ² / 180 HB	0,6010	GG-10	0,6025	GG-25	
		K.1.2	перлитна (мартензитна)		500 N/mm ² / 260 HB	0,6030	GG-30	0,6045	GG-45	
	Чугун с нодуларен графит	K.2.1	феритен		540 N/mm ² / 160 HB	0,7040	GGG-40	0,7060	GGG-60	
		K.2.2	перлитен		845 N/mm ² / 250 HB	0,7070	GGG-70	0,7080	GGG-80	
	Ковък чугун	K.3.1	феритен		440 N/mm ² / 130 HB	0,8035	GTW-35-04	0,8045	GTW-45	
		K.3.2	перлитен		780 N/mm ² / 230 HB	0,8165	GTS-65-02	0,8170	GTS-70-02	
N	Кована алуминиева легирана сплав	N.1.1	не се закалява		60 HB	3,0255	Al99,5	3,3315	AlMg1	
		N.1.2	закалява се	закалена	340 N/mm ² / 100 HB	3,1355	AlCuMg2	3,2315	AlMgSi1	
	Отлята алуминиева легирана сплав	N.2.1	≤ 12 % Si, не се закалява		250 N/mm ² / 75 HB	3,2581	G-AlSi12	3,2163	G-AlSi9Cu3	
		N.2.2	≤ 12 % Si, закалява се	закалена	300 N/mm ² / 90 HB	3,2134	G-AlSi5Cu1Mg	3,2373	G-AlSi9Mg	
		N.2.3	> 12 % Si, не се закалява		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg	
	Мед и медни сплави (бронз/месинг)	N.3.1	Автоматна легирана, 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, безоловна мед и електролитна мед		340 N/mm ² / 100 HB	2,0060	E-Cu57	2,0590	CuZn40Fe	
	Магнезиеви сплави	N.4.1	Магнезий и магнезиеви сплави		70 HB	3,5612	MgAl6Zn	3,5312	MgAl3Zn	
	S	Топлоустойчиви легирани сплави	S.1.1	на основата на FE	отгрята	680 N/mm ² / 200 HB	1,4864	X12NiCrSi 36-16	1,4865	G-X40NiCrSi38-18
S.1.2			закалена		950 N/mm ² / 280 HB	1,4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1,4876	X10NiCrAlTi32-20	
S.2.1			на основата на Ni или Co	отгрята	840 N/mm ² / 250 HB	2,4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3,4856	NiCr22Mo9Nb	
S.2.2				закалена	1180 N/mm ² / 350 HB	2,4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2,4955	NiFe25Cr20NbTi	
S.2.3				отлята	1080 N/mm ² / 320 HB	2,4765	CoCr20W15Ni	1,3401	G-X120Mn12	
Титанови сплави		S.3.1	Чист титан		400 N/mm ²	3,7025	Ti99,8	3,7034	Ti99,7	
		S.3.2	Алфа + бета сплави	закалена	1050 N/mm ² / 320 HB	3,7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo	
		S.3.3	Бета сплави		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al	
H	Закалена стомана	H.1.1		Закалена и нормализирана	46–55 HRC					
		H.1.2		Закалена и нормализирана	56–60 HRC					
		H.1.3		Закалена и нормализирана	61–65 HRC					
		H.1.4		Закалена и нормализирана	66–70 HRC					
	Твърд чугун	H.2.1		отлята	400 HB					
Закален чугун	H.3.1		Закалена и нормализирана	55 HRC						
O	Неметални материали	O.1.1	Пластмаси, дуропластични		≤ 150 N/mm ²					
		O.1.2	Пластмаси, термопластични		≤ 100 N/mm ²					
		O.2.1	подсилени араидни влакна		≤ 1000 N/mm ²					
		O.2.2	подсилено стъкло/въглеродни влакна		≤ 1000 N/mm ²					
		O.3.1	Графит							

* Якоост на опън

Водещи стойности на данните за рязане за REAMAX TS

Индекс	40 577 ..., 40 585 ...					40 521 ..., 40 571 ...								
	75J.65, 75H.65 – ASG3000 / HM-DBG-P					75J.65, 75H.65 – ASG0106 / HM-DBG-P								
	Номинален Ø в мм ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Номинален Ø в мм ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65		
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50		
	Брой зъби ▶		6	6	8	10	Брой зъби ▶		6	6	8	10		
3xD		5xD		f (мм/об.)			3xD		5xD		f (мм/об.)			
v _c (м/мин)		f (мм/об.)			v _c (м/мин)		f (мм/об.)			v _c (м/мин)		f (мм/об.)		
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														



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за REAMAX TS

Индекс	40 526 ..., 40 580 ...						40 539 ...								
	75J.17, 75H.17 – ASG0706 / HM-DBC						75H.93 – ASG3000 / DST								
	Номинален Ø в мм ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Номинален Ø в мм ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65			
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50			
	Брой зъби ▶		6	6	8	10	Брой зъби ▶		6	6	8	10			
3xD		5xD		f (мм/об.)				3xD		5xD		f (мм/об.)			
v _c (м/мин)		f (мм/об.)				v _c (м/мин)		f (мм/об.)							
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									

4



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за REAMAX TS

Индекс	40 544 ...						40 597 ...								
	75J.93 – ASG3000 / DST						75J.93 – ASG4000 / DST								
	Номинален Ø в мм ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Номинален Ø в мм ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65			
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50			
	Брой зъби ▶		6	6	8	10	Брой зъби ▶		6	6	8	10			
3xD		5xD		f (мм/об.)				3xD		5xD		f (мм/об.)			
v _c (м/мин)		v _c (м/мин)		f (мм/об.)				v _c (м/мин)		v _c (м/мин)		f (мм/об.)			
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															



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за REAMAX

Индекс	40 560 ...					40 551 ...					
	640.65 – ASG3000 / HM-DBG-P					640.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Номинален Ø в мм ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Номинален Ø в мм ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	
	Прибавка за райброване Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Прибавка за райброване Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	
	Брой зъби ▶		6	8	8	Брой зъби ▶		6	8	8	
3xD		5xD		f (мм/об.)		3xD		5xD		f (мм/об.)	
v _c (м/мин)		f (мм/об.)		f (мм/об.)		v _c (м/мин)		f (мм/об.)		f (мм/об.)	
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											

4



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за REAMAX

Индекс	40 505 ...					40 570 ...				
	640.71 – ASG3000 / HM-TiN					640.27 – ASG0706 / HM-DBC				
	Номинален Ø в мм ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Номинален Ø в мм ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Брой зъби ▶		6	8	8	Брой зъби ▶		6	8	8
3xD		5xD		f (мм/об.)	3xD		5xD		f (мм/об.)	
v _c (м/мин)		f (мм/об.)			v _c (м/мин)		f (мм/об.)			
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



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за REAMAX

Индекс	40 525 ...					40 536 ...				
	640.93 – ASG3000 / DST					640.93 – ASG4000 / DST				
	Номинален Ø в мм ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Номинален Ø в мм ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Брой зъби ▶		6	8	8	Брой зъби ▶		6	8	8
	3xD	5xD	f (мм/об.)			3xD	5xD	f (мм/об.)		
v _c (м/мин)		f (мм/об.)			v _c (м/мин)		f (мм/об.)			
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										

4



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за MultiChange райбери със сменяема глава

Индекс	40 210 ..., 40 211 ...				40 220 ..., 40 221 ...				40 240 ..., 40 241 ...			
	CWC10				TiAlN				K10			
	Номинален Ø в мм▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Номинален Ø в мм▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Номинален Ø в мм▶	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00
	Прибавка за райбероване Ø▶	0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	Прибавка за райбероване Ø▶	0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3	Прибавка за райбероване Ø▶	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5
	Брой зъби▶	4 / 6	6	8	Брой зъби▶	4 / 6	6	8	Брой зъби▶	4 / 6	6	8
	v_c (м/мин)	f (мм/об.)			v_c (м/мин)	f (мм/об.)			v_c (м/мин)	f (мм/об.)		
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												



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Водещи стойности на данните за рязане за Monomax

Индекс	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												
	Номинален Ø в мм ▶		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		Номинален Ø в мм ▶		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899						
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40						
	Брой зъби ▶		4	6	6	6		Брой зъби ▶		4	6	6	6						
3xD		5xD		f (мм/об.)						3xD		5xD		f (мм/об.)					
v _c (м/мин)		v _c (м/мин)		f (мм/об.)						v _c (м/мин)		v _c (м/мин)		f (мм/об.)					
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																			

4



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за Monomax

Индекс	40 644 ..., 40 645 ...						40 605 ..., 40 606 ...												
	56H.65, 56Q.65 – ASG0106 / HM-DBG-P						56J.71, 56R.71 – ASG3000 / HM-TiN												
	Номинален Ø в мм ▶		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		Номинален Ø в мм ▶		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899						
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40						
	Брой зъби ▶		4	6	6	6		Брой зъби ▶		4	6	6	6						
3xD		5xD		f (мм/об.)						3xD		5xD		f (мм/об.)					
v _c (м/мин)										v _c (м/мин)									
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																			



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за Monomax

Индекс	40 625 ..., 40 626 ...						40 635 ..., 40 636 ...								
	56J.93, 56R.93 – ASG3000 / DST						56J.93, 56R.93 – ASG4000 / DST								
	Номинален Ø в мм ▶		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		Номинален Ø в мм ▶		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		
	Брой зъби ▶		4	6	6	6		Брой зъби ▶		4	6	6	6		
3xD		5xD		f (мм/об.)				3xD		5xD		f (мм/об.)			
v _c (м/мин)		v _c (м/мин)		f (мм/об.)				v _c (м/мин)		v _c (м/мин)		f (мм/об.)			
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															

4



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за Monomax

Индекс	40 648 ..., 40 649 ...						40 640 ..., 40 641 ...								
	56J.17, 56R.17 – ASG0706 / DBC						56H.17, 56Q.17 – ASG0706 / DBC								
	Номинален Ø в мм ▶		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		Номинален Ø в мм ▶		5,6–8,899	8,9–12,00	12,01–22,00	22,01–25,899		
	Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		Прибавка за райбероване Ø ▶		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		
	Брой зъби ▶		4	6	6	6		Брой зъби ▶		4	6	6	6		
3xD		5xD		f (мм/об.)				3xD		5xD		f (мм/об.)			
v _c (м/мин)						v _c (м/мин)									
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			



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за Fullmax, дълъг

Индекс	40 484 ..., 40 485 ..., 40 486 ..., 40 487 ...												
	Тип UNI												
	Номинален Ø (мм) ▶	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	
	Брой зъби ▶	4		4		6		6		6		6	
	v_c (м/мин)	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване 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													

4

Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за Fullmax, дълъг


Индекс	40 477 ..., 40 478 ...						
	Тип К						
	Номинален Ø (мм) ▶	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
	Прибавка за райбероване Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Брой зъби ▶	6	6	8	8	8	8
v_c (м/мин)	f (мм/об.)						
К.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
К.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
К.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
К.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
К.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
К.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

Индекс	40 401 ..., 40 402 ..., 40 403 ..., 40 404 ...						
	Тип VA						
	Номинален Ø (мм) ▶	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
	Прибавка за райбероване Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Брой зъби ▶	4	4	6	6	6	6
v_c (м/мин)	f (мм/об.)						
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

Индекс	40 471 ..., 40 472 ..., 40 473 ..., 40 474 ...						
	Тип ALU						
	Номинален Ø (мм) ▶	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
	Прибавка за райбероване Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Брой зъби ▶	4	4	6	6	6	6
v_c (м/мин)	f (мм/об.)						
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

Индекс	40 475 ..., 40 476 ...						
	Тип Н						
	Номинален Ø (мм) ▶	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
	Прибавка за райбероване Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Брой зъби ▶	4	4	6	6	6	6
v_c (м/мин)	f (мм/об.)						
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

* Препоръчва се мокра обработка

 Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за Fullmax, къс

Индекс	40 481 ..., 40 483 ..., 40 488 ..., 40 489 ...													
	Тип UNI													
	Номинален Ø (мм) ▶	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	
	Брой зъби ▶	4			4		6		6		6		6	
	v_c (м/мин)	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбоване 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														

4

Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.


Водещи стойности на данните за рязане за твърдосплавни райбери

Индекс	40 420 ..., 40 421 ..., 40 430 ..., 40 431 ...																				
	без покритие	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		
			v_c (м/мин)	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване 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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	0,30
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Водещи стойности на данните за рязане за твърдосплавни райбери – тип Н

Индекс	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 (м/мин)	f (мм/об.)	Прибавка за райбероване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбероване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райбероване Ø	f (мм/об.)
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									

* Предпочитана мокра обработка/възможна суха обработка



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Водещи стойности на данните за рязане за твърдосплавни райбери

Индекс	40 405 ..., 40 415 ...						
	без покритие	≤ Ø 4,80		Ø 4,81 – 8,00		Ø 8,01 – 12,00	
		v_c (м/мин)	f (мм/об.)	Прибавка за райбероване ϕ	f (мм/об.)	Прибавка за райбероване ϕ	f (мм/об.)
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							



Данните за рязане зависят в голяма степен от външните условия, материала и машината. Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия в рамките на стойността в скоби трябва да се коригират нагоре или надолу.

Водещи стойности на данните за рязане за HSS-E райбери


Индекс	40 110 ..., 40 115 ...									
	Номинален Ø в мм ▶	≤ 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
	Прибавка за райбероване Ø ▶	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
	v _c (м/мин)	f (мм/об.)								
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										



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около ±20%!

Водещи стойности на данните за рязане за HSS-E райбери

Индекс	40 139 ..., 40 140 ..., 40 145 ..., 40 150 ..., 40 160 ...																		
	v _c (м/мин)	≤ 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 (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване Ø	f (мм/об.)	Прибавка за райброване 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																			

 Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около ±20%!

Водещи стойности на данните за рязане зенкер със сменяеми пластини

Индекс	30 196 ..., 30 197 ...			30 198 ...					
	Сменяеми режещи пластини		Диаметър на инструмента	Сменяеми режещи пластини		Диаметър на инструмента			
	ВК8425	K10		Ø 16,5–37	ВК8425	K10	Ø 10–15	Ø 15–20	Ø 20–30
	v _c (м/мин)		f (мм/об.)	v _c (м/мин)		f (мм/об.)			
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



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Водещи стойности на данните за рязане за твърдосплавен конусен зенкер

Индекс	30 115 ...						30 160 ...			
	изцяло твърдосплавен 90°						изцяло твърдосплавен 60°			
	v _c (м/мин)	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 (м/мин)	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0
		f (мм/об.)						f (мм/об.)		
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										




Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Водещи стойности на данните за рязане за конусен зенкер с неравна стъпка

Индекс	30 117 ...							30 141 ...						
	HPC-TiN / изцяло твърдосплавен							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 (м/мин)	f (мм/об.)						v _c (м/мин)	f (мм/об.)				
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							

4

 Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около ±20%!

Водещи стойности на данните за рязане за HSS конусен зенкер

Индекс	30 100 ...							30 102 ...						
	Тип N							Тип 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
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														



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Водещи стойности на данните за рязане за HSS конусен зенкер

Индекс	30 110 ..., 30 130 ...							30 132 ...						
	Тип N – TiN / TiAlN							Тип 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
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														



Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

Водещи стойности на данните за рязане за HSS конусен зенкер и плосък зенкер

Индекс	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 (м/мин)	f (мм/об.)									v _c (м/мин)	f (мм/об.)	
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													




Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

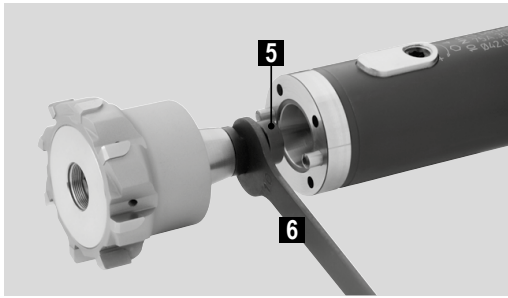
Водещи стойности на данните за рязане за HSS-E зенкер за снемане на фаска

Индекс	30 120 ..., 30 121 ...						
	HSS-E – 90°						
	TiN	без покритие	Ø 6,3	Ø 10,0	Ø 14,0	Ø 21,0	Ø 28,0
	v _c (м/мин)		f (мм/об.)				
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							

4

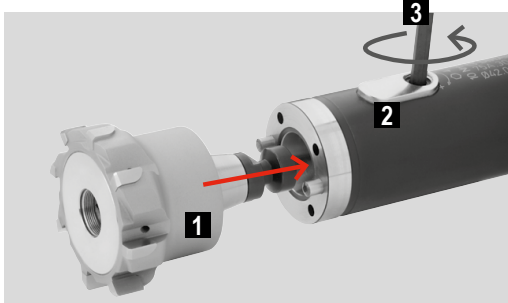
 Параметрите на режима на рязане зависят изключително от външните условия, като напр. стабилност на затягането на инструмента и изделието, материала и типа на машината! Посочените стойности представляват възможни параметри за рязане, които в зависимост от работните условия могат да се коригират с около $\pm 20\%$!

REAMAX TS – инструкции за монтаж

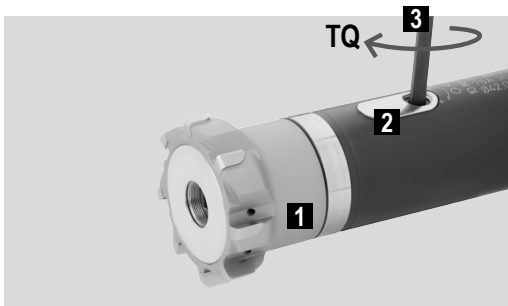


Почистете конусния държач/челната контактна повърхност
→ обезмасляване.

Завинтете притягащият болт (5) на фрикционната глава и затегнете посредством гаечен ключ (6).



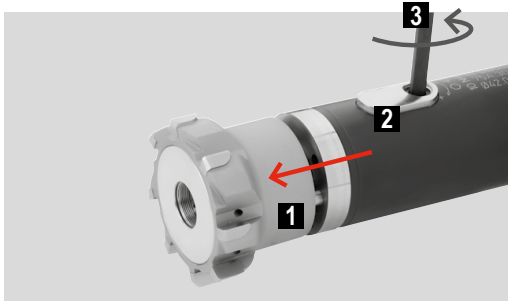
Отворете затягащите челюсти (2) с ключа (3), но не ги разхлабвайте напълно и поставете фрикционната глава (1).



Затворете затягащи челюсти (2) с ключа (3), като спазвате препоръчителния момент на затягане.

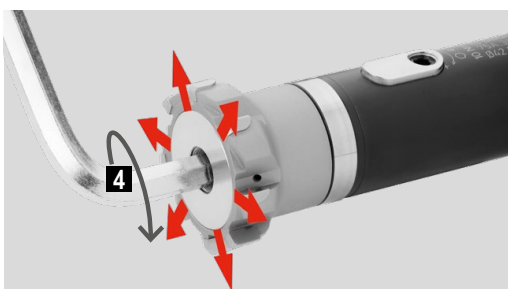
При поставяне на фрикционната глава (1) тя се придърпва до окончателното си положение при затваряне на затягащите челюсти (2).

Ø диапазон	Момент на затягане (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



При премахване на фрикционната глава (1) тя се изтласква от позицията си чрез затягащите челюсти (2) и по този начин може лесно да се отдели от държача:

Отворете затягащите челюсти (2) с ключа (3), но не ги разхлабвайте напълно и отстранете фрикционната глава (1).



Регулиране на компенсацията на износването:

Най-малките допуски на отвори до IT4 се постигат чрез допълнителна настройка с шестостенен ключ (4).

ZEPF = брой ефективни режещи ръбове, по периметъра	ZEPF 6	ZEPF 8	ZEPF 10			
Стъпка	~ 60°	~ 45°	~ 36°			
Завъртането на шестостенен ключ с ~ ...° води до регулиране на ~ ... мм в диаметър	~ 15°	~ 0,006 mm в Ø	~ 15°	~ 0,003 mm в Ø	~ 18°	~ 0,005 mm в Ø
	~ 30°	~ 0,012 mm в Ø	~ 30°	~ 0,006 mm в Ø	~ 36°	~ 0,010 mm в Ø
	~ 45°	~ 0,018 mm в Ø	~ 45°	~ 0,009 mm в Ø		
	~ 60°	~ 0,024 mm в Ø				

Внимание: Всички фрикционни глави REAMAX TS и райбери Молатох имат неравни режещи ръбове по технически причини. Поради тази причина посочените по-горе ъгли са приблизителни стойности за по-лесно използване. В случай на прекомерно затягане на желания диаметър връщането на регулиращия винт не е достатъчно! В този случай главата на райбера трябва да се освободи напълно и да се регулира отново.

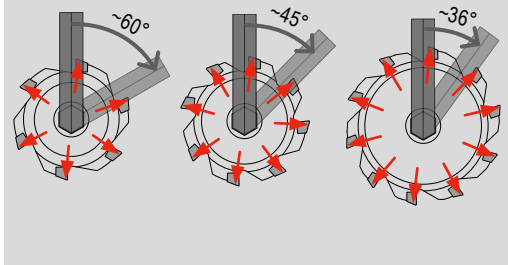
Това регулиращо устройство е предназначено само за компенсация на износването, поради което при нормални условия не трябва да се превишава регулирането от 0,015 мм в диаметър!

Посочените по-горе стойности на регулиране са ориентировъчни стойности, базирани на опита и резултатите от изпитванията. Те обаче могат да се различават леко в отделните случаи.

Ø 18,000 –
31,799 mm
ZEPF 6

Ø 31,800 –
51,999 mm
ZEPF 8

Ø 52,000 –
65,000 mm
ZEPF 10

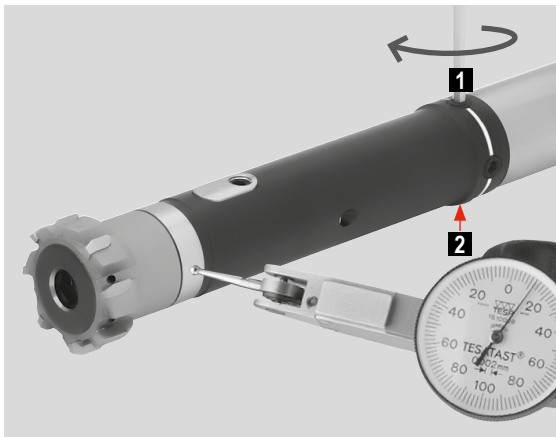


REAMAX TS – инструкции за експлоатация

Настройка на държача DAN Zero

Инструментът се препоръчва за радиално подравняване на максимум 20 µm.

1. Разхлабете всички регулиращи винтове и ги натегнете предварително с 1 Nm (новите инструменти се доставят по този начин).
2. Поставете индикаторния часовник с µm-индикация в мястото на люнетата.
3. Чрез въртене на изделието определете мястото на радиалното биене.
4. Завъртете съответния регулиращ винт по посока на часовниковата стрелка с шестостенен ключ (1) до коригиране наполовина на грешката на радиално биене. При това се получава ок. 5 µm пренатягане.
5. Разхлабете противоположния регулиращ винт (2) с размера на пренатягането.
6. Регулирайте всичките 4 регулиращи винта до радиално биене <math>< 2 \mu\text{m}</math>.

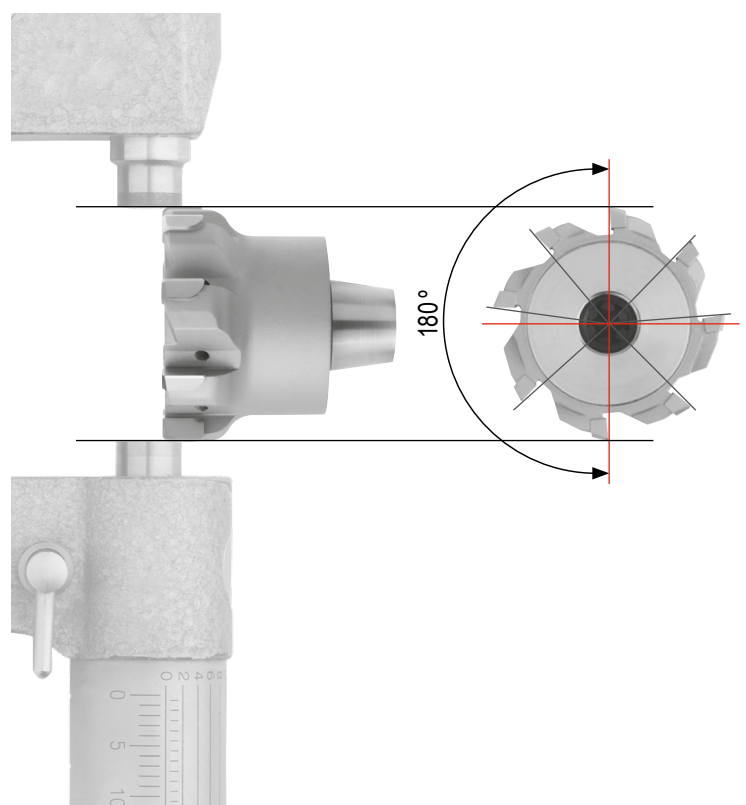


Моля, спазвайте следните изисквания:

- ▲ при смяна на държача, промяна на приложението, след всяко регулиране на компенсацията на износването и преди всяко ново въвеждане в експлоатация, с помощта на стъпки за настройка от 1 до 6, трябва да се провери и при необходимост да се извърши нова центровка на радиалното биене
- ▲ Регулиращите винтове винаги трябва да бъдат затегнати на поне 1 Nm, когато се използват
- ▲ максималният въртящ момент на пренастройка е 4,5 Nm

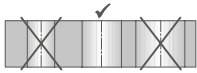
Моля, обърнете внимание:

- ▲ Два измервателни ръба са отбелязани с точка върху фриktionната глава. Моля, използвайте само тази двойка режещи ръбове за механични измервания. При други двойки режещи ръбове възникват грешки при измерването.
- ▲ Измерете диаметъра в предната част на режещия ръб заради конусност (вижте илюстрацията)
- ▲ Моля, избягвайте да повреждате режещите ръбове по време на процеса на измерване!



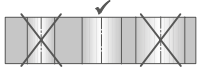
Проблеми/възможни причини/решения

Отворът е твърде голям



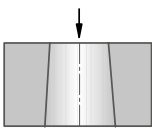
- ▲ грешка при радиално биене на райбера → внедрете система за компенсация DAN и коригирайте радиалното биене
- ▲ Неточно съосване, райберът се срязва назад → коригирайте съосването и поставете плаващия държач DPS
- ▲ Наклеп върху ръба → скорост на рязане v_c при непокрит твърдосплавен режещ материал, увеличете скоростта на рязане с DST и покрит режещ материал или увеличете съдържанието на масло в охлаждащо-смазочната течност
- ▲ Райберът е твърде голям → преработете райбера

Отворът е твърде малък



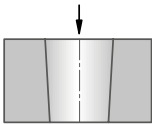
- ▲ Износен райбер → настройте райбера, заменете го или го ремонтирайте
- ▲ Твърде малка прибавка за райбероване → увеличете прибавката за райбероване
- ▲ Прекалено високи сили на рязане → намалете скоростта на подаване или изберете друга геометрия на вратата (ASG)
- ▲ Райберът е твърде малък → настройте райбера, заменете го или го ремонтирайте

Конично пробиване, допълнителна ширина



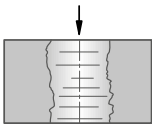
- ▲ неточно съосване → коригирайте подравняването и поставете държача на махалото DPS
- ▲ Разлика между предно седло и револвер → коригирайте револвера и поставете плаващ държач DPS

Конично пробиване, предварително ширина



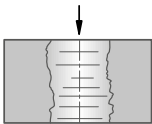
- ▲ лошо съосване, първо натиснете режещите ръбове → коригирайте съосването и поставете плаващ държач DPS

Отворът не е кръгъл



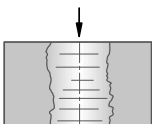
- ▲ Твърде голяма грешка при радиално биене на райбера → коригирайте радиалното биене със система за компенсация DAN
- ▲ Грешка при съосване → коригирайте грешката при съосване и използвайте плаващ държач DPS
- ▲ Асиметрично рязане поради наклонена входна повърхност → зенковайте отвора
- ▲ Пренапрягане на детайлите → правилно затягане на детайлите
- ▲ Лоша предварителна обработка → оптимизирайте предварителната обработка
- ▲ твърде високо подаване → намалете подаването

В отвора се виждат следи от вибрации



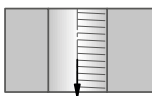
- ▲ Скоростта на рязане v_c е твърде висока → намалете скоростта на рязане
- ▲ твърде голямо съотношение L към D → намалете входната скорост, наместете отвора или изберете друга геометрия на разреза (ASG)

Недостатъчна повърхност



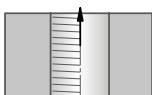
- ▲ Наклеп върху ръба → скорост на рязане v_c при непокрит твърдосплавен режещ материал, увеличете скоростта на рязане с DST и покрит режещ материал или увеличете съдържанието на масло в охлаждащо-смазочната течност
- ▲ Износени режещи ръбове → поправете режещите ръбове или сменете инструмента
- ▲ Радиално биене на райбера → коригирайте радиалното биене със система за компенсация DAN
- ▲ липса на охлаждане или недостатъчно охлаждане, стружките са задържани → използвайте вътрешно подаване на охлаждаща течност и увеличете налягането на охлаждащата течност
- ▲ неподходящ охлаждащ смазочен материал → увеличете съдържанието на масло в охлаждащо-смазочната течност
- ▲ неправилни данни за рязане → използвайте данни съгласно препоръките в каталога

Набраздяване в отвора „маркировка за подаване“.



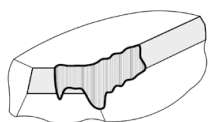
- ▲ Дефектни режещите ръбове (изкъртване) → заменете райберите или ремонтирайте
- ▲ Наклеп върху ръба → скорост на рязане v_c при непокрит твърдосплавен режещ материал, увеличете скоростта на рязане с DST и покрит режещ материал или увеличете съдържанието на масло в охлаждащо-смазочната течност

Набраздяване в отвора „маркировка за излизане“.



- ▲ Преместете режещите ръбове далеч от отвора → преместете дължината на рязане + най-много 2 мм от отвора.
- ▲ Материалът пружинира обратно → прибиране не с бърза скорост, а с увеличена (2-3 пъти) скорост на подаване

Форми на износване



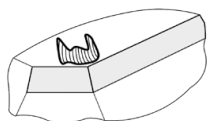
Износване на свободната повърхност

Намалете скоростта на рязане и изберете по-издръжлив на износване режещ материал или покритие.



Изкъртване на режещия ръб

Намалете подаването и прибавката за райбероване. За прекъснати отвори използвайте твърда сплав с покритие вместо DST.



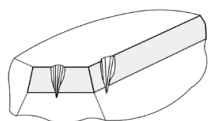
Износване под формата на вдлъбнатини

Намалете скоростта на рязане и използвайте положителна режеща геометрия.



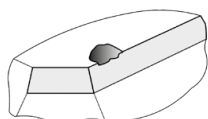
Разпадане

Увеличете скоростта на рязане и използвайте по-голям ъгъл на затягане.



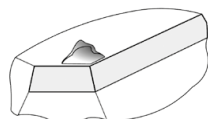
Износване на прореза

Намалете скоростта на рязане и изберете по-издръжлив на износване режещ материал или покритие.



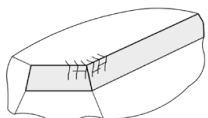
Разрушение от умора

Намалете подаването, увеличете стабилността на райбера



Образуване на наклеп

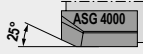
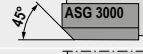


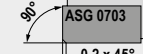






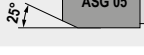
Използвайте положителна режеща геометрия, увеличете количеството масло на охлаждащо-смазочната течност, намалете скоростта на рязане v_c при непокрит твърдосплавен режещ материал, а при DST и покрит режещ материал увеличете.

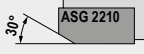
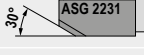
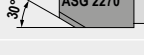
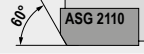
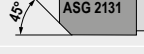

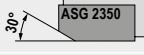
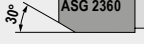


Гребеновидна пукнатина

Използвайте достатъчно охлаждащ смазочен материал и вътрешно охлаждане, намалете скоростта на рязане.

Обичайна геометрия на разреза в областта на изпълнението

REAMAX, REAMAX TS, Monomax			
Стандартна геометрия			
Режеща геометрия	Позиция на рязане	Поток от стружки	Ъгъл на връзване
Проходен отвор			
ASG4000	права	←	
Проходен отвор – глух отвор			
ASG3000	права	↔	
ASG0706	права	↔	
ASG0106	права	↔	
Специални геометрии			
Режеща геометрия	Позиция на рязане	Поток от стружки Забележка	Ъгъл на връзване
ASG0703	права	Челен разрез	
ASG0704	права	Челен разрез с повишена точност на позициониране	
ASG09B	права	счупване <math>< \varnothing 32 \text{ mm}</math>	
ASG1402	права	счупване > $\varnothing 32 \text{ mm}$	
ASG02	права	↔	
ASG03	права	↔	
ASG05	ляв наклон		

Fullmax			
Стандартна геометрия			
Режеща геометрия	Позиция на рязане	Поток от стружки	Ъгъл на връзване
Проходен отвор			
ASG2210	лява спирала	←	
ASG2231	лява спирала	←	
ASG2270	права	←	
Глух отвор			
ASG2110	права	→	
ASG2131	права	→	
ASG2170	права	→	
Проходен отвор – глух отвор			
ASG2350	права	↔	
ASG2360	права	↔	



Множество други авангардни геометрии, специално за вашето приложение, са налични по запитване. Просто се свържете с нашите техници или използвайте формуляра „Полустандартни твърдосплавни райбери (Semi standard – Solid carbide reamer)“ на нашата начална страница в областта за изтегляне.

Достижимо качество на повърхността

		Класове грапавост ▶	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4	N3	N2	N1
		Средна грапавост R_a ▶	25	12,5	6,3	3,2	1,6	0,8	0,4	0,2	0,1	0,05	0,025
		Осреднена грапавост R_z ▶	100	63	40	25	16	10	6,3	4	2,5	1,6	1
Група материали	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												

достижим  условно достижим 

Тази информация се основава на натрупания опит и може да варира в отделните случаи в зависимост от преобладаващите условия.

(всички други стойности на повърхността са по заявка)

Покриване на класове на допустимо отклонение с райбери 1/100

Най-често използваното поле на допускателност е H7, така че повечето райбери са проектирани за толеранс на сглобката H7.

Различни други монтажни размери обаче могат да бъдат покрити с райберите 1/100, които се предлагат от 0,01 мм.

Така например 1/100 райбер с диаметър 8,02 мм може да се използва за сглобка 8,0 F7.

В таблицата са показани допълнителни възможни размери.

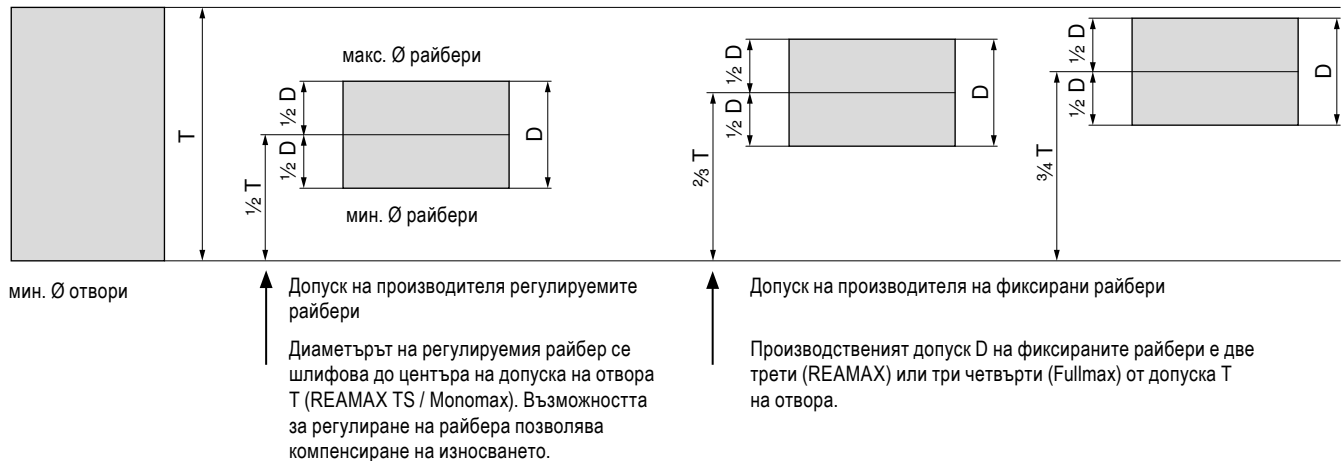
Клас на допуск	Номинален Ø в мм											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	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

Допуск на производителя на райбери

T = Поле на допуск на отвора

D = Допуск на производителя на райбера

макс. Ø отвори



Покрития – райбери и зенкери

<p>HPC TiN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ наноструктурирано многослойно покритие TiN ▲ оптимизираният за триене горен слой позволява надеждна суха и твърда обработка ▲ Екстремна устойчивост на окисляване и повърхностна твърдост ▲ максимална температура на приложение: 900 °C 	<p>DBG-U</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Многослойно покритие AlTiN ▲ Специално за универсална употреба в широк спектър от материали, както и за закалени материали до 62 HRC ▲ подходящ за високи скорости на рязане и MQL приложения ▲ максимална температура на приложение: 1000 °C
<p>TiN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ TiN покритие ▲ максимална температура на приложение: 450 °C 	<p>DBG-P</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Многослойно покритие AlTiN ▲ специално за универсална употреба в широк спектър от материали при високи скорости на рязане ▲ Подходящ за MMS приложения ▲ максимална температура на приложение: 1000 °C
<p>TiAlN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Многослойно покритие TiAlN ▲ максимална температура на приложение: 900 °C 	<p>DBC-N</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ диамантоподобно многослойно въглеродно покритие Ta-C ▲ особено твърдо и гладко покритие, специално за обработка чрез стружкоотнемане на цветни метали ▲ максимална температура на приложение: 500 °C
<p>TiAlSiN</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Многослойно покритие TiAlSiN ▲ Максимална температура на приложение: 800 °C ▲ Специално за обработка на закалени стомани: Висока твърдост и устойчивост на топлина с ниска топлопроводимост. 	<p>DBQ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Многослойно покритие AlCrN ▲ особено подходящо за обработка на неръждаеми стомани и титан ▲ ниско образуване на наклеп върху ръбовете ▲ максимална температура на приложение: > 1000 °C
<p>DBC</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ подобно на диамант въглеродно покритие ▲ специално за обработка чрез стружкоотнемане на цветни метали ▲ максимална температура на приложение: 400 °C 	<p>DBF-A</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Многослойно покритие AlCrN ▲ специално разработен за обработка на закалени материали < 62 HRC ▲ максимална температура на приложение: > 1100 °C

Описание на сортовете – райбери

DST

- ▲ Цермет, без покритие
- ▲ ISO | P15 | M10 | K10
- ▲ Сорт цермет без покритие за финална обработка на неръждаема и закалена стомана
- ▲ особено износоустойчив поради високата си топлоустойчивост

K10

- ▲ Твърда сплав, без покритие
- ▲ ISO | K10
- ▲ Твърдосплавен сорт без покритие за обработка на сив чугун или цветни метали, в зависимост от геометрията на режещия ръб.

CWC10

- ▲ Цермет, без покритие
- ▲ ISO | P15 | M10 | K10
- ▲ Сорт цермет без покритие за финална обработка на неръждаема и закалена стомана
- ▲ Особено износоустойчив поради високата си топлоустойчивост

4

Описание на сортовете – зенкер на сменяеми пластини

BK8425

- ▲ Твърда сплав с покритие от TiAlN/TiN
- ▲ ISO | P25 | M25 | K25
- ▲ Универсално приложим сорт с повишена износоустойчивост благодарение на иновативното PVD покритие в многослоен дизайн

K10

- ▲ Твърда сплав, без покритие
- ▲ ISO | K10
- ▲ Твърдосплавен сорт без покритие за обработка на сив чугун или цветни метали, в зависимост от геометрията на режещия ръб.

Стружкочупене

-01

- ▲ Преден ъгъл на рязане 12°
- ▲ Заобленена топография със скосени и заоблени ръбове
- ▲ Много лесно рязане благодарение на положителната геометрия на режещия ръб
- ▲ Подходящ и за не толкова мощни машини и нестабилни детайли
- ▲ Образуването на стружки може лесно да се контролира дори при не толкова твърди материали

-G06

- ▲ Преден ъгъл на рязане 6°
- ▲ За материали P/M/K
- ▲ Висока стабилност благодарение на изнесеня ъгъл на клина

-U877

- ▲ Преден ъгъл 6°
- ▲ шлифован по периферията
- ▲ Тройно шлифован канал за отвеждане на стружки с втори заден ъгъл на хлабина при малки диаметри на инструмента

-G12

- ▲ Преден ъгъл 12°
- ▲ За материали P/N/S
- ▲ Особено лесно рязане благодарение на положителната геометрия на режещия ръб
- ▲ Особено подходящ и за не толкова мощни машини и нестабилни детайли
- ▲ Образуването на стружки може лесно да се контролира дори при не толкова твърди материали



Държачи на инструменти, които са идеални за разстъргване (като например компенсирателен държач DAN), можете да намерите в → каталог затягаща техника, глава 16