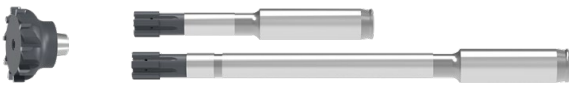


Nye produkter til operatøren

NEW Opdatering REAMAX TS / Monomax



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

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

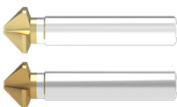
NEW Maskinrivaler, lign. DIN 8093-A / -B



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

→ Side 48

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



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

HM-varianten → Side 63
HSS-varianten → Side 65

NEW Vendskærsforsænker til cylindrisk forsækning



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

→ Side 57+58



Boring og hulbearbejdning

1 HSS-bor

2 Hårdmetal bor

3 Bor med vendeskær

4 Rivaler og forsænkere

5 Udboreværktøjer

Gevindbearbejdning

6 Gevindtappe og -formere

7 Cirkulære- og gevindfræsere

8 Gevindrejeværktøjer

Drejning

9 Drejning med vendeskær

10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn

11 Stikværktøjer

12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

13 HSS-fræsere

14 Hårdmetal fræsere

15 Fræsning med vendeskær

Opspændingsteknik

16 Værktøjsholdere og tilbehør

17 Emneopspænding

18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

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

KOMET \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

KOMET \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Udførelse



Central indvendig køling



Radial køling

Skaf



Glat cylindriskaf



Morsekonus



Cylindriskaf med medbringerflade på siden „Weldon“

Anvendelser



Gennemgående hul



Bundhul



Gennemgående hul med tværboring / af brudt spån



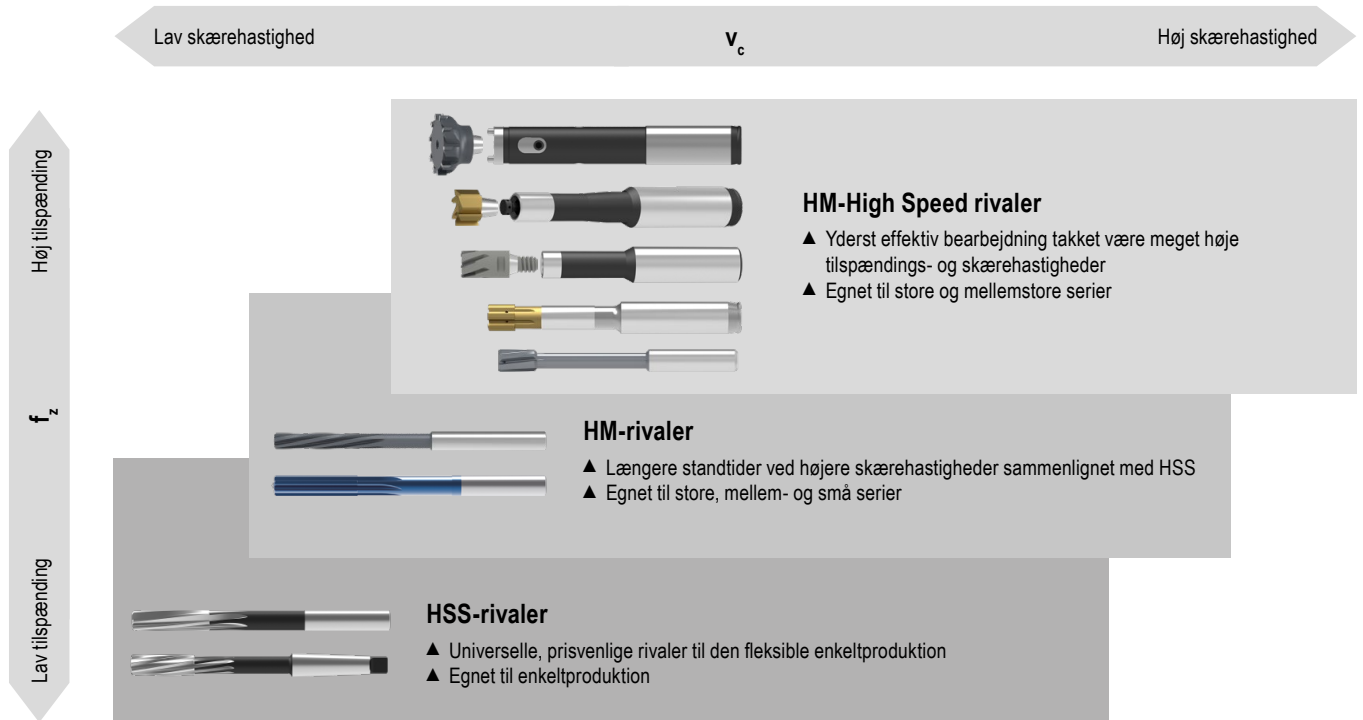
Bundhul med tværboring / af brudt spån

ZEFP = Antal skær

- = Hovedanvendelse
- = Sekundær anvendelse

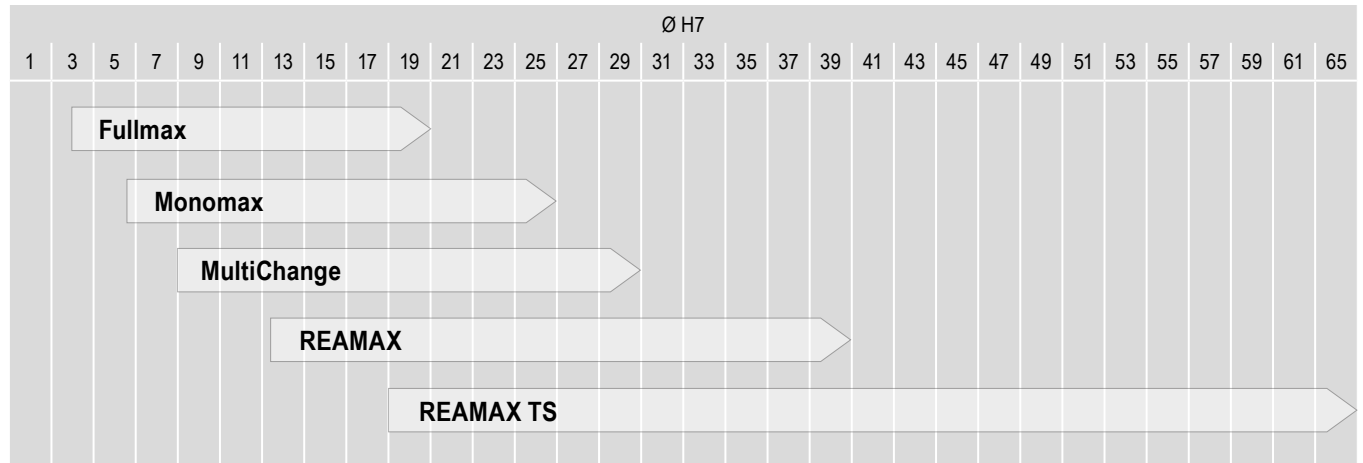


Hjælpeguide – rivaler





















4

Oversigt HM-High Speed rivaler















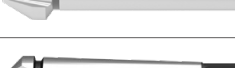
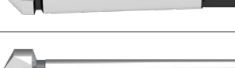

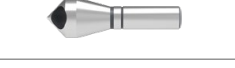
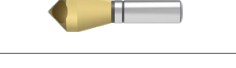
	mono	modular
fast	Fullmax 	 MultiChange  REAMAX
justerbar	Monomax 	 REAMAX TS

Toolfinder – Rivaler


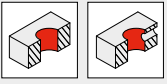

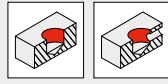
HM – High Speed rivaler	REMAXTS			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Meget fleksibelt og økonomisk system med udskifteligt hoved ▲ Alle gængse materialer ▲ Kan justeres i µm-område
	REMAX			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Holder fås i 3xD og 5xD ▲ Holdertype DAH Zero fås i 3xD og 5xD
	REMAX			<ul style="list-style-type: none"> ▲ System med udskifteligt hoved, optimeret til brug med minimal mængde smøring (MMS) ▲ Takket være konisk kontaktflade garanteres høj skiftnøjagtighed
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Holder fås i 3xD og 5xD
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Fleksibelt system til hurtigt skift ifm. rivning, forsækning og fræsning ▲ Takket være konisk kontaktflade garanteres høj skiftnøjagtighed
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Stabil holder af HM og stål, fra kort til lang
Monomax			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Justerbar monoblokrival i 3xD og 5xD ▲ Rivalhoved kan genopslibes og genbestykkes ▲ Alle gængse materialer 	
Monomax				
Fullmax			<ul style="list-style-type: none"> ▲ High Speed Rival i kort og lang udførelse ▲ Rivaler til bearbejdning af stål, rust- og syrebestandige ståltyper, støbte materialer, aluminium og hærdede materialer op til 63 HRC ▲ Stor differentieret skærdeling ▲ Skaft ~DIN 6535 HA 	
Fullmax				
HM – rivaler	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ Universal HM-rival uden IK ▲ Stor differentieret skærdeling ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	NC	NC 100H		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HM-rival uden IK egnet til brug i hærdede materialer ▲ Skaft ~DIN 6535 HA
	N			<ul style="list-style-type: none"> ▲ Universal HM-rival uden IK ▲ Stor differentieret skærdeling
HSS – rivaler	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E NC-maskinrival ▲ Skaft DIN 1835 A
	N	N 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E maskinrival
	AR	AR 100		<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E maskinrival kort DIN 8089
	N			<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS-E maskinrival DIN 208 ▲ Med morsekonus
	H			<ul style="list-style-type: none"> ▲ HSS håndrival med cylinderskaft DIN 206

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

Forsænkere oversigt

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

REAMAX TS – Guide

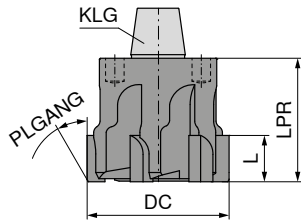
Ø 18 – 65 mm										
Art. nr.	40 597 ...	40 544 ...	40 577 ...	40 521 ...	40 526 ...	40 539 ...	40 585 ...	40 571 ...	40 580 ...	
KOMET-nr.	75J.93	75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.17	
Indløbsgeometri	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	
Indløbsvinkel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

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

REAMAX TS – Udskiftelige rivalhoveder

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

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



DST	DBG-P	DBC	NEW DBG-P	DST
75J.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET	75J.65 PLGANG 45° ASG0106 HM	75J.17 PLGANG 45/8° ASG0706 HM	75J.65 PLGANG 45° ASG3000 HM	75J.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ...		40 521 ...		40 526 ...		40 577 ...		40 544 ...	
					DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E	
18,00	6	20	6	1	3.119,00	18000	3.119,00	18000	3.119,00	18000	3.119,00	18000	3.119,00	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	3.675,00	xxxx ¹⁾	3.675,00	xxxx ¹⁾	3.675,00	xxxx ¹⁾	3.675,00	xxxx ¹⁾	3.675,00	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	3.199,00	20000	3.199,00	20000	3.199,00	20000	3.199,00	20000	3.199,00	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	4.309,00	xxxx ¹⁾	4.309,00	xxxx ¹⁾	4.309,00	xxxx ¹⁾	4.309,00	xxxx ¹⁾	4.309,00	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	3.258,00	22000	3.258,00	22000	3.258,00	22000	3.258,00	22000	3.258,00	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	3.357,00	24000	3.357,00	24000	3.357,00	24000	3.357,00	24000	3.357,00	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	3.357,00	25000	3.357,00	25000	3.357,00	25000	3.357,00	25000	3.357,00	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	3.486,00	26000	3.486,00	26000	4.483,00	26000 ¹⁾	3.486,00	26000	3.486,00	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	3.486,00	28000	3.486,00	28000	3.486,00	28000	3.486,00	28000	3.486,00	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	3.646,00	30000	3.646,00	30000	3.646,00	30000	3.646,00	30000	3.646,00	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	3.774,00	32000	3.774,00	32000	3.774,00	32000	3.774,00	32000	3.774,00	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	3.953,00	35000	3.953,00	35000	3.953,00	35000	3.953,00	35000	3.953,00	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	4.181,00	40000	4.181,00	40000	4.181,00	40000	4.181,00	40000	4.181,00	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	4.181,00	42000	4.181,00	42000	5.799,00	42000 ¹⁾	4.181,00	42000	4.181,00	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	4.280,00	50000	4.280,00	50000	4.280,00	50000	4.280,00	50000	4.280,00	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	4.817,00	54000 ¹⁾	4.817,00	54000 ¹⁾	6.431,00	54000 ¹⁾	6.431,00	54000 ¹⁾	4.817,00	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾
P					●		●			●		●		●
M														
K					●						●			●
N										●				○
S														
H														
O										○				

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

→ v. side 70-72

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

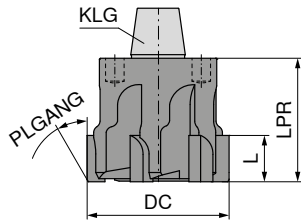
i → Side 96+97
Her finder du monteringsvejledning.

i → Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

REAMAX TS – Udskiftelige rivalhoveder

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

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



DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...	
					DKK U3/4E	18000	DKK U3/4E	18000	DKK U3/4E	18000 ¹⁾	DKK U3/4E	18000
18,00	6	20	6	1	3.119,00	18000	3.119,00	18000	3.675,00	18000 ¹⁾	3.675,00	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	3.675,00	xxxx ¹⁾	3.675,00	xxxx ¹⁾	3.675,00	xxxx ¹⁾	3.675,00	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	3.199,00	20000	3.199,00	20000	4.309,00	20000 ¹⁾	4.309,00	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	4.309,00	xxxx ¹⁾	4.309,00	xxxx ¹⁾	4.309,00	xxxx ¹⁾	4.309,00	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	3.258,00	22000	3.258,00	22000	4.483,00	22000 ¹⁾	4.483,00	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	3.357,00	24000	3.357,00	24000	4.483,00	24000 ¹⁾	4.483,00	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	3.357,00	25000	3.357,00	25000	4.483,00	25000 ¹⁾	4.483,00	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	3.486,00	26000	3.486,00	26000	4.483,00	26000 ¹⁾	4.483,00	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾	4.483,00	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	3.486,00	28000	3.486,00	28000	4.668,00	28000 ¹⁾	4.668,00	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	3.646,00	30000	3.646,00	30000	4.668,00	30000 ¹⁾	4.668,00	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾	4.668,00	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	3.774,00	32000	3.774,00	32000	4.881,00	32000 ¹⁾	4.881,00	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾	4.881,00	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	3.953,00	35000	3.953,00	35000	5.339,00	35000 ¹⁾	5.339,00	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	4.181,00	40000	4.181,00	40000	5.339,00	40000 ¹⁾	5.339,00	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾	5.339,00	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	4.181,00	42000	4.181,00	42000	5.799,00	42000 ¹⁾	5.799,00	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	4.280,00	50000	4.280,00	50000	5.799,00	50000 ¹⁾	5.799,00	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾	5.799,00	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	4.817,00	54000 ¹⁾	4.817,00	54000 ¹⁾	6.431,00	54000 ¹⁾	6.431,00	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾	6.431,00	xxxx ¹⁾
P						●		●				●
M												
K						●						●
N						○				●		
S												
H												
O										○		

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

→ v. side 70-72

i Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 24,12 H7 → artikelnr. 40 539 2412)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).
Alle hoveder fås også som faste hoveder (ikke justerbare) på forespørgsel.

i → Side 96+97
Her finder du monteringsvejledning.

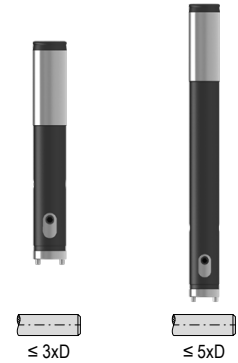
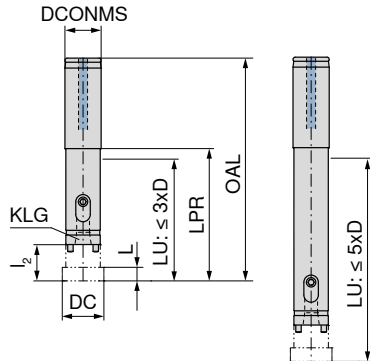
i → Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

REAMAX TS – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:

Holder komplet inkl. antræksbolt, dog uden udskifteligt hoved



DC mm	KOMET-nr.	KLK	OAL mm	l ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	40 501 ... DKK U3/4E	40 503 ... DKK U3/4E
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	3.277,00	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5	3.399,00	02299
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	3.399,00	02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5	3.483,00	02799
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	3.618,00	03599
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4	3.618,00	03599
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	4.129,00	04299
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5	4.129,00	04299
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	4.263,00	05299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6	4.263,00	05299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	4.397,00	06599
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10	4.397,00	06599
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13		
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13		

Værktøj må ikke krympes!

Reserve dele	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Reamax TS antræksbolt
DC	80 397 ... DKK Y7	80 950 ... DKK Y7	40 900 ... DKK U3/4E
18,00 - 19,99			88,00 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	T08 - IP	88,00 00200
22,00 - 26,99	SW3		88,00 00300
27,00 - 34,99	SW3		88,00 00400
35,00 - 41,99	SW3		122,00 00500
42,00 - 51,99	SW4		122,00 00500
52,00 - 65,00	SW5		122,00 00700

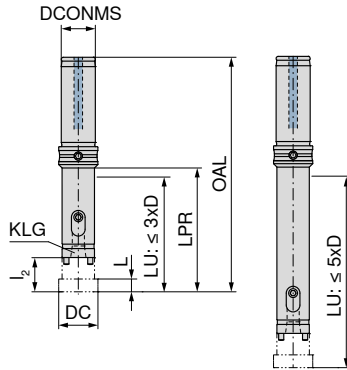
→ Side 96+97
Her finder du monteringsvejledning.

REAMAX TS – Holder

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

Leveringsomfang:

Holder komplet inkl. antræksbolt, dog uden udskifteligt hoved





DC mm	KOMET-nr.	KLG	OAL mm	l ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	40 504 ...		40 506 ...	
									DKK U3/4E		DKK U3/4E	
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	4.397,00	02099	4.677,00	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5				
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	4.446,00	02299	4.822,00	02299
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5				
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	4.555,00	02799	4.958,00	02799
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4				
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	4.787,00	03599	4.958,00	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	5.821,00	04299		
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6			5.932,00	04299

Værktøj må ikke krympes!

Reserve dele DC		80 397 ...		80 950 ...		40 900 ...	
		DKK Y7		DKK Y7		DKK U3/4E	
18,00 - 19,99						88,00	00100
20,00 - 21,99	SW2,5	38,00	025	61,00	039	88,00	00200
22,00 - 26,99	SW3	37,00	030			88,00	00300
27,00 - 34,99	SW3	37,00	030			88,00	00400
35,00 - 41,99	SW3	37,00	030			122,00	00500

→ Side 96+97
Her finder du monteringsvejledning.

REAMAX – Guide

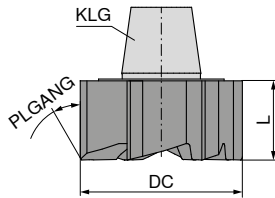
		Ø 12,5 – 40 mm						
Artikel-nr.		40 536 ...	40 525 ...	40 560 ...	40 551 ...	40 570 ...	40 505 ...	
KOMET-nr.		640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71	
Indløbsgeometri		ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	
Indløbsvinkel		25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	
Type/belægning		DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC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

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

REAMAX – Udskiftelige rivalhoveder

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

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



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

DC _{H7} mm	L mm	ZEP	ZEFP	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
					DKK	U3/4E	DKK	U3/4E	DKK	U3/4E	DKK	U3/4E	DKK	U3/4E	DKK	U3/4E
12,50 - 14,99	9	6	6	1	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	6	1	2.115,00	15000 ¹⁾	2.115,00	15000	2.115,00	15000 ¹⁾	2.115,00	15000 ¹⁾	2.115,00	15000	2.115,00	150
15,01 - 15,99	9	6	6	1	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾	2.557,00	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	6	2	2.433,00	160	2.433,00	16000	2.433,00	16000 ¹⁾	2.433,00	160	2.433,00	16000	2.433,00	160
16,01 - 17,99	9	6	6	2	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	6	2	2.463,00	180	2.463,00	18000	2.463,00	18000 ¹⁾	2.463,00	180	2.463,00	18000	2.463,00	180
18,01 - 19,99	9	6	6	2	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	6	2	2.513,00	200	2.513,00	20000	2.513,00	20000 ¹⁾	2.513,00	200	2.513,00	20000	2.513,00	200
20,01 - 21,99	9	6	6	2	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾	2.919,00	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	8	3	2.573,00	220	2.573,00	22000	2.573,00	22000 ¹⁾	2.573,00	220	2.573,00	22000	2.573,00	220
22,01 - 23,99	9	8	8	3	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	8	3	2.661,00	24000 ¹⁾	2.661,00	24000	2.661,00	24000 ¹⁾	2.661,00	24000 ¹⁾	2.661,00	24000	2.661,00	240
24,01 - 24,99	9	8	8	3	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	8	3	2.771,00	250	2.771,00	25000	2.771,00	25000 ¹⁾	2.771,00	250	2.771,00	25000	2.771,00	250
25,01 - 25,99	9	8	8	3	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾	3.154,00	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	8	4	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	8	4	2.871,00	280	2.871,00	28000	2.871,00	28000 ¹⁾	2.871,00	280	2.871,00	28000	2.871,00	280
28,01 - 29,99	9	8	8	4	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	8	4	3.010,00	300	3.010,00	30000	3.010,00	30000 ¹⁾	3.010,00	300	3.010,00	30000	3.010,00	300
30,01 - 32,00	9	8	8	4	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾	3.614,00	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	8	5	4.098,00	xxxx ¹⁾	4.098,00	xxxx ¹⁾	4.098,00	xxxx ¹⁾	4.098,00	xxxx ¹⁾	4.098,00	xxxx ¹⁾	4.098,00	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	8	5	3.188,00	400	3.188,00	40000	3.188,00	40000 ¹⁾	3.188,00	400	3.188,00	40000	3.188,00	400
P					●		●		●		●		●		○	
M							●									
K					○						●		●		○	
N									●		○				●	
S																
H							●									
O									○							

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel / Mindste bestilling 2 stk. → v. side 73-75

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

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

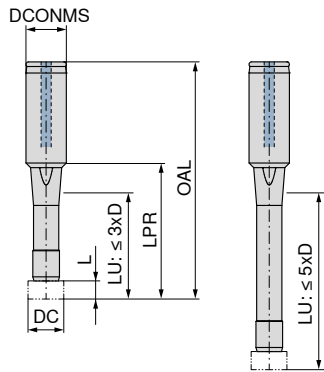
→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

REAMAX – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse

Leveringsomfang:

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

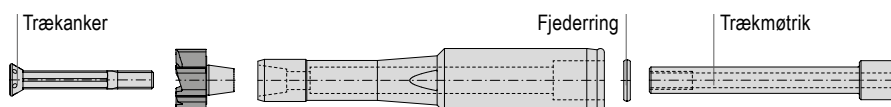


DC mm	KOMET-nr.	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	40 590 ... DKK U3/4E	40 591 ... DKK U3/4E
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5	3.240,00	016 ¹⁾
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5	3.240,00	016 ¹⁾
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7	3.385,00	022
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7	3.385,00	022
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12	3.605,00	026
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12	3.605,00	026
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20	3.727,00	032
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20	3.727,00	032
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28	4.263,00	040
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28	4.263,00	040

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

Værktøj må ikke krympes!

Reserve dele DC	Trækmøtrik 5xD		Trækmøtrik 3xD		Trækanker		Fjederring	
	DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E		DKK U3/4E	
12,50 - 15,99			441,00	101	1.121,00	001	10,00	301
12,50 - 15,99	452,00	107			1.121,00	001	10,00	301
16,00 - 21,99			441,00	102	1.121,00	002	10,00	302
16,00 - 21,99	452,00	108			1.121,00	002	10,00	302
22,00 - 25,99			516,00	103	1.169,00	003	10,00	303
22,00 - 25,99	532,00	109			1.169,00	003	10,00	303
26,00 - 32,00			594,00	104	1.230,00	004	10,00	303
26,00 - 32,00	612,00	110			1.230,00	004	10,00	303
32,01 - 40,00			672,00	106	1.328,00	005	10,00	304
32,01 - 40,00	692,00	112			1.328,00	005	10,00	304



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

MultiChange – Produktoversigt

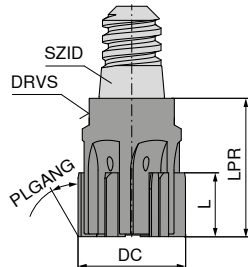
Det yderst stabile system "MultiChange" med udskiftelige borspidser giver mulighed for et ekstremt hurtigt værktøjsskift. Med sin høje stabilitet og rundløbsnøjagtighed er systemet med udskiftelige borspidser samtidigt det mest præcise system på markedet. På de efterfølgende sider ses udskiftelige hoveder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

Udskiftelige hoveder	
<p>→ Kapitel 2, Hårdmetal bor</p> <p>HM NC-forbor</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm NOF 2</p> <p>SIG 90° SIG 120° SIG 142°</p>	Side 2 107
<p>→ Kapitel 4, Rivaler og forsænkere</p> <p>Udskiftelige rivalhoveder</p> <p>Ø 8,00 – 30,20 mm</p> <p>Gennemgående hul</p> <p>Ø 12,20 – 30,20 mm</p> <p>Bundhul</p>	Side 4 18 + 4 19
<p>→ Kapitel 14, Hårdmetal fræsere</p> <p>HM-hjørnefræsere</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4</p> <p>Type PCR-UNI Type PCR-ALU Type N</p> <p>HM-torusfræsere</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4</p> <p>Type W Type N</p> <p>HM-skrub-sletfræsere</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6</p> <p>Type NF</p> <p>HM-sletfræsere</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Type N</p> <p>HM-radiusfræsere</p> <p>Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4</p> <p>Type N</p> <p>HM-High Feed fræsere</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Type N</p> <p>HM-konkav radius fræsere</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Type N</p> <p>HM-afgratningsfræsere</p> <p>Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6</p> <p>Type N Type N</p>	Side 14 198 – 14 202
NOF / ZEFP = Antal skær	

Holder	
<p>→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør</p> <p>Side 16 259 – 16 261</p> <p>OAL 60 – 90 mm</p> <p>konisk 87°/ stål cylindrisk*/ stål</p> <p>OAL 85 – 120 mm</p> <p>konisk 87°/ stål cylindrisk*/ stål</p> <p>konisk 87°/HM cylindrisk*/HM</p> <p>OAL 110 – 150 mm</p> <p>konisk 87°/HM cylindrisk*/HM</p> <p>OAL 150 – 200 mm</p> <p>konisk 87°/HM cylindrisk*/ stål cylindrisk*/HM</p> <p>OAL 200 – 250 mm</p> <p>cylindrisk*/ stål cylindrisk*/HM</p>	
* kun betinget egnet til fræsning	

MultiChange – Udskiftelige rivalhoveder

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



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

DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 210 ...		40 220 ...		40 240 ...	
							DKK U3		DKK U3		DKK U3	
8,00	06	8	18	4	6	5,0	1.649,00	080	1.649,00	080	1.488,00	080 ¹⁾
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	1.797,00	xxxx ¹⁾	1.797,00	xxxx ²⁾	1.625,00	xxxx ¹⁾
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	2.030,00	xxxx ¹⁾	2.030,00	xxxx ²⁾	1.829,00	xxxx ¹⁾
10,00	06	8	18	6	8	5,0	1.882,00	100	1.882,00	100	1.679,00	100 ¹⁾
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	2.030,00	xxxx ¹⁾	2.030,00	xxxx ²⁾	1.829,00	xxxx ¹⁾
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	2.030,00	xxxx ¹⁾	2.030,00	xxxx ²⁾	1.829,00	xxxx ¹⁾
12,00	08	8	20	6	8	12,5	1.882,00	120	1.882,00	120	1.679,00	120 ¹⁾
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	2.030,00	xxxx ¹⁾	2.030,00	xxxx ²⁾	1.829,00	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	2.169,00	xxxx ¹⁾	2.169,00	xxxx ²⁾	1.946,00	xxxx ¹⁾
14,00	10	8	22	6	10	15,0	1.987,00	140	1.987,00	140	1.797,00	140 ¹⁾
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	2.169,00	xxxx ¹⁾	2.169,00	xxxx ²⁾	1.946,00	xxxx ¹⁾
16,00	10	8	22	6	10	15,0	1.987,00	160	1.987,00	160	1.797,00	160 ¹⁾
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	2.169,00	xxxx ¹⁾	2.169,00	xxxx ²⁾	1.946,00	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	2.169,00	xxxx ¹⁾	2.169,00	xxxx ²⁾	1.946,00	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	2.264,00	xxxx ¹⁾	2.264,00	xxxx ²⁾	2.030,00	xxxx ¹⁾
18,00	12	12	26	6	13	20,0	2.094,00	180	2.094,00	180	1.882,00	180 ¹⁾
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	2.264,00	xxxx ¹⁾	2.264,00	xxxx ²⁾	2.030,00	xxxx ¹⁾
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	2.264,00	xxxx ¹⁾	2.264,00	xxxx ²⁾	2.030,00	xxxx ¹⁾
20,00	12	12	26	6	16	20,0	2.094,00	200	2.094,00	200	1.882,00	200 ¹⁾
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	2.264,00	xxxx ¹⁾	2.264,00	xxxx ²⁾	2.030,00	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	2.370,00	xxxx ¹⁾	2.370,00	xxxx ²⁾	2.127,00	xxxx ¹⁾
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	2.370,00	xxxx ¹⁾	2.370,00	xxxx ²⁾	2.127,00	xxxx ¹⁾
22,00	16	12	26	6	16	25,0	2.189,00	220	2.189,00	220	1.946,00	220 ¹⁾
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	2.370,00	xxxx ¹⁾	2.370,00	xxxx ²⁾	2.127,00	xxxx ¹⁾
24,00	16	12	26	6	16	25,0	2.189,00	240	2.189,00	240	1.946,00	240 ¹⁾
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	2.370,00	xxxx ¹⁾	2.370,00	xxxx ²⁾	2.127,00	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	19	25,0	2.317,00	250	2.317,00	250	2.105,00	250 ¹⁾
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	19	25,0	2.317,00	260	2.317,00	260	2.105,00	260 ¹⁾
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	21	25,0	2.317,00	280	2.317,00	280	2.105,00	280 ¹⁾
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0	2.796,00	xxxx ¹⁾	2.796,00	xxxx ²⁾	2.530,00	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	2.796,00	xxxx ¹⁾	2.796,00	xxxx ²⁾	2.530,00	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	24	25,0	2.572,00	300	2.572,00	300	2.317,00	300 ¹⁾
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	2.796,00	xxxx ¹⁾	2.796,00	xxxx ²⁾	2.530,00	xxxx ¹⁾

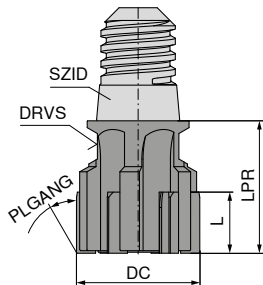
1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 12 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk. → v. side 76
 2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 23 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

i Ved xxxx angives den ønskede diameter i H7 ved bestilling (f.eks. 10,89 H7 → artikelnr. 40 210 1089)!
 Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 8,5^{+0,025} eller 11 N7).

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

MultiChange – Udskiftelige rivalhoveder

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



Med lige noter PLGANG 60° CERMET Bundhul
Med lige noter PLGANG 60° HM Bundhul
Med lige noter PLGANG 60° HM Bundhul

DC H7 mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 211 ...		40 221 ...		40 241 ...	
							DKK U3		DKK U3		DKK U3	
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0	2.030,00	xxxx ¹⁾	2.030,00	xxxx ²⁾	1.829,00	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0	2.169,00	xxxx ¹⁾	2.169,00	xxxx ²⁾	1.946,00	xxxx ¹⁾
14,00	06	8	22	6	6	5,0	1.987,00	140	1.987,00	140	1.797,00	140 ¹⁾
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0	2.169,00	xxxx ¹⁾	2.169,00	xxxx ²⁾	1.946,00	xxxx ¹⁾
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5	2.169,00	xxxx ¹⁾	2.105,00	xxxx ²⁾	1.946,00	xxxx ¹⁾
16,00	08	8	22	6	8	12,5	1.987,00	160	1.987,00	160	1.797,00	160 ¹⁾
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5	2.169,00	xxxx ¹⁾	2.169,00	xxxx ²⁾	1.946,00	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0	2.264,00	xxxx ¹⁾	2.264,00	xxxx ²⁾	2.030,00	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0	2.264,00	xxxx ¹⁾	2.264,00	xxxx ²⁾	2.030,00	xxxx ¹⁾
18,00	10	12	26	6	10	15,0	2.094,00	180	2.094,00	180	1.882,00	180 ¹⁾
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0	2.264,00	xxxx ¹⁾	2.264,00	xxxx ²⁾	2.030,00	xxxx ¹⁾
20,00	10	12	26	6	10	15,0	2.094,00	200	2.094,00	200	1.882,00	200 ¹⁾
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0	2.264,00	xxxx ¹⁾	2.264,00	xxxx ²⁾	2.030,00	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0	2.370,00	xxxx ¹⁾	2.370,00	xxxx ²⁾	2.127,00	xxxx ¹⁾
22,00	12	12	26	6	13	20,0	2.189,00	220	2.189,00	220	1.946,00	220 ¹⁾
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0	2.370,00	xxxx ¹⁾	2.370,00	xxxx ²⁾	2.127,00	xxxx ¹⁾
24,00	12	12	26	6	13	20,0	2.189,00	240	2.189,00	240	1.946,00	240 ¹⁾
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0	2.370,00	xxxx ¹⁾	2.370,00	xxxx ²⁾	2.127,00	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	16	25,0	2.317,00	250	2.317,00	250	2.105,00	250 ¹⁾
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	16	25,0	2.317,00	260	2.317,00	260	2.105,00	260 ¹⁾
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	16	25,0	2.317,00	280	2.317,00	280	2.105,00	280 ¹⁾
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0	2.539,00	xxxx ¹⁾	2.539,00	xxxx ²⁾	2.275,00	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0	2.796,00	xxxx ¹⁾	2.796,00	xxxx ²⁾	2.530,00	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0	2.796,00	xxxx ¹⁾	2.712,00	xxxx ²⁾	2.530,00	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	16	25,0	2.572,00	300	2.572,00	300	2.317,00	300 ¹⁾
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0	2.796,00	xxxx ¹⁾	2.796,00	xxxx ²⁾	2.530,00	xxxx ¹⁾
P								●		●		
M										●		
K								●				
N												●
S												
H												
O												

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 12 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk. → v. side 76
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid 23 arbejdsdage / Mindste bestilling 2 stk.

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

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

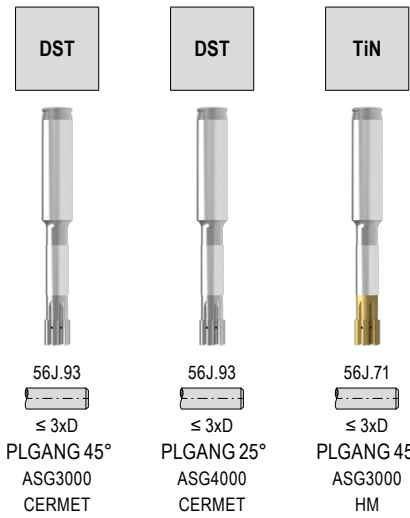
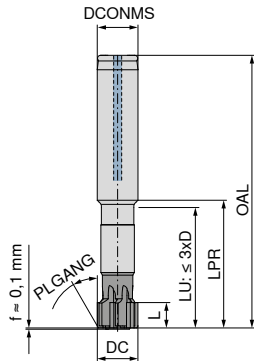
Monomax – Guide

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

● = Hovedanvendelse
○ = Sekundær anvendelse

Monomax – High Speed rivaler, kort

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



Gennemgående hul Gennemgående hul Gennemgående hul

40 625 ...		40 635 ...		40 605 ...	
DKK		DKK		DKK	
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
2.901,00	060	2.901,00	060	2.901,00	060
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
3.010,00	080	3.010,00	080	3.010,00	080
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
3.258,00	100	3.258,00	100	3.258,00	100
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
3.357,00	120	3.357,00	120	3.357,00	120
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
3.596,00	140	3.596,00	140	3.596,00	140
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
3.685,00	150	3.685,00	150	3.685,00	150
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
3.774,00	160	3.774,00	160	3.774,00	160
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
4.032,00	180	4.032,00	180	4.032,00	180
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾
4.350,00	200	4.350,00	200	4.350,00	200
6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾

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

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

→ v. side 77–80

Værktøj må ikke krympes!

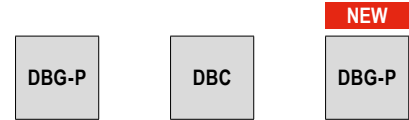
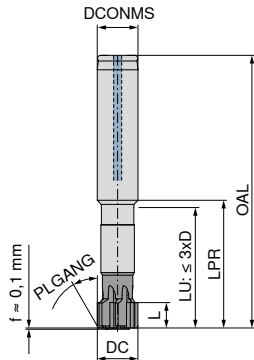
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 635 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5 ^{+0,025} eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Monomax – High Speed rivaler, kort

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



DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56J.65	56J.17	56J.65
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Gennemgående hul	Gennemgående hul	Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 652 ...		40 648 ...		40 656 ...	
							DKK	U3/4E	DKK	U3/4E	DKK	U3/4E
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	35	40	85	12	4	2.901,00	06000	3.526,00	06000 ¹⁾	2.901,00	06000
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	35	40	85	12	4	3.010,00	08000	3.526,00	08000 ¹⁾	3.010,00	08000
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	45	50	95	12	6	3.258,00	10000	4.061,00	10000 ¹⁾	3.258,00	10000
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	45	50	95	12	6	3.357,00	12000	4.061,00	12000 ¹⁾	3.357,00	12000
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	45	50	95	12	6	3.596,00	14000	4.061,00	14000 ¹⁾	3.596,00	14000
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	45	50	95	12	6	3.685,00	15000	4.061,00	15000 ¹⁾	3.685,00	15000
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	45	50	100	16	6	3.774,00	16000	4.991,00	16000 ¹⁾	3.774,00	16000
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	45	50	100	16	6	4.032,00	18000	4.991,00	18000 ¹⁾	4.032,00	18000
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	55	60	120	20	6	4.350,00	20000	6.058,00	20000 ¹⁾	4.350,00	20000
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾

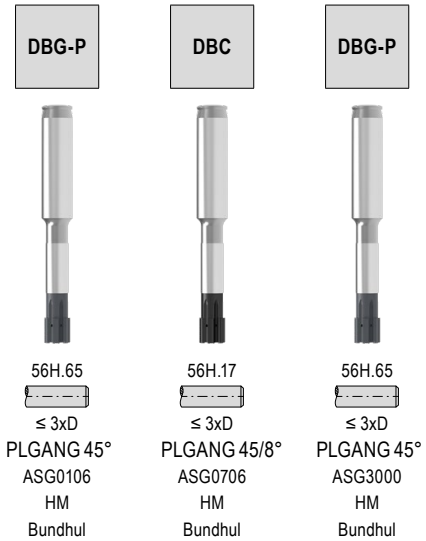
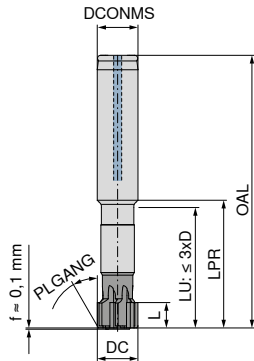
P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel / Mindste bestilling 2 stk. → v. side 77-80

- Værktøj må ikke krympes!
- Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 652 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).
- En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.
- Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Monomax – High Speed rivaler, kort

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



40 644 ...		40 640 ...		40 657 ...	
DKK	U3/4E	DKK	U3/4E	DKK	U3/4E
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
3.526,00	06000 ¹⁾	3.526,00	06000 ¹⁾	3.526,00	06000 ¹⁾
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
3.526,00	08000 ¹⁾	3.526,00	08000 ¹⁾	3.526,00	08000 ¹⁾
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	10000 ¹⁾	4.061,00	10000 ¹⁾	4.061,00	10000 ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	12000 ¹⁾	4.061,00	12000 ¹⁾	4.061,00	12000 ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	14000 ¹⁾	4.061,00	14000 ¹⁾	4.061,00	14000 ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	15000 ¹⁾	4.061,00	15000 ¹⁾	4.061,00	15000 ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
4.991,00	16000 ¹⁾	4.991,00	16000 ¹⁾	4.991,00	16000 ¹⁾
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
4.991,00	18000 ¹⁾	4.991,00	18000 ¹⁾	4.991,00	18000 ¹⁾
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾
6.058,00	20000 ¹⁾	6.058,00	20000 ¹⁾	6.058,00	20000 ¹⁾
6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

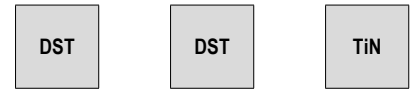
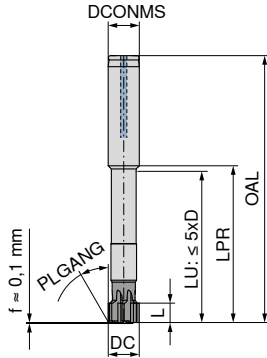
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	•	•
O	•	•

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel / Mindste bestilling 2 stk. → v. side 77-80

- Værktøj må ikke krympes!**
- Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 644 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).
- En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.
- Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Monomax – High Speed rivaler, lang

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



56R.93
≤ 5xD
PLGANG 45°
ASG3000
CERMET

Gennemgående hul



56R.93
≤ 5xD
PLGANG 25°
ASG4000
CERMET

Gennemgående hul



56R.71
≤ 5xD
PLGANG 45°
ASG3000
HM

Gennemgående hul

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

40 626 ...		40 636 ...		40 606 ...	
DKK		DKK		DKK	
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
2.901,00	060	2.901,00	060	2.901,00	060
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
3.010,00	080	3.010,00	080	3.010,00	080
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
3.258,00	100	3.258,00	100	3.258,00	100
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
3.357,00	120	3.357,00	120	3.357,00	120
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
3.596,00	140	3.596,00	140	3.596,00	140
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
3.685,00	150	3.685,00	150	3.685,00	150
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
3.774,00	160	3.774,00	160	3.774,00	160
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
4.032,00	180	4.032,00	180	4.032,00	180
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾
4.350,00	200	4.350,00	200	4.350,00	200
6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾

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

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

→ v. side 77-80

Værktøj må ikke krympes!

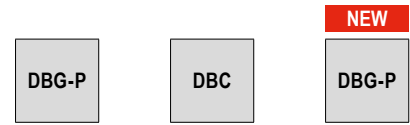
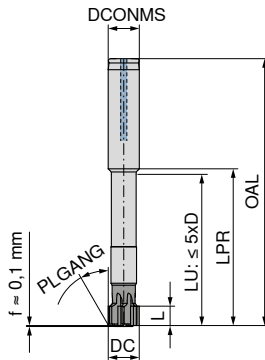
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 636 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Monomax – High Speed rivaler, lang

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



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

Gennemgående hul Gennemgående hul Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 653 ...		40 649 ...		40 666 ...	
							DKK	U3/4E	DKK	U3/4E	DKK	U3/4E
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
6,00	9,5	80	85	130	12	4	2.901,00	06000	3.526,00	06000 ¹⁾	2.901,00	06000
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
8,00	9,5	80	85	130	12	4	3.010,00	08000	3.526,00	08000 ¹⁾	3.010,00	08000
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
10,00	9,5	110	115	160	12	6	3.258,00	10000	4.507,00	10000 ¹⁾	3.258,00	10000
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
12,00	9,5	110	115	160	12	6	3.357,00	12000	4.507,00	12000 ¹⁾	3.357,00	12000
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
14,00	9,5	110	115	160	12	6	3.596,00	14000	4.507,00	14000 ¹⁾	3.596,00	14000
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
15,00	9,5	110	115	160	12	6	3.685,00	15000	4.507,00	15000 ¹⁾	3.685,00	15000
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
16,00	9,5	125	130	180	16	6	3.774,00	16000	4.991,00	16000 ¹⁾	3.774,00	16000
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
18,00	9,5	125	130	180	16	6	4.032,00	18000	4.991,00	18000 ¹⁾	4.032,00	18000
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾
20,00	9,5	135	140	200	20	6	4.350,00	20000	6.058,00	20000 ¹⁾	4.350,00	20000
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

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

→ v. side 77-80

Værktøj må ikke krympes!

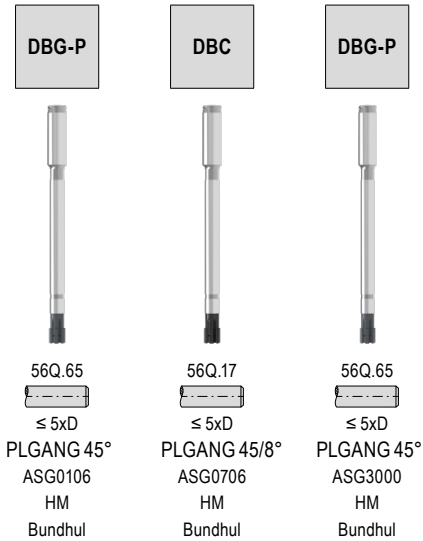
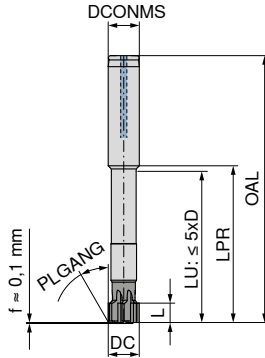
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 653 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Monomax – High Speed rivaler, lang

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



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

40 645 ...		40 641 ...		40 665 ...	
DKK		DKK		DKK	
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
3.526,00	06000 ¹⁾	3.526,00	06000 ¹⁾	3.526,00	06000 ¹⁾
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
3.526,00	08000 ¹⁾	3.526,00	08000 ¹⁾	3.526,00	08000 ¹⁾
3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾	3.526,00	xxxx ¹⁾
4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾	4.061,00	xxxx ¹⁾
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
4.507,00	10000 ¹⁾	4.507,00	10000 ¹⁾	4.507,00	10000 ¹⁾
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
4.507,00	12000 ¹⁾	4.507,00	12000 ¹⁾	4.507,00	12000 ¹⁾
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
4.507,00	14000 ¹⁾	4.507,00	14000 ¹⁾	4.507,00	14000 ¹⁾
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
4.507,00	15000 ¹⁾	4.507,00	15000 ¹⁾	4.507,00	15000 ¹⁾
4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾	4.507,00	xxxx ¹⁾
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
4.991,00	16000 ¹⁾	4.991,00	16000 ¹⁾	4.991,00	16000 ¹⁾
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
4.991,00	18000 ¹⁾	4.991,00	18000 ¹⁾	4.991,00	18000 ¹⁾
4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾	4.991,00	xxxx ¹⁾
6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾
6.058,00	20000 ¹⁾	6.058,00	20000 ¹⁾	6.058,00	20000 ¹⁾
6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾	6.058,00	xxxx ¹⁾

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

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

→ v. side 77–80

Værktøj må ikke krympes!

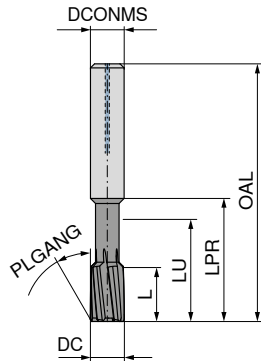
Ved xxxx angives den ønskede Ø i H7 ved bestilling (f.eks. 15,89 H7 → artikelnr. 40 645 1589)!
Alle andre diametre og toleranceklasser er mulige på forespørgsel (f.eks. 18,5^{+0,025} eller 18 N7).

En detaljeret justeringsvejledning kan downloades ved artiklen i onlineshoppen.

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

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



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

4

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	

40 483 ...
DKK
U4/4R
1.016,00 04000
1.031,00 05000
1.054,00 06000
1.101,00 07000
1.101,00 08000
1.554,00 09000
1.554,00 10000
2.063,00 11000
2.063,00 12000
3.059,00 16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

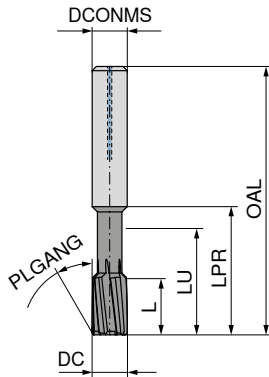
→ v_c side 83

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

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

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



51P.57



Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

40 489 ...

DKK	
U4/4R	
1.271,00	xxxxx ¹⁾
1.077,00	03970
1.077,00	03980
1.077,00	03990
1.077,00	04000
1.077,00	04010
1.077,00	04020
1.077,00	04030
1.271,00	xxxxx ¹⁾
1.290,00	xxxxx ¹⁾
1.101,00	04970
1.101,00	04980
1.101,00	04990
1.101,00	05000
1.101,00	05010
1.101,00	05020
1.101,00	05030
1.271,00	xxxxx ¹⁾
1.109,00	05970
1.109,00	05980
1.109,00	05990
1.109,00	06000
1.109,00	06010
1.109,00	06020
1.109,00	06030
1.271,00	xxxxx ¹⁾
1.357,00	xxxxx ¹⁾
1.162,00	07970
1.162,00	07980
1.162,00	07990
1.162,00	08000
1.162,00	08010
1.162,00	08020
1.162,00	08030

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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. side 83



→ Side 101

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



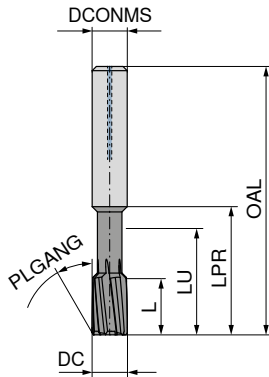
→ Side 100

Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

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

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



51P.57



Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM
Gennemgående hul

4

40 489 ...

DKK	
U4/4R	
1.357,00	xxxxx ¹⁾
1.685,00	xxxxx ¹⁾
1.655,00	09970
1.655,00	09980
1.655,00	09990
1.655,00	10000
1.655,00	10010
1.655,00	10020
1.655,00	10030
1.685,00	xxxxx ¹⁾
2.540,00	xxxxx ¹⁾
2.201,00	11970
2.201,00	11980
2.201,00	11990
2.201,00	12000
2.201,00	12010
2.201,00	12020
2.201,00	12030
2.540,00	xxxxx ¹⁾
2.964,00	xxxxx ¹⁾
3.378,00	xxxxx ¹⁾
3.815,00	xxxxx ¹⁾
4.063,00	xxxxx ¹⁾
4.314,00	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) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel

→ v. side 83



→ Side 101

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

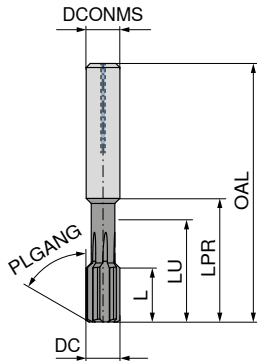


→ Side 100

Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

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



51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 481 ...

DKK	
U4/4R	
847,00	04000
862,00	05000
901,00	06000
947,00	07000
947,00	08000
1.355,00	09000
1.355,00	10000
1.801,00	11000
1.801,00	12000
2.738,00	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	○

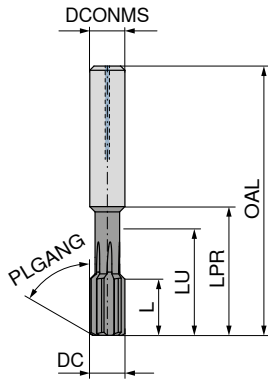
→ v_c side 83

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

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

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



51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

4

40 488 ...

DKK	
U4/4R	
1.058,00	xxxxx ¹⁾
908,00	03970
908,00	03980
908,00	03990
908,00	04000
908,00	04010
908,00	04020
908,00	04030
1.058,00	xxxxx ¹⁾
1.088,00	xxxxx ¹⁾
931,00	04970
931,00	04980
931,00	04990
931,00	05000
931,00	05010
931,00	05020
931,00	05030
1.088,00	xxxxx ¹⁾
947,00	05970
947,00	05980
947,00	05990
947,00	06000
947,00	06010
947,00	06020
947,00	06030
1.088,00	xxxxx ¹⁾
1.174,00	xxxxx ¹⁾
993,00	07970
993,00	07980
993,00	07990
993,00	08000
993,00	08010
993,00	08020
993,00	08030

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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. side 83



→ Side 101

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



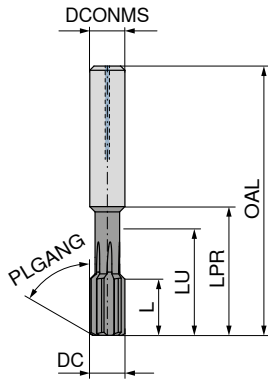
→ Side 100

Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrival, kort

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

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



51M.57

Med lige noter
PLGANG 60°
ASG2110
HM
Bundhul

40 488 ...

DKK	
U4/4R	
1.174,00	xxxxx ¹⁾
1.492,00	xxxxx ¹⁾
1.447,00	09970
1.447,00	09980
1.447,00	09990
1.447,00	10000
1.447,00	10010
1.447,00	10020
1.447,00	10030
1.492,00	xxxxx ¹⁾
2.261,00	xxxxx ¹⁾
1.932,00	11970
1.932,00	11980
1.932,00	11990
1.932,00	12000
1.932,00	12010
1.932,00	12020
1.932,00	12030
2.261,00	xxxxx ¹⁾
2.628,00	xxxxx ¹⁾
3.041,00	xxxxx ¹⁾
3.433,00	xxxxx ¹⁾
3.641,00	xxxxx ¹⁾
3.945,00	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) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel

→ v. side 83



→ Side 101

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

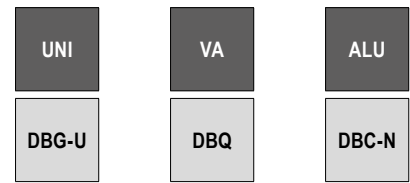
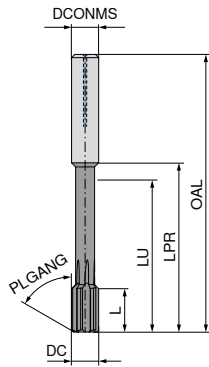


→ Side 100

Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



52P.57
Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM

Gennemgående hul



52S.44
Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2231
HM

Gennemgående hul



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

Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
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 ...		40 401 ...		40 471 ...	
DKK		DKK		DKK	
U4/4R		U4/4R		U4/4R	
1.311,00	04000	1.440,00	04000	1.440,00	04000 ¹⁾
1.331,00	05000	1.461,00	05000	1.461,00	05000 ¹⁾
1.361,00	06000	1.490,00	06000	1.490,00	06000 ¹⁾
1.420,00	07000	1.560,00	07000	1.560,00	07000 ¹⁾
1.420,00	08000	1.560,00	08000	1.560,00	08000 ¹⁾
2.006,00	09000	2.215,00	09000	2.215,00	09000 ¹⁾
2.006,00	10000	2.215,00	10000	2.215,00	10000 ¹⁾
2.661,00	11000	2.920,00	11000	2.920,00	11000 ¹⁾
2.661,00	12000	2.920,00	12000	2.920,00	12000 ¹⁾
3.496,00	16000	3.844,00	16000	3.844,00	16000 ¹⁾

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

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

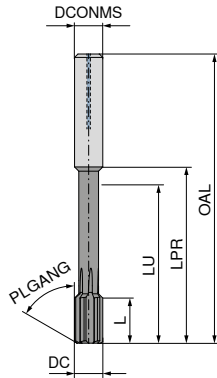
→ v_c side 81+82

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							DKK	U4/4R	DKK	U4/4R	DKK	U4/4R	DKK	U4/4R	DKK	U4/4R
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	1.639,00	xxxxx ²⁾	1.677,00	xxxxx ¹⁾	1.677,00	xxxxx ¹⁾	1.677,00	xxxxx ¹⁾	1.677,00	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6										
3,97	12	28	32	60	4	4	1.391,00	03970	1.530,00	03970 ¹⁾	1.677,00	03970 ¹⁾	1.677,00	03970 ¹⁾	1.677,00	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6										
3,98	12	28	32	60	4	4	1.391,00	03980	1.530,00	03980 ¹⁾	1.677,00	03980 ¹⁾	1.677,00	03980 ¹⁾	1.677,00	03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6										
3,99	12	28	32	60	4	4	1.391,00	03990	1.530,00	03990 ¹⁾	1.677,00	03990 ¹⁾	1.677,00	03990 ¹⁾	1.677,00	03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6										
4,00	12	28	32	60	4	4	1.391,00	04000	1.530,00	04000 ¹⁾	1.677,00	04000 ¹⁾	1.677,00	04000 ¹⁾	1.677,00	04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6										
4,01	12	28	32	60	4	4	1.391,00	04010	1.530,00	04010 ¹⁾	1.677,00	04010 ¹⁾	1.677,00	04010 ¹⁾	1.677,00	04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6										
4,02	12	28	32	60	4	4	1.391,00	04020	1.530,00	04020 ¹⁾	1.677,00	04020 ¹⁾	1.677,00	04020 ¹⁾	1.677,00	04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6										
4,03	12	28	32	60	4	4	1.391,00	04030	1.530,00	04030 ¹⁾	1.677,00	04030 ¹⁾	1.677,00	04030 ¹⁾	1.677,00	04040 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6										
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	1.639,00	xxxxx ²⁾	1.677,00	xxxxx ¹⁾	1.677,00	xxxxx ¹⁾	1.677,00	xxxxx ¹⁾	1.677,00	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6										
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	1.664,00	xxxxx ²⁾	1.738,00	xxxxx ¹⁾	1.738,00	xxxxx ¹⁾	1.738,00	xxxxx ¹⁾	1.738,00	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6										
4,97	12	35	40	76	6	4	1.420,00	04970	1.560,00	04970 ¹⁾	1.738,00	04970 ¹⁾	1.738,00	04970 ¹⁾	1.738,00	04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6										
4,98	12	35	40	76	6	4	1.420,00	04980	1.560,00	04980 ¹⁾	1.738,00	04980 ¹⁾	1.738,00	04980 ¹⁾	1.738,00	04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6										
4,99	12	35	40	76	6	4	1.420,00	04990	1.560,00	04990 ¹⁾	1.738,00	04990 ¹⁾	1.738,00	04990 ¹⁾	1.738,00	04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6										
5,00	12	35	40	76	6	4	1.420,00	05000	1.560,00	05000 ¹⁾	1.738,00	05000 ¹⁾	1.738,00	05000 ¹⁾	1.738,00	05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6										
5,01	12	35	40	76	6	4	1.420,00	05010	1.560,00	05010 ¹⁾	1.738,00	05010 ¹⁾	1.738,00	05010 ¹⁾	1.738,00	05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6										
5,02	12	35	40	76	6	4	1.420,00	05020	1.560,00	05020 ¹⁾	1.738,00	05020 ¹⁾	1.738,00	05020 ¹⁾	1.738,00	05020 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6										

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

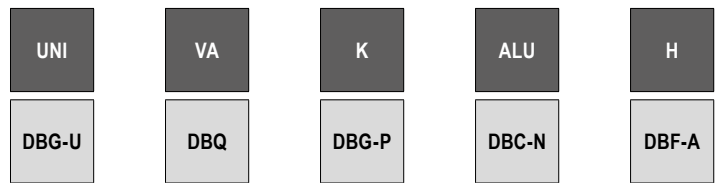
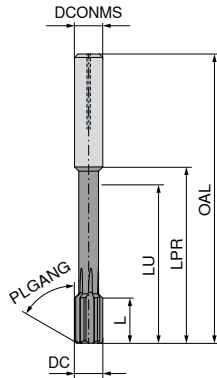
→ Side 101
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...	
							DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	
5,02	12	35	40	76	6	6						
5,03	12	35	40	76	6	4	1.420,00	05030	1.560,00	05030 ¹⁾	1.738,00	05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6			1.738,00	05030 ¹⁾		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	1.664,00	xxxxx ²⁾	1.738,00	xxxxx ¹⁾	1.738,00	xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			1.738,00	xxxxx ¹⁾		
5,97	12	35	40	76	6	4	1.431,00	05970	1.580,00	05970 ¹⁾	1.738,00	05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6			1.738,00	05970 ¹⁾		
5,98	12	35	40	76	6	4	1.431,00	05980	1.580,00	05980 ¹⁾	1.738,00	05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6			1.738,00	05980 ¹⁾		
5,99	12	35	40	76	6	4	1.431,00	05990	1.580,00	05990 ¹⁾	1.738,00	05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6			1.738,00	05990 ¹⁾		
6,00	12	35	40	76	6	4	1.431,00	06000	1.580,00	06000 ¹⁾	1.738,00	06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6			1.738,00	06000 ¹⁾		
6,01	12	35	40	76	6	4	1.431,00	06010	1.580,00	06010 ¹⁾	1.738,00	06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6			1.738,00	06010 ¹⁾		
6,02	12	35	40	76	6	4	1.431,00	06020	1.580,00	06020 ¹⁾	1.738,00	06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6			1.738,00	06020 ¹⁾		
6,03	12	35	40	76	6	4	1.431,00	06030	1.580,00	06030 ¹⁾	1.738,00	06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6			1.738,00	06030 ¹⁾		
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	1.664,00	xxxxx ²⁾	1.738,00	xxxxx ¹⁾	1.738,00	xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			1.738,00	xxxxx ¹⁾		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	1.752,00	xxxxx ²⁾	1.788,00	xxxxx ¹⁾	1.788,00	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			1.788,00	xxxxx ¹⁾		
7,97	16	60	65	101	8	6	1.500,00	07970	1.648,00	07970 ¹⁾	1.788,00	07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8			1.788,00	07970 ¹⁾		
7,98	16	60	65	101	8	6	1.500,00	07980	1.648,00	07980 ¹⁾	1.788,00	07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8			1.788,00	07980 ¹⁾		
7,99	16	60	65	101	8	6	1.500,00	07990	1.648,00	07990 ¹⁾	1.788,00	07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8			1.788,00	07990 ¹⁾		
8,00	16	60	65	101	8	6	1.500,00	08000	1.648,00	08000 ¹⁾	1.788,00	08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8			1.788,00	08000 ¹⁾		
P												
M												
K												
N												
S												
H												
O												

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



→ Side 101

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



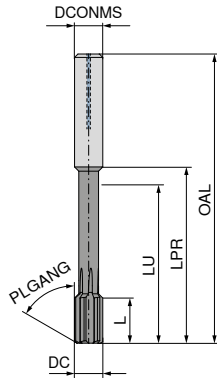
→ Side 100

Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							DKK U4/4R	08010	DKK U4/4R	08010 ¹⁾	DKK U4/4R	08010 ¹⁾	DKK U4/4R	08010 ¹⁾	DKK U4/4R	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	6	1.500,00	08010	1.648,00	08010 ¹⁾	1.788,00	08010 ¹⁾	1.788,00	08010 ¹⁾	1.788,00	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8										
8,02	16	60	65	101	8	6	1.500,00	08020	1.648,00	08020 ¹⁾	1.788,00	08020 ¹⁾	1.788,00	08020 ¹⁾	1.788,00	08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8										
8,03	16	60	65	101	8	6	1.500,00	08030	1.648,00	08030 ¹⁾	1.788,00	08030 ¹⁾	1.788,00	08030 ¹⁾	1.788,00	08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8										
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	1.752,00	xxxxx ²⁾	1.788,00	xxxxx ¹⁾	1.788,00	08030 ¹⁾	1.788,00	xxxxx ¹⁾	1.788,00	xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8										
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	2.174,00	xxxxx ²⁾	2.522,00	xxxxx ¹⁾	2.522,00	xxxxx ¹⁾	2.522,00	xxxxx ¹⁾	2.522,00	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8										
9,97	16	63	68	108	10	6	2.136,00	09970	2.354,00	09970 ¹⁾	2.522,00	09970 ¹⁾	2.522,00	09970 ¹⁾	2.522,00	09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8										
9,98	16	63	68	108	10	6	2.136,00	09980	2.354,00	09980 ¹⁾	2.522,00	09980 ¹⁾	2.522,00	09980 ¹⁾	2.522,00	09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8										
9,99	16	63	68	108	10	6	2.136,00	09990	2.354,00	09990 ¹⁾	2.522,00	09990 ¹⁾	2.522,00	09990 ¹⁾	2.522,00	09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8										
10,00	16	63	68	108	10	6	2.136,00	10000	2.354,00	10000 ¹⁾	2.522,00	10000 ¹⁾	2.522,00	10000 ¹⁾	2.522,00	10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8										
10,01	16	63	68	108	10	6	2.136,00	10010	2.354,00	10010 ¹⁾	2.522,00	10010 ¹⁾	2.522,00	10010 ¹⁾	2.522,00	10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8										
10,02	16	63	68	108	10	6	2.136,00	10020	2.354,00	10020 ¹⁾	2.522,00	10020 ¹⁾	2.522,00	10020 ¹⁾	2.522,00	10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8										
10,03	16	63	68	108	10	6	2.136,00	10030	2.354,00	10030 ¹⁾	2.522,00	10030 ¹⁾	2.522,00	10030 ¹⁾	2.522,00	10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8										
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	2.174,00	xxxxx ²⁾	2.522,00	xxxxx ¹⁾	2.522,00	xxxxx ¹⁾	2.522,00	xxxxx ¹⁾	2.522,00	xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8										
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	3.278,00	xxxxx ²⁾	3.377,00	xxxxx ¹⁾	3.377,00	xxxxx ¹⁾	3.377,00	xxxxx ¹⁾	3.377,00	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8										
11,97	20	80	85	130	12	6	2.841,00	11970	3.129,00	11970 ¹⁾	3.377,00	11970 ¹⁾	3.377,00	11970 ¹⁾	3.377,00	11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8										
11,98	20	80	85	130	12	6	2.841,00	11980	3.129,00	11980 ¹⁾	3.377,00	11980 ¹⁾	3.377,00	11980 ¹⁾	3.377,00	11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8										

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

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

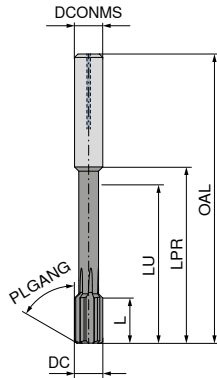
→ Side 101
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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



52P.57
Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2210
HM

Gennemgående hul



52S.44
Venstre snoet
PLGANG 30°
ASG2231
HM

Gennemgående hul



52J.65
Med lige noter
PLGANG 30°
ASG2350
HM

Gennemgående hul



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

Gennemgående hul



52G.55
Med lige noter
PLGANG 30°
ASG2360
HM

Gennemgående hul

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R		DKK U4/4R	
11,98	20	80	85	130	12	8										
11,99	20	80	85	130	12	6	2.841,00	11990	3.129,00	11990 ¹⁾	3.377,00	11990 ¹⁾	3.377,00	11990 ¹⁾	3.377,00	11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8					3.377,00	11990 ¹⁾				
12,00	20	80	85	130	12	6	2.841,00	12000	3.129,00	12000 ¹⁾	3.377,00	12000 ¹⁾	3.377,00	12000 ¹⁾	3.377,00	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8					3.377,00	12000 ¹⁾				
12,01	20	80	85	130	12	6	2.841,00	12010	3.129,00	12010 ¹⁾	3.377,00	12010 ¹⁾	3.377,00	12010 ¹⁾	3.377,00	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8					3.377,00	12010 ¹⁾				
12,02	20	80	85	130	12	6	2.841,00	12020	3.129,00	12020 ¹⁾	3.377,00	12020 ¹⁾	3.377,00	12020 ¹⁾	3.377,00	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8					3.377,00	12020 ¹⁾				
12,03	20	80	85	130	12	6	2.841,00	12030	3.129,00	12030 ¹⁾	3.377,00	12030 ¹⁾	3.377,00	12030 ¹⁾	3.377,00	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8					3.377,00	12030 ¹⁾				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	3.278,00	xxxxx ²⁾	3.377,00	xxxxx ¹⁾	3.377,00	xxxxx ¹⁾	3.377,00	xxxxx ¹⁾	3.377,00	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					3.377,00	xxxxx ¹⁾				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	3.824,00	xxxxx ²⁾	3.937,00	xxxxx ¹⁾	3.937,00	xxxxx ¹⁾	3.937,00	xxxxx ¹⁾	3.937,00	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					3.937,00	xxxxx ¹⁾				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	4.359,00	xxxxx ²⁾	4.469,00	xxxxx ¹⁾	4.469,00	xxxxx ¹⁾	4.469,00	xxxxx ¹⁾	4.469,00	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					4.469,00	xxxxx ¹⁾				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	4.644,00	xxxxx ²⁾	4.855,00	xxxxx ¹⁾	4.855,00	xxxxx ¹⁾	4.855,00	xxxxx ¹⁾	4.855,00	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					4.855,00	xxxxx ¹⁾				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	4.930,00	xxxxx ²⁾	5.116,00	xxxxx ¹⁾	5.116,00	xxxxx ¹⁾	5.116,00	xxxxx ¹⁾	5.116,00	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					5.116,00	xxxxx ¹⁾				

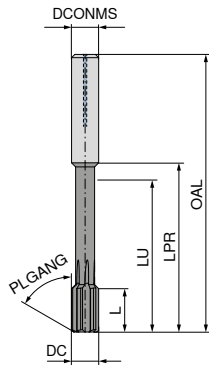
- 1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel / Mindste bestilling 2 stk. → v. side 81+82
2) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt / Leveringstid på forespørgsel

→ Side 101
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 486 08820)!

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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



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

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
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 ...	
DKK		DKK		DKK	
U4/4R		U4/4R		U4/4R	
1.092,00	04000	1.201,00	04000	1.201,00	04000 ¹⁾
1.112,00	05000	1.233,00	05000	1.233,00	05000 ¹⁾
1.162,00	06000	1.281,00	06000	1.281,00	06000 ¹⁾
1.221,00	07000	1.340,00	07000	1.340,00	07000 ¹⁾
1.221,00	08000	1.340,00	08000	1.340,00	08000 ¹⁾
1.748,00	09000	1.928,00	09000	1.928,00	09000 ¹⁾
1.748,00	10000	1.928,00	10000	1.928,00	10000 ¹⁾
2.325,00	11000	2.553,00	11000	2.553,00	11000 ¹⁾
2.325,00	12000	2.553,00	12000	2.553,00	12000 ¹⁾
3.129,00	16000	3.448,00	16000	3.448,00	16000 ¹⁾

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

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

→ v_c side 81+82



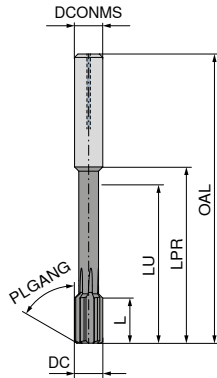
→ Side 100

Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	1.366,00 xxxxx ²⁾	1.415,00 xxxxx ¹⁾	1.415,00 xxxxx ¹⁾	1.415,00 xxxxx ¹⁾	1.415,00 xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6					
3,97	12	28	32	60	4	4	1.171,00 03970	1.292,00 03970 ¹⁾	1.415,00 03970 ¹⁾	1.415,00 03970 ¹⁾	1.415,00 03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6					
3,98	12	28	32	60	4	4	1.171,00 03980	1.292,00 03980 ¹⁾	1.415,00 03980 ¹⁾	1.415,00 03980 ¹⁾	1.415,00 03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6					
3,99	12	28	32	60	4	4	1.171,00 03990	1.292,00 03990 ¹⁾	1.415,00 03990 ¹⁾	1.415,00 03990 ¹⁾	1.415,00 03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6					
4,00	12	28	32	60	4	4	1.171,00 04000	1.292,00 04000 ¹⁾	1.415,00 04000 ¹⁾	1.415,00 04000 ¹⁾	1.415,00 04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6					
4,01	12	28	32	60	4	4	1.171,00 04010	1.292,00 04010 ¹⁾	1.415,00 04010 ¹⁾	1.415,00 04010 ¹⁾	1.415,00 04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6					
4,02	12	28	32	60	4	4	1.171,00 04020	1.292,00 04020 ¹⁾	1.415,00 04020 ¹⁾	1.415,00 04020 ¹⁾	1.415,00 04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6					
4,03	12	28	32	60	4	4	1.171,00 04030	1.292,00 04030 ¹⁾	1.415,00 04030 ¹⁾	1.415,00 04030 ¹⁾	1.415,00 04030 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6					
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	1.366,00 xxxxx ²⁾	1.415,00 xxxxx ¹⁾	1.415,00 xxxxx ¹⁾	1.415,00 xxxxx ¹⁾	1.415,00 xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6					
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	1.404,00 xxxxx ²⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6					
4,97	12	35	40	76	6	4	1.201,00 04970	1.311,00 04970 ¹⁾	1.453,00 04970 ¹⁾	1.453,00 04970 ¹⁾	1.453,00 04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6					
4,98	12	35	40	76	6	4	1.201,00 04980	1.311,00 04980 ¹⁾	1.453,00 04980 ¹⁾	1.453,00 04980 ¹⁾	1.453,00 04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6					
4,99	12	35	40	76	6	4	1.201,00 04990	1.311,00 04990 ¹⁾	1.453,00 04990 ¹⁾	1.453,00 04990 ¹⁾	1.453,00 04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6					
5,00	12	35	40	76	6	4	1.201,00 05000	1.311,00 05000 ¹⁾	1.453,00 05000 ¹⁾	1.453,00 05000 ¹⁾	1.453,00 05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6					
5,01	12	35	40	76	6	4	1.201,00 05010	1.311,00 05010 ¹⁾	1.453,00 05010 ¹⁾	1.453,00 05010 ¹⁾	1.453,00 05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6					
5,02	12	35	40	76	6	4	1.201,00 05020	1.311,00 05020 ¹⁾	1.453,00 05020 ¹⁾	1.453,00 05020 ¹⁾	1.453,00 05020 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6					
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

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

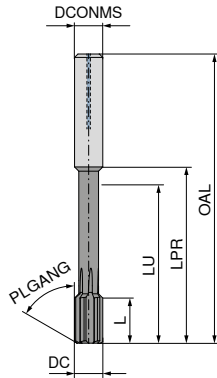
→ Side 101
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
5,02	12	35	40	76	6	6					
5,03	12	35	40	76	6	4	1.201,00 05030	1.311,00 05030 ¹⁾	1.453,00 05030 ¹⁾	1.453,00 05030 ¹⁾	1.453,00 05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6					
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	1.404,00 xxxxx ²⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6					
5,97	12	35	40	76	6	4	1.221,00 05970	1.340,00 05970 ¹⁾	1.453,00 05970 ¹⁾	1.453,00 05970 ¹⁾	1.453,00 05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6					
5,98	12	35	40	76	6	4	1.221,00 05980	1.340,00 05980 ¹⁾	1.453,00 05980 ¹⁾	1.453,00 05980 ¹⁾	1.453,00 05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6					
5,99	12	35	40	76	6	4	1.221,00 05990	1.340,00 05990 ¹⁾	1.453,00 05990 ¹⁾	1.453,00 05990 ¹⁾	1.453,00 05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6					
6,00	12	35	40	76	6	4	1.221,00 06000	1.340,00 06000 ¹⁾	1.453,00 06000 ¹⁾	1.453,00 06000 ¹⁾	1.453,00 06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6					
6,01	12	35	40	76	6	4	1.221,00 06010	1.340,00 06010 ¹⁾	1.453,00 06010 ¹⁾	1.453,00 06010 ¹⁾	1.453,00 06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6					
6,02	12	35	40	76	6	4	1.221,00 06020	1.340,00 06020 ¹⁾	1.453,00 06020 ¹⁾	1.453,00 06020 ¹⁾	1.453,00 06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6					
6,03	12	35	40	76	6	4	1.221,00 06030	1.340,00 06030 ¹⁾	1.453,00 06030 ¹⁾	1.453,00 06030 ¹⁾	1.453,00 06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6					
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	1.404,00 xxxxx ²⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾	1.453,00 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6					
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	1.515,00 xxxxx ²⁾	1.564,00 xxxxx ¹⁾	1.564,00 xxxxx ¹⁾	1.564,00 xxxxx ¹⁾	1.564,00 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8					
7,97	16	60	65	101	8	6	1.281,00 07970	1.411,00 07970 ¹⁾	1.564,00 07970 ¹⁾	1.564,00 07970 ¹⁾	1.564,00 07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8					
7,98	16	60	65	101	8	6	1.281,00 07980	1.411,00 07980 ¹⁾	1.564,00 07980 ¹⁾	1.564,00 07980 ¹⁾	1.564,00 07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8					
7,99	16	60	65	101	8	6	1.281,00 07990	1.411,00 07990 ¹⁾	1.564,00 07990 ¹⁾	1.564,00 07990 ¹⁾	1.564,00 07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8					
8,00	16	60	65	101	8	6	1.281,00 08000	1.411,00 08000 ¹⁾	1.564,00 08000 ¹⁾	1.564,00 08000 ¹⁾	1.564,00 08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8					

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

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

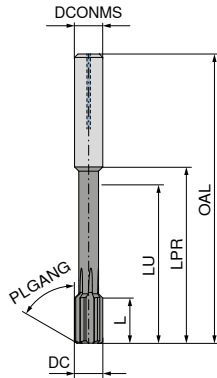
→ Side 101
 Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
 Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

→ Side 100
 Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
8,01	16	60	65	101	8	6	1.281,00 08010	1.411,00 08010 ¹⁾	1.564,00 08010 ¹⁾	1.564,00 08010 ¹⁾	1.564,00 08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8					
8,02	16	60	65	101	8	6	1.281,00 08020	1.411,00 08020 ¹⁾	1.564,00 08020 ¹⁾	1.564,00 08020 ¹⁾	1.564,00 08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8					
8,03	16	60	65	101	8	6	1.281,00 08030	1.411,00 08030 ¹⁾	1.564,00 08030 ¹⁾	1.564,00 08030 ¹⁾	1.564,00 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8					
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	1.515,00 xxxxx ²⁾	1.564,00 xxxxx ¹⁾	1.564,00 xxxxx ¹⁾	1.564,00 xxxxx ¹⁾	1.564,00 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	1.925,00 xxxxx ²⁾	2.259,00 xxxxx ¹⁾	2.259,00 xxxxx ¹⁾	2.259,00 xxxxx ¹⁾	2.259,00 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					
9,97	16	63	68	108	10	6	1.867,00 09970	2.056,00 09970 ¹⁾	2.259,00 09970 ¹⁾	2.259,00 09970 ¹⁾	2.259,00 09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8					
9,98	16	63	68	108	10	6	1.867,00 09980	2.056,00 09980 ¹⁾	2.259,00 09980 ¹⁾	2.259,00 09980 ¹⁾	2.259,00 09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8					
9,99	16	63	68	108	10	6	1.867,00 09990	2.056,00 09990 ¹⁾	2.259,00 09990 ¹⁾	2.259,00 09990 ¹⁾	2.259,00 09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8					
10,00	16	63	68	108	10	6	1.867,00 10000	2.056,00 10000 ¹⁾	2.259,00 10000 ¹⁾	2.259,00 10000 ¹⁾	2.259,00 10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8					
10,01	16	63	68	108	10	6	1.867,00 10010	2.056,00 10010 ¹⁾	2.259,00 10010 ¹⁾	2.259,00 10010 ¹⁾	2.259,00 10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8					
10,02	16	63	68	108	10	6	1.867,00 10020	2.056,00 10020 ¹⁾	2.259,00 10020 ¹⁾	2.259,00 10020 ¹⁾	2.259,00 10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8					
10,03	16	63	68	108	10	6	1.867,00 10030	2.056,00 10030 ¹⁾	2.259,00 10030 ¹⁾	2.259,00 10030 ¹⁾	2.259,00 10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8					
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	1.925,00 xxxxx ²⁾	2.259,00 xxxxx ¹⁾	2.259,00 xxxxx ¹⁾	2.259,00 xxxxx ¹⁾	2.259,00 xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	2.919,00 xxxxx ²⁾	3.079,00 xxxxx ¹⁾	3.079,00 xxxxx ¹⁾	3.079,00 xxxxx ¹⁾	3.079,00 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					
11,97	20	80	85	130	12	6	2.493,00 11970	2.741,00 11970 ¹⁾	3.079,00 11970 ¹⁾	3.079,00 11970 ¹⁾	3.079,00 11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8					
11,98	20	80	85	130	12	6	2.493,00 11980	2.741,00 11980 ¹⁾	3.079,00 11980 ¹⁾	3.079,00 11980 ¹⁾	3.079,00 11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8					

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

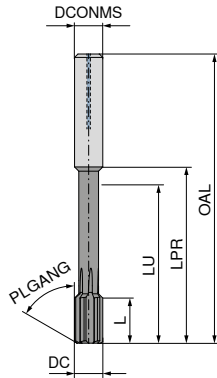
→ Side 101
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 8,82 mm → artikelnr. 40 487 08820)!

→ Side 100
Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

Fullmax – High Performance maskinrivaler

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

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



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R	DKK U4/4R
11,98	20	80	85	130	12	8			3.079,00 11980 ¹⁾		
11,99	20	80	85	130	12	6	2.493,00 11990	2.741,00 11990 ¹⁾	3.079,00 11990 ¹⁾	3.079,00 11990 ¹⁾	3.079,00 11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8			3.079,00 11990 ¹⁾		
12,00	20	80	85	130	12	6	2.493,00 12000	2.741,00 12000 ¹⁾	3.079,00 12000 ¹⁾	3.079,00 12000 ¹⁾	3.079,00 12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8			3.079,00 12000 ¹⁾		
12,01	20	80	85	130	12	6	2.493,00 12010	2.741,00 12010 ¹⁾	3.079,00 12010 ¹⁾	3.079,00 12010 ¹⁾	3.079,00 12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8			3.079,00 12010 ¹⁾		
12,02	20	80	85	130	12	6	2.493,00 12020	2.741,00 12020 ¹⁾	3.079,00 12020 ¹⁾	3.079,00 12020 ¹⁾	3.079,00 12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8			3.079,00 12020 ¹⁾		
12,03	20	80	85	130	12	6	2.493,00 12030	2.741,00 12030 ¹⁾	3.079,00 12030 ¹⁾	3.079,00 12030 ¹⁾	3.079,00 12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8			3.079,00 12030 ¹⁾		
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	2.919,00 xxxxx ²⁾	3.079,00 xxxxx ¹⁾	3.079,00 xxxxx ¹⁾	3.079,00 xxxxx ¹⁾	3.079,00 xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8			3.079,00 xxxxx ¹⁾		
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	3.391,00 xxxxx ²⁾	3.539,00 xxxxx ¹⁾	3.539,00 xxxxx ¹⁾	3.539,00 xxxxx ¹⁾	3.539,00 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8			3.539,00 xxxxx ¹⁾		
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	3.923,00 xxxxx ²⁾	4.086,00 xxxxx ¹⁾	4.086,00 xxxxx ¹⁾	4.086,00 xxxxx ¹⁾	4.086,00 xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8			4.086,00 xxxxx ¹⁾		
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	4.160,00 xxxxx ²⁾	4.320,00 xxxxx ¹⁾	4.320,00 xxxxx ¹⁾	4.320,00 xxxxx ¹⁾	4.320,00 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8			4.320,00 xxxxx ¹⁾		
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	4.507,00 xxxxx ²⁾	4.644,00 xxxxx ¹⁾	4.644,00 xxxxx ¹⁾	4.644,00 xxxxx ¹⁾	4.644,00 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8			4.644,00 xxxxx ¹⁾		

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

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



→ Side 101

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

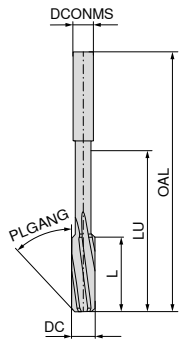


→ Side 100

Her finder du yderligere information om indløbsgeometrier (ASG).

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

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



40 420 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF	DKK U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	426,00	020
2,5	16	29,0	60	3	4	426,00	025
3,0	17	33,0	65	4	6	443,00	030
3,2	18	33,0	65	4	6	443,00	032
3,5	18	43,0	75	4	6	443,00	035
4,0	19	43,0	75	4	6	531,00	040
4,5	21	39,0	80	6	6	531,00	045
5,0	23	52,0	93	6	6	596,00	050
5,5	26	53,0	93	6	6	596,00	055
6,0	26	53,0	93	6	6	641,00	060
6,5	28	61,0	101	6	6	641,00	065
7,0	31	68,0	109	8	6	711,00	070
7,5	31	68,0	109	8	6	711,00	075
8,0	33	77,0	117	8	6	829,00	080
8,5	33	77,0	117	8	6	829,00	085
9,0	36	80,0	125	10	6	904,00	090
9,5	36	80,0	125	10	6	904,00	095
10,0	38	88,0	133	10	6	966,00	100
10,5	38	88,0	133	10	6	966,00	105
11,0	41	97,0	142	10	6	1.246,00	110
12,0	44	100,0	151	12	6	1.246,00	120
13,0	44	100,0	151	12	6	1.224,00	130
14,0	47	106,0	160	16	6	1.224,00	140
15,0	50	108,0	162	16	6	1.291,00	150
16,0	52	116,0	170	16	6	1.355,00	160
17,0	52	121,0	175	18	6	1.376,00	170
18,0	52	128,0	182	18	6	1.387,00	180
19,0	52	133,0	189	20	6	1.453,00	190
20,0	52	139,0	195	20	6	1.453,00	200
22,0	25	105,0	160	20	6	1.453,00	220
24,0	25	125,0	180	20	8	1.777,00	240
25,0	25	125,0	180	20	8	1.777,00	250
26,0	25	125,0	180	20	8	1.984,00	260
28,0	25	119,0	180	25	8	2.091,00	280
30,0	25	139,0	200	25	8	2.168,00	300

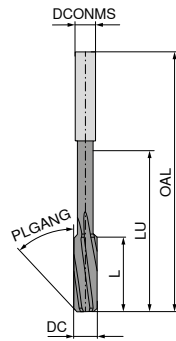
P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

1) Med HM-belagte skær

→ v_c side 84

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ Ø 2–3,5 mm med centreringsspids i begge sider
- ▲ Ø 4–13 mm med indvendigt center
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°



40 421 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF	DKK U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	513,00	020
2,5	16	29,0	60	3	4	513,00	025
3,0	17	33,0	65	4	6	535,00	030
3,2	18	33,0	65	4	6	535,00	032
3,5	18	43,0	75	4	6	535,00	035
4,0	19	43,0	75	4	6	640,00	040
4,5	21	39,0	80	6	6	640,00	045
5,0	23	52,0	93	6	6	717,00	050
5,5	26	53,0	93	6	6	717,00	055
6,0	26	53,0	93	6	6	773,00	060
6,5	28	61,0	101	6	6	773,00	065
7,0	31	68,0	109	8	6	858,00	070
7,5	31	68,0	109	8	6	858,00	075
8,0	33	77,0	117	8	6	998,00	080
8,5	33	77,0	117	8	6	998,00	085
9,0	36	80,0	125	10	6	1.094,00	090
9,5	36	80,0	125	10	6	1.094,00	095
10,0	38	88,0	133	10	6	1.171,00	100
10,5	38	88,0	133	10	6	1.171,00	105
11,0	41	97,0	142	10	6	1.506,00	110
12,0	44	100,0	151	12	6	1.506,00	120
13,0	44	100,0	151	12	6	1.485,00	130
14,0	47	106,0	160	16	6	1.485,00	140
15,0	50	108,0	162	16	6	1.572,00	150
16,0	52	116,0	170	16	6	1.614,00	160
17,0	52	121,0	175	18	6	1.658,00	170
18,0	52	128,0	182	18	6	1.669,00	180
19,0	52	133,0	189	20	6	1.745,00	190
20,0	52	139,0	195	20	6	1.766,00	200

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) Med HM-belagte skær

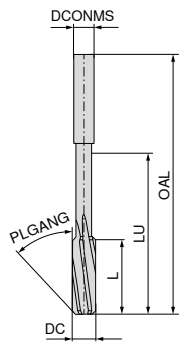
→ v_c side 84

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm stigende
- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

- ▲ Ø 0,6–0,94 mm iht. DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm med centreringsspidser i begge ender
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm med indvendigt center

**NC
100**



Venstre snoet
HM

Gennemgående hul

40 430 ...

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4	754,00 xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	754,00 xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	754,00 xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	754,00 xxxxx ¹⁾
0,96	6	17,5	50	3	3	677,00 00960 ¹⁾
0,97	6	17,5	50	3	3	677,00 00970 ¹⁾
0,98	6	17,5	50	3	3	677,00 00980 ²⁾
0,99	6	17,5	50	3	3	677,00 00990 ²⁾
1,00	6	17,5	50	3	3	677,00 01000 ²⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	677,00 01010 ²⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	677,00 01020 ²⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	677,00 01030 ²⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	677,00 xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	677,00 xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	677,00 xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	677,00 xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	677,00 xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	677,00 xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	766,00 xxxxx ²⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	766,00 01980
1,99	12	18,5	50	3	4	766,00 01990
2,00	12	18,5	50	3	4	766,00 02000
2,01	12	18,5	50	3	4	766,00 02010
2,02	12	18,5	50	3	4	766,00 02020
2,03	12	18,5	50	3	4	766,00 02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	766,00 xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	766,00 xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	589,00 xxxxx ²⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	589,00 02480
2,49	16	29,0	60	3	4	589,00 02490
2,50	16	29,0	60	3	4	589,00 02500
2,51	16	29,0	60	3	4	589,00 02510
2,52	16	29,0	60	3	4	589,00 02520
2,53	16	29,0	60	3	4	589,00 02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	589,00 xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	589,00 xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	506,00 xxxxx ²⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	506,00 02970
2,98	17	33,0	65	4	6	506,00 02980
2,99	17	33,0	65	4	6	506,00 02990
3,00	17	33,0	65	4	6	443,00 03000
3,01	17	33,0	65	4	6	506,00 03010
3,02	17	33,0	65	4	6	506,00 03020
3,03	17	33,0	65	4	6	506,00 03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	596,00 xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	596,00 xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	596,00 xxxxx ²⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	596,00 03970
3,98	19	43,0	75	4	6	596,00 03980
3,99	19	43,0	75	4	6	596,00 03990
4,00	19	43,0	75	4	6	531,00 04000
4,01	19	43,0	75	4	6	596,00 04010
4,02	19	43,0	75	4	6	596,00 04020
4,03	19	43,0	75	4	6	596,00 04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	596,00 xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	677,00 xxxxx ²⁾

40 430 ...

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	677,00 xxxxx ²⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	677,00 04970
4,98	23	52,0	93	6	6	677,00 04980
4,99	23	52,0	93	6	6	677,00 04990
5,00	23	52,0	93	6	6	596,00 05000
5,01	23	52,0	93	6	6	677,00 05010
5,02	23	52,0	93	6	6	677,00 05020
5,03	23	52,0	93	6	6	677,00 05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	677,00 xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	738,00 xxxxx ²⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	733,00 05970
5,98	26	53,0	93	6	6	733,00 05980
5,99	26	53,0	93	6	6	733,00 05990
6,00	26	53,0	93	6	6	641,00 06000
6,01	26	53,0	93	6	6	738,00 06010
6,02	26	53,0	93	6	6	738,00 06020
6,03	26	53,0	93	6	6	738,00 06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	886,00 xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	886,00 xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	886,00 xxxxx ²⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	886,00 07970
7,98	33	77,0	117	8	6	886,00 07980
7,99	33	77,0	117	8	6	886,00 07990
8,00	33	77,0	117	8	6	829,00 08000
8,01	33	77,0	117	8	6	886,00 08010
8,02	33	77,0	117	8	6	886,00 08020
8,03	33	77,0	117	8	6	886,00 08030
8,04	33	77,0	117	8	6	886,00 08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	1.037,00 xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	1.037,00 xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	1.037,00 xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	1.037,00 xxxxx ²⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	1.037,00 09970
9,98	38	88,0	133	10	6	1.037,00 09980
9,99	38	88,0	133	10	6	1.037,00 09990
10,00	38	88,0	133	10	6	966,00 10000
10,01	38	88,0	133	10	6	1.037,00 10010
10,02	38	88,0	133	10	6	1.037,00 10020
10,03	38	88,0	133	10	6	1.037,00 10030
10,04	38	88,0	133	10	6	1.037,00 10040
10,05	38	88,0	133	10	6	1.037,00 10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	1.246,00 xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	1.246,00 xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	1.246,00 xxxxx ²⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	1.246,00 11970
11,98	44	100,0	151	12	6	1.246,00 11980
11,99	44	100,0	151	12	6	1.246,00 11990
12,00	44	100,0	151	12	6	1.180,00 12000
12,01	44	100,0	151	12	6	1.246,00 12010
12,02	44	100,0	151	12	6	1.246,00 12020
12,03	44	100,0	151	12	6	1.246,00 12030
12,04	44	100,0	151	12	6	1.246,00 12040
12,05	44	100,0	151	12	6	1.246,00 12050

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c side 84

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



→ Side 101

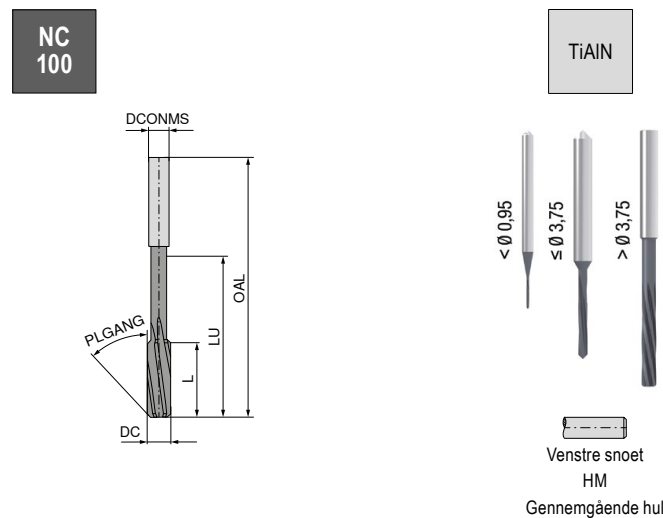
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

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

NC-maskinrival, DIN 8093-2B

- ▲ 0,01 mm stigende
- ▲ Differentieret skærdeling
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

- ▲ Ø 0,6–0,94 mm iht. DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm med centreringsspidser i begge ender
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm med indvendigt center



DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	40 431 ...
1,00	6	17,5	50	3	3	818,00	01000 ¹⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	818,00	01010 ¹⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	818,00	01020 ¹⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	818,00	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	818,00	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	818,00	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	818,00	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	818,00	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	818,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	818,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	925,00	xxxxx ¹⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	925,00	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	925,00	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	807,00	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	925,00	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	925,00	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	925,00	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	925,00	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	925,00	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	712,00	xxxxx ¹⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	712,00	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	712,00	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	712,00	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	712,00	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	712,00	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	712,00	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	712,00	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	712,00	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	612,00	xxxxx ¹⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	612,00	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	612,00	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	612,00	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	535,00	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	612,00	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	612,00	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	612,00	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	717,00	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	717,00	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	717,00	xxxxx ¹⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	717,00	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	717,00	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	717,00	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	640,00	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	717,00	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	717,00	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	717,00	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	717,00	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	789,00	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	789,00	xxxxx ¹⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	789,00	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	789,00	04980

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U4	40 431 ...
4,99	23	52,0	93	6	6	789,00	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	717,00	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	789,00	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	789,00	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	789,00	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	789,00	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	858,00	xxxxx ¹⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	858,00	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	858,00	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	858,00	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	773,00	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	858,00	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	858,00	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	858,00	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	1.070,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	1.070,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	1.070,00	xxxxx ¹⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	1.070,00	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	1.070,00	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	1.070,00	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	998,00	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	1.070,00	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	1.070,00	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	1.070,00	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	1.070,00	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	1.246,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	1.246,00	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	1.246,00	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	1.246,00	xxxxx ¹⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	1.246,00	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	1.246,00	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	1.246,00	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	1.171,00	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	1.246,00	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	1.246,00	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	1.246,00	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	1.246,00	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	1.246,00	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	1.506,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	1.506,00	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	1.506,00	xxxxx ¹⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	1.506,00	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	1.506,00	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	1.506,00	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	1.420,00	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	1.506,00	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	1.506,00	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	1.506,00	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	1.506,00	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	1.506,00	12050

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v. side 84

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

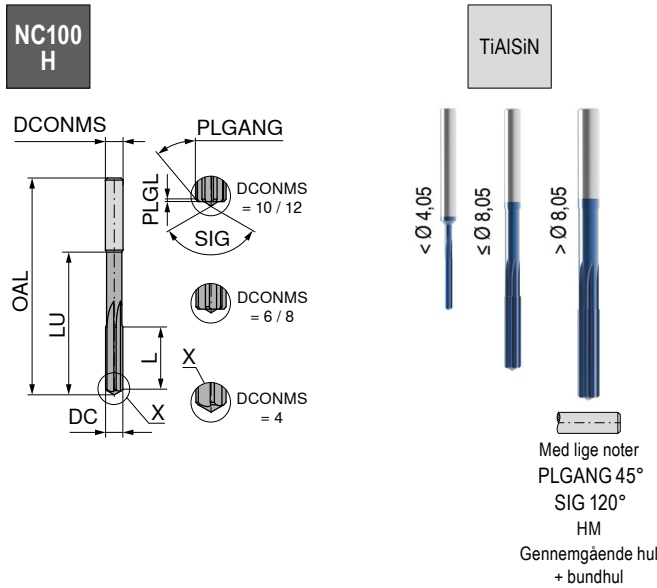


→ Side 101

Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

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

NC-maskinrivaler, iht. DIN 8093-A



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	DKK U4/4R	40 435 ...
0,98	6	16	50	4	0,12	569,00	00980
0,99	6	16	50	4	0,12	569,00	00990
1,00	6	16	50	4	0,12	569,00	01000
1,01	6	16	50	4	0,12	569,00	01010
1,02	6	16	50	4	0,12	569,00	01020
1,03	6	16	50	4	0,12	569,00	01030
1,48	9	16	50	4	0,12	621,00	01480
1,49	9	16	50	4	0,12	621,00	01490
1,50	9	16	50	4	0,12	621,00	01500
1,51	9	16	50	4	0,12	621,00	01510
1,52	9	16	50	4	0,12	621,00	01520
1,60	10	16	50	4	0,12	621,00	01600
1,70	10	16	50	4	0,12	621,00	01700
1,80	11	16	50	4	0,12	621,00	01800
1,90	11	16	50	4	0,12	621,00	01900
1,97	12	16	50	4	0,30	621,00	01970
1,98	12	16	50	4	0,30	621,00	01980
1,99	12	16	50	4	0,30	621,00	01990
2,00	12	16	50	4	0,30	621,00	02000
2,01	12	16	50	4	0,30	621,00	02010
2,02	12	16	50	4	0,30	621,00	02020
2,03	12	16	50	4	0,30	621,00	02030
2,05	12	16	50	4	0,30	621,00	02050
2,10	12	16	50	4	0,30	621,00	02100
2,20	13	16	50	4	0,30	621,00	02200
2,30	13	16	50	4	0,30	621,00	02300
2,40	16	26	60	4	0,30	621,00	02400
2,50	16	26	60	4	0,30	621,00	02500
2,60	16	26	60	4	0,30	621,00	02600
2,70	17	30	64	4	0,30	621,00	02700
2,80	17	30	64	4	0,30	621,00	02800
2,90	17	30	64	4	0,30	621,00	02900
2,97	17	30	64	4	0,30	621,00	02970
2,98	17	30	64	4	0,30	621,00	02980
2,99	17	30	64	4	0,30	621,00	02990
3,00	17	30	64	4	0,30	621,00	03000
3,01	17	30	64	4	0,30	621,00	03010
3,02	17	30	64	4	0,30	621,00	03020
3,03	17	30	64	4	0,30	621,00	03030
3,05	18	34	68	4	0,30	621,00	03050
3,10	18	34	68	4	0,30	621,00	03100
3,20	18	34	68	4	0,30	621,00	03200
3,30	18	34	68	4	0,30	621,00	03300
3,40	20	40	74	4	0,30	621,00	03400
3,50	20	40	74	4	0,30	621,00	03500
3,60	20	40	74	4	0,30	621,00	03600
3,70	20	40	74	4	0,30	621,00	03700
3,80	21	43	77	4	0,40	621,00	03800
3,90	21	43	77	4	0,40	621,00	03900
3,97	21	43	77	4	0,40	621,00	03970
3,98	21	43	77	4	0,40	621,00	03980

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	DKK U4/4R	40 435 ...
3,99	21	43	77	4	0,40	621,00	03990
4,00	21	43	77	4	0,40	621,00	04000
4,01	21	43	77	4	0,40	621,00	04010
4,02	21	43	77	4	0,40	621,00	04020
4,03	21	43	77	4	0,40	621,00	04030
4,05	21	40	82	6	0,40	766,00	04050
4,10	21	40	82	6	0,40	766,00	04100
4,20	21	40	82	6	0,40	766,00	04200
4,30	23	40	82	6	0,40	766,00	04300
4,40	23	40	82	6	0,40	766,00	04400
4,50	23	40	82	6	0,40	766,00	04500
4,60	23	40	82	6	0,40	766,00	04600
4,70	23	40	82	6	0,40	766,00	04700
4,80	26	51	93	6	0,50	766,00	04800
4,90	26	51	93	6	0,50	766,00	04900
4,97	26	51	93	6	0,50	766,00	04970
4,98	26	51	93	6	0,50	766,00	04980
4,99	26	51	93	6	0,50	766,00	04990
5,00	26	51	93	6	0,50	766,00	05000
5,01	26	51	93	6	0,50	766,00	05010
5,02	26	51	93	6	0,50	766,00	05020
5,03	26	51	93	6	0,50	766,00	05030
5,05	26	51	93	6	0,50	766,00	05050
5,10	26	51	93	6	0,50	766,00	05100
5,20	26	51	93	6	0,50	766,00	05200
5,30	26	51	93	6	0,50	766,00	05300
5,40	26	51	93	6	0,50	766,00	05400
5,50	26	51	93	6	0,50	766,00	05500
5,60	26	51	93	6	0,50	766,00	05600
5,70	26	51	93	6	0,50	766,00	05700
5,80	26	51	93	6	0,50	766,00	05800
5,90	26	51	93	6	0,50	766,00	05900
5,97	26	51	93	6	0,50	766,00	05970
5,98	26	51	93	6	0,50	766,00	05980
5,99	26	51	93	6	0,50	766,00	05990
6,00	26	51	93	6	0,50	766,00	06000

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v_c side 85

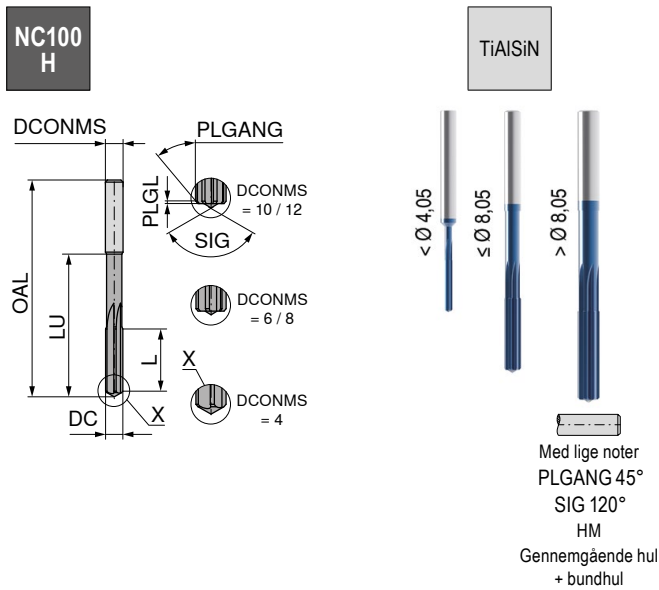


→ Side 101

Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

NC-maskinrivaler, iht. DIN 8093-A



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	DKK U4/4R	
6,01	26	51	93	6	0,5	766,00	06010
6,02	26	51	93	6	0,5	766,00	06020
6,03	26	51	93	6	0,5	766,00	06030
6,05	26	59	101	8	0,5	956,00	06050
6,10	26	59	101	8	0,5	956,00	06100
6,20	26	59	101	8	0,5	956,00	06200
6,30	26	59	101	8	0,5	956,00	06300
6,40	26	59	101	8	0,5	956,00	06400
6,50	26	59	101	8	0,5	956,00	06500
6,60	26	59	101	8	0,5	956,00	06600
6,70	26	59	101	8	0,5	956,00	06700
6,80	31	67	109	8	0,6	956,00	06800
6,85	31	67	109	8	0,6	956,00	06850
6,90	31	67	109	8	0,6	956,00	06900
7,00	31	67	109	8	0,6	956,00	07000
7,10	31	67	109	8	0,6	956,00	07100
7,20	31	67	109	8	0,6	956,00	07200
7,30	31	67	109	8	0,6	956,00	07300
7,40	31	67	109	8	0,6	956,00	07400
7,50	31	67	109	8	0,6	956,00	07500
7,60	31	67	109	8	0,6	956,00	07600
7,70	33	75	117	8	0,6	956,00	07700
7,80	33	75	117	8	0,6	956,00	07800
7,90	33	75	117	8	0,6	956,00	07900
7,97	33	75	117	8	0,6	956,00	07970
7,98	33	75	117	8	0,6	956,00	07980
7,99	33	75	117	8	0,6	956,00	07990
8,00	33	75	117	8	0,6	956,00	08000
8,01	33	75	117	8	0,7	956,00	08010
8,02	33	75	117	8	0,7	956,00	08020
8,03	33	75	117	8	0,7	956,00	08030
8,05	33	71	117	10	0,7	1.171,00	08050
8,10	33	71	117	10	0,7	1.171,00	08100
8,20	33	71	117	10	0,7	1.171,00	08200
8,30	33	71	117	10	0,7	1.171,00	08300
8,40	33	71	117	10	0,7	1.171,00	08400
8,50	33	71	117	10	0,7	1.171,00	08500
8,60	33	71	117	10	0,7	1.171,00	08600
8,70	36	79	125	10	0,7	1.171,00	08700
8,80	36	79	125	10	0,7	1.171,00	08800
8,90	36	79	125	10	0,7	1.171,00	08900
9,00	36	79	125	10	0,7	1.171,00	09000
9,10	36	79	125	10	0,7	1.171,00	09100
9,20	36	79	125	10	0,7	1.171,00	09200
9,30	36	79	125	10	0,7	1.171,00	09300
9,40	36	79	125	10	0,7	1.171,00	09400
9,50	36	79	125	10	0,7	1.171,00	09500
9,60	36	79	125	10	0,7	1.171,00	09600
9,70	38	87	133	10	0,7	1.171,00	09700
9,80	38	87	133	10	0,7	1.171,00	09800
9,90	38	87	133	10	0,7	1.171,00	09900

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	DKK U4/4R	
9,97	41	87	133	10	0,7	1.171,00	09970
9,98	41	87	133	10	0,7	1.171,00	09980
9,99	41	87	133	10	0,7	1.171,00	09990
10,00	41	87	133	10	0,7	1.171,00	10000
10,01	41	87	133	10	0,7	1.171,00	10010
10,02	41	87	133	10	0,8	1.171,00	10020
10,03	41	87	133	10	0,8	1.171,00	10030
10,04	41	87	133	10	0,8	1.171,00	10040
10,05	41	87	133	10	0,8	1.171,00	10050
11,17	44	99	150	12	0,8	1.533,00	11170
11,97	44	99	150	12	0,8	1.533,00	11970
11,98	44	99	150	12	0,8	1.533,00	11980
11,99	44	99	150	12	0,8	1.533,00	11990
12,00	44	99	150	12	0,8	1.533,00	12000
12,01	44	99	150	12	0,8	1.533,00	12010
12,02	44	99	150	12	0,8	1.533,00	12020
12,03	44	99	150	12	0,8	1.533,00	12030
12,04	44	99	150	12	0,8	1.533,00	12040
12,05	44	99	150	12	0,8	1.533,00	12050

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v_c side 85



→ Side 101

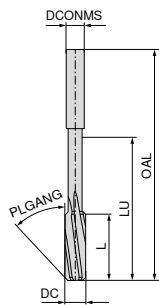
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

Delmål er tilgængelige på forespørgsel.

NC-maskinrival, DIN 212-3-B

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

NC



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	DKK U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	100,00	015
1,6	9	16,0	43	2	3	111,00	016
1,7	9	16,0	43	2	3	111,00	017
1,8	10	19,0	46	2	4	111,00	018
1,9	10	19,0	46	2	4	111,00	019
2,0	11	21,0	49	2	4	97,00	020
2,1	11	21,0	49	2	4	116,00	021
2,2	12	22,0	53	3	4	116,00	022
2,3	12	22,0	53	3	4	116,00	023
2,4	14	26,0	57	3	4	116,00	024
2,5	14	26,0	57	3	4	97,00	025
2,6	14	26,0	57	3	4	123,00	026
2,7	15	30,0	61	3	6	123,00	027
2,8	15	30,0	61	3	6	123,00	028
2,9	15	30,0	61	3	6	123,00	029
3,0	15	30,0	61	3	6	89,00	030
3,1	16	34,0	65	4	6	116,00	031
3,2	16	34,0	65	4	6	116,00	032
3,3	16	34,0	65	4	6	116,00	033
3,4	18	39,0	70	4	6	116,00	034
3,5	18	39,0	70	4	6	104,00	035
3,6	18	39,0	70	4	6	130,00	036
3,7	18	39,0	70	4	6	130,00	037
3,8	19	44,0	75	4	6	130,00	038
3,9	19	44,0	75	4	6	94,00	039
4,0	19	44,0	75	4	6	97,00	040
4,1	19	44,0	75	4	6	122,00	041
4,2	19	44,0	75	4	6	122,00	042
4,3	21	48,0	80	5	6	122,00	043
4,4	21	48,0	80	5	6	122,00	044
4,5	21	48,0	80	5	6	104,00	045
4,6	21	48,0	80	5	6	131,00	046
4,7	21	48,0	80	5	6	131,00	047
4,8	23	54,0	86	5	6	131,00	048
4,9	23	54,0	86	5	6	131,00	049
5,0	23	54,0	86	5	6	100,00	050
5,1	23	54,0	86	5	6	131,00	051
5,2	23	54,0	86	5	6	131,00	052
5,3	23	54,0	86	5	6	131,00	053
5,4	26	53,0	93	6	6	131,00	054
5,5	26	53,0	93	6	6	122,00	055
5,6	26	53,0	93	6	6	131,00	056
5,7	26	53,0	93	6	6	131,00	057
5,8	26	53,0	93	6	6	131,00	058
5,9	26	53,0	93	6	6	131,00	059
6,0	26	53,0	93	6	6	107,00	060
6,1	28	61,0	101	6	6	131,00	061
6,2	28	61,0	101	6	6	131,00	062
6,3	28	61,0	101	6	6	131,00	063
6,4	28	61,0	101	6	6	131,00	064
6,5	28	61,0	101	6	6	127,00	065
6,6	28	61,0	101	6	6	131,00	066

40 110 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	DKK U2	
6,7	28	61,0	101	6	6	131,00	067
6,8	31	69,0	109	8	6	131,00	068
6,9	31	69,0	109	8	6	131,00	069
7,0	31	69,0	109	8	6	127,00	070
7,1	31	69,0	109	8	6	148,00	071
7,2	31	69,0	109	8	6	148,00	072
7,3	31	69,0	109	8	6	148,00	073
7,4	31	69,0	109	8	6	148,00	074
7,5	31	69,0	109	8	6	146,00	075
7,6	33	77,0	117	8	6	155,00	076
7,7	33	77,0	117	8	6	155,00	077
7,8	33	77,0	117	8	6	155,00	078
7,9	33	77,0	117	8	6	155,00	079
8,0	33	77,0	117	8	6	131,00	080
8,1	33	77,0	117	8	6	180,00	081
8,2	33	77,0	117	8	6	180,00	082
8,3	33	77,0	117	8	6	180,00	083
8,4	33	77,0	117	8	6	180,00	084
8,5	33	77,0	117	8	6	167,00	085
8,6	36	81,0	125	10	6	168,00	086
8,7	36	81,0	125	10	6	168,00	087
8,8	36	81,0	125	10	6	168,00	088
8,9	36	81,0	125	10	6	168,00	089
9,0	36	81,0	125	10	6	152,00	090
9,1	36	81,0	125	10	6	175,00	091
9,2	36	81,0	125	10	6	175,00	092
9,3	36	81,0	125	10	6	175,00	093
9,4	36	81,0	125	10	6	175,00	094
9,5	36	81,0	125	10	6	170,00	095
9,6	38	89,0	133	10	6	178,00	096
9,7	38	89,0	133	10	6	178,00	097
9,8	38	89,0	133	10	6	178,00	098
9,9	38	89,0	133	10	6	178,00	099
10,0	38	89,0	133	10	6	155,00	100
11,0	41	98,0	142	10	6	218,00	110
12,0	44	106,0	151	10	6	227,00	120
13,0	44	106,0	151	10	6	253,00	130
14,0	47	110,0	160	14	8	262,00	140
15,0	50	112,0	162	14	8	268,00	150
16,0	52	120,0	170	14	8	278,00	160
17,0	54	125,0	175	14	8	332,00	170
18,0	56	132,0	182	14	8	341,00	180
19,0	58	136,0	189	16	8	397,00	190
20,0	60	142,0	195	16	8	381,00	200

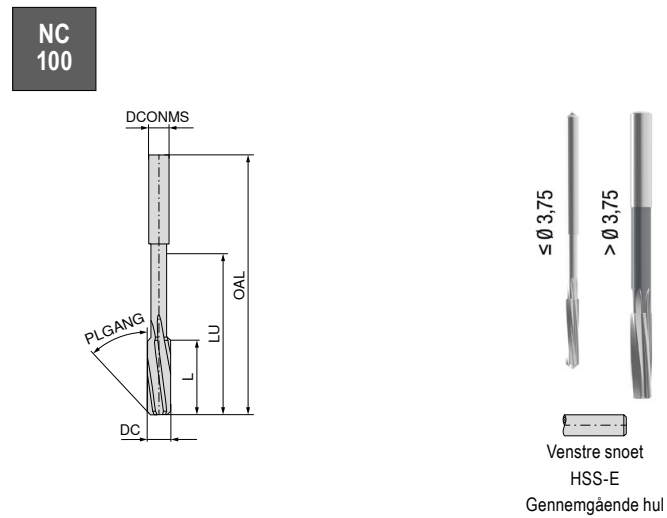
P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c side 87

4

NC-maskinrival, DIN 212-3-B

- ▲ 0,01 mm spring
- ▲ Tolerance: Ø 1,00 – Ø 5,50 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,51 – Ø 12,00 mm = +0,005 mm
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°



DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	153,00 xxxxx ¹⁾
1,00	5,5	12,5	34	1	3	146,00 01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	146,00 01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	146,00 01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	153,00 xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	153,00 xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	153,00 xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	153,00 xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	153,00 xxxxx ¹⁾
1,50	8,0	15,5	40	2	3	127,00 01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	127,00 01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	127,00 01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	153,00 xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	153,00 xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	153,00 xxxxx ¹⁾
1,97	11,0	21,0	49	2	4	127,00 01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	127,00 01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	127,00 01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	113,00 02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	113,00 02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	113,00 02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	153,00 xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	153,00 xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	153,00 xxxxx ¹⁾
2,48	14,0	26,0	57	3	4	129,00 02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	129,00 02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	109,00 02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	109,00 02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	109,00 02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	153,00 xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	153,00 xxxxx ¹⁾
2,97	15,0	30,0	61	3	6	132,00 02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	132,00 02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	132,00 02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	98,00 03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	98,00 03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	98,00 03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	153,00 03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	153,00 xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	153,00 xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	153,00 xxxxx ¹⁾
3,97	19,0	44,0	75	4	6	107,00 03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	107,00 03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	107,00 03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	107,00 04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	107,00 04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	107,00 04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	153,00 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	153,00 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	153,00 xxxxx ¹⁾
4,97	23,0	54,0	86	5	6	116,00 04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	116,00 04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	116,00 04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	116,00 05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	116,00 05010

40 115 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK U2
5,02	23,0	54,0	86	5	6	116,00 05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	153,00 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	153,00 xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	153,00 xxxxx ¹⁾
5,97	26,0	53,0	93	6	6	129,00 05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	129,00 05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	129,00 05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	129,00 06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	129,00 06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	129,00 06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	153,00 06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	153,00 xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	153,00 xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	153,00 xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	204,00 xxxxx ¹⁾
7,97	33,0	77,0	117	8	6	138,00 07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	138,00 07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	138,00 07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	138,00 08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	138,00 08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	138,00 08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	204,00 xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	204,00 xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	204,00 xxxxx ¹⁾
9,00	36,0	81,0	125	10	6	176,00 09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	176,00 09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	176,00 09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	204,00 xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	204,00 xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	305,00 xxxxx ¹⁾
9,97	38,0	89,0	133	10	6	176,00 09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	176,00 09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	176,00 09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	176,00 10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	176,00 10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	176,00 10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	305,00 xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	305,00 xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	305,00 xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	305,00 xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	305,00 xxxxx ¹⁾
11,97	44,0	106,0	151	10	6	253,00 11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	253,00 11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	253,00 11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	253,00 12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c side 87

1) Ikke standard lagervare, returnering eller ombytning er ikke muligt /
Leveringstid 10 arbejdsdage / Mindste bestilling 5 stk.



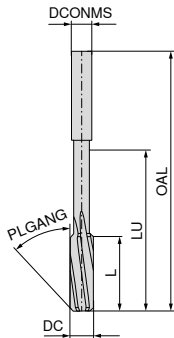
→ Side 101

Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 8,03 mm → artikelnr. 40 115 08030!)

Maskinrival, DIN 212-B

N



4



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

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

40 150 ...	DKK	U2
	174,00	010
	144,00	015
	141,00	020
	141,00	025
	126,00	030
	147,00	035
	141,00	040
	147,00	045
	144,00	050
	174,00	055
	150,00	060
	183,00	065
	183,00	070
	204,00	075
	189,00	080
	238,00	085
	218,00	090
	243,00	095
	222,00	100
	313,00	110
	326,00	120
	364,00	130
	376,00	140
	389,00	150
	402,00	160
	475,00	170
	487,00	180
	571,00	190
	545,00	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

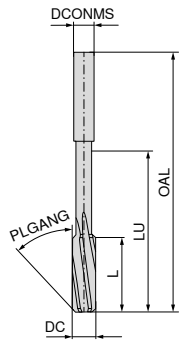
→ v. side 88

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

Maskinrival, DIN 212-B

- ▲ 0,01 mm spring
- ▲ Tolerance: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	DKK U2
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	197,00 xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	197,00 xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	197,00 xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	197,00 xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,47	8,0	16	40	1,5	3	182,00 xxxxx ¹⁾
1,48	8,0	16	40	1,5	3	182,00 01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	182,00 01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	182,00 01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	173,00 xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	173,00 xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	173,00 xxxxx ¹⁾
1,98	11,0	22	49	2,0	4	173,00 01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	173,00 01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	158,00 02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	158,00 02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	158,00 02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	158,00 02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	158,00 02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	158,00 02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	158,00 xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	184,00 xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	184,00 xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	184,00 xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	156,00 xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	192,00 xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	192,00 xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	192,00 xxxxx ¹⁾
2,95	15,0	29	61	3,0	6	192,00 02950 ¹⁾
2,96	15,0	29	61	3,0	6	192,00 02960 ¹⁾
2,97	15,0	29	61	3,0	6	192,00 02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	192,00 02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	192,00 02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	192,00 03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	144,00 03010
3,02	16,0	33	65	3,2	6	144,00 03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	144,00 03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	144,00 03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	144,00 03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	144,00 03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	144,00 03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	144,00 xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	182,00 xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	182,00 xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	156,00 xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	201,00 xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	201,00 xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	152,00 xxxxx ¹⁾
3,95	19,0	46	75	4,0	6	152,00 03950 ¹⁾
3,96	19,0	46	75	4,0	6	152,00 03960 ¹⁾
3,97	19,0	46	75	4,0	6	152,00 03970

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	DKK U2
3,98	19,0	46	75	4,0	6	152,00 03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	152,00 03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	152,00 04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	152,00 xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	189,00 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	189,00 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	168,00 xxxxx ¹⁾
4,96	23,0	57	86	5,0	6	168,00 04960 ¹⁾
4,97	23,0	57	86	5,0	6	168,00 04970
4,98	23,0	57	86	5,0	6	168,00 04980
4,99	23,0	57	86	5,0	6	168,00 04990
5,00	23,0	57	86	5,0	6	168,00 05000
5,01	23,0	57	86	5,0	6	168,00 05010
5,02	23,0	57	86	5,0	6	168,00 05020
5,03	23,0	57	86	5,0	6	168,00 05030
5,04	23,0	57	86	5,0	6	168,00 05040
5,05	23,0	57	86	5,0	6	168,00 05050
5,06	23,0	57	86	5,0	6	168,00 05060
5,07	23,0	57	86	5,0	6	168,00 05070
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	168,00 xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	184,00 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	184,00 xxxxx ¹⁾
5,95	26,0	56	93	5,6	6	184,00 05950 ¹⁾
5,96	26,0	56	93	5,6	6	184,00 05960 ¹⁾
5,97	26,0	56	93	5,6	6	184,00 05970
5,98	26,0	56	93	5,6	6	184,00 05980
5,99	26,0	56	93	5,6	6	184,00 05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. side 88

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

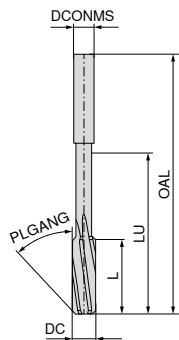
→ Side 101
Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen (f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 140 10060)!

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Maskinrival, DIN 212-B

- ▲ 0,01 mm spring
- ▲ Tolerance: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	DKK U2	
6,00	26	56	93	5,6	6	184,00	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	201,00	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	201,00	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	201,00	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	201,00	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	201,00	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	201,00	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	201,00	xxxxx ¹⁾
6,35	28	64	101	6,3	6	201,00	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	201,00	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	201,00	xxxxx ¹⁾
6,95	31	72	109	7,1	6	201,00	06950 ¹⁾
6,96	31	72	109	7,1	6	201,00	06960 ¹⁾
6,97	31	72	109	7,1	6	201,00	06970 ¹⁾
6,98	31	72	109	7,1	6	201,00	06980 ¹⁾
6,99	31	72	109	7,1	6	201,00	06990 ¹⁾
7,00	31	72	109	7,1	6	201,00	07000 ¹⁾
7,01	31	72	109	7,1	6	201,00	07010 ¹⁾
7,02	31	72	109	7,1	6	201,00	07020 ¹⁾
7,03	31	72	109	7,1	6	201,00	07030 ¹⁾
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	201,00	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	201,00	xxxxx ¹⁾
7,95	33	80	117	8,0	6	201,00	07950 ¹⁾
7,96	33	80	117	8,0	6	201,00	07960 ¹⁾
7,97	33	80	117	8,0	6	201,00	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	201,00	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	201,00	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	201,00	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	201,00	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	201,00	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	201,00	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	201,00	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	201,00	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	201,00	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	253,00	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	253,00	xxxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	253,00	xxxxx ¹⁾
8,96	36	84	125	9,0	6	253,00	08960 ¹⁾
8,97	36	84	125	9,0	6	253,00	08970 ¹⁾
8,98	36	84	125	9,0	6	253,00	08980 ¹⁾
8,99	36	84	125	9,0	6	253,00	08990 ¹⁾
9,00	36	84	125	9,0	6	253,00	09000 ¹⁾
9,01	36	84	125	9,0	6	253,00	09010 ¹⁾
9,02	36	84	125	9,0	6	253,00	09020 ¹⁾
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	253,00	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	253,00	xxxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	253,00	xxxxx ¹⁾
9,96	38	92	133	10,0	6	253,00	09960 ¹⁾
9,97	38	92	133	10,0	6	253,00	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	253,00	09980

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	DKK U2	
9,99	38	92	133	10,0	6	253,00	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	253,00	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	253,00	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	253,00	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	253,00	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	253,00	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	253,00	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	253,00	xxxxx ¹⁾
10,10	38	92	133	10,0	6	253,00	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	253,00	xxxxx ¹⁾
10,20	38	92	133	10,0	6	253,00	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	318,00	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	318,00	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	363,00	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	363,00	xxxxx ¹⁾
11,96	44	110	151	10,0	6	363,00	11960 ¹⁾
11,97	44	110	151	10,0	6	363,00	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	363,00	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	363,00	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	363,00	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	363,00	xxxxx ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c side 88

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



→ Side 101

Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

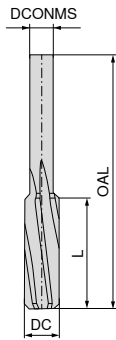
Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 140 10060)!



Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Automatrive, DIN 8089-B

AR



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEPF	DKK U2	
4	20	56	3,55	6	136,00	040
5	22	63	4,00	6	150,00	050
6	22	63	5,00	6	150,00	060
8	25	71	6,30	6	179,00	080
10	25	71	8,00	6	218,00	100
12	28	80	10,00	6	319,00	120
14	32	90	12,50	8	364,00	140
16	32	90	12,50	8	397,00	160
18	36	100	16,00	8	482,00	180
20	36	100	16,00	8	526,00	200

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c side 88

Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

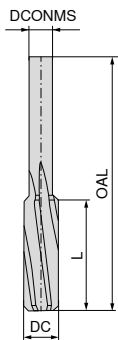
Automatrive, DIN 8089-B

▲ 0,01 mm spring

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

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

AR
100



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E
Gennemgående hul

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	DKK U2
3,76 - 3,81	20	56	3,55	6	209,00 xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	152,00 xxxxx ¹⁾
3,95	20	56	3,55	6	152,00 03950 ¹⁾
3,96	20	56	3,55	6	152,00 03960 ¹⁾
3,97	20	56	3,55	6	152,00 03970 ¹⁾
3,98	20	56	3,55	6	152,00 03980 ¹⁾
3,99	20	56	3,55	6	152,00 03990 ¹⁾
4,00	20	56	3,55	6	152,00 04000 ¹⁾
4,01	20	56	3,55	6	152,00 04010 ¹⁾
4,02	20	56	3,55	6	152,00 04020 ¹⁾
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	152,00 xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	184,00 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	184,00 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	161,00 xxxxx ¹⁾
4,95	22	63	4,00	6	161,00 04950 ¹⁾
4,96	22	63	4,00	6	161,00 04960 ¹⁾
4,97	22	63	4,00	6	161,00 04970 ¹⁾
4,98	22	63	4,00	6	161,00 04980 ¹⁾
4,99	22	63	4,00	6	161,00 04990 ¹⁾
5,00	22	63	4,00	6	161,00 05000 ¹⁾
5,01	22	63	4,00	6	161,00 05010 ¹⁾
5,02	22	63	4,00	6	161,00 05020 ¹⁾
5,03	22	63	4,00	6	161,00 05030 ¹⁾
5,04	22	63	4,00	6	161,00 05040 ¹⁾
5,05	22	63	4,00	6	161,00 05050 ¹⁾
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	161,00 xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	184,00 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	184,00 xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	184,00 xxxxx ¹⁾
5,95	22	63	5,00	6	184,00 05950 ¹⁾
5,96	22	63	5,00	6	184,00 05960 ¹⁾
5,97	22	63	5,00	6	184,00 05970 ¹⁾
5,98	22	63	5,00	6	184,00 05980 ¹⁾
5,99	22	63	5,00	6	184,00 05990 ¹⁾
6,00	22	63	5,00	6	184,00 06000 ¹⁾
6,01	22	63	5,00	6	184,00 06010 ¹⁾
6,02	22	63	5,00	6	184,00 06020 ¹⁾
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	184,00 xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	197,00 xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	197,00 xxxxx ¹⁾
6,95	25	71	6,30	6	197,00 06950 ¹⁾
6,96	25	71	6,30	6	197,00 06960 ¹⁾
6,97	25	71	6,30	6	197,00 06970 ¹⁾
6,98	25	71	6,30	6	197,00 06980 ¹⁾
6,99	25	71	6,30	6	197,00 06990 ¹⁾
7,00	25	71	6,30	6	197,00 07000 ¹⁾
7,01	25	71	6,30	6	197,00 07010 ¹⁾
7,02	25	71	6,30	6	197,00 07020 ¹⁾
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	197,00 xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	197,00 xxxxx ¹⁾
7,95	25	71	6,30	6	197,00 07950 ¹⁾
7,96	25	71	6,30	6	197,00 07960 ¹⁾

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	DKK U2
7,97	25	71	6,30	6	197,00 07970 ¹⁾
7,98	25	71	6,30	6	197,00 07980 ¹⁾
7,99	25	71	6,30	6	197,00 07990 ¹⁾
8,00	25	71	6,30	6	197,00 08000 ¹⁾
8,01	25	71	6,30	6	197,00 08010 ¹⁾
8,02	25	71	6,30	6	197,00 08020 ¹⁾
8,03	25	71	6,30	6	197,00 08030 ¹⁾
8,04	25	71	6,30	6	197,00 08040 ¹⁾
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	197,00 xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	249,00 xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	249,00 xxxxx ¹⁾
8,95	25	71	8,00	6	249,00 08950 ¹⁾
8,96	25	71	8,00	6	249,00 08960 ¹⁾
8,97	25	71	8,00	6	249,00 08970 ¹⁾
8,98	25	71	8,00	6	249,00 08980 ¹⁾
8,99	25	71	8,00	6	249,00 08990 ¹⁾
9,00	25	71	8,00	6	249,00 09000 ¹⁾
9,01	25	71	8,00	6	249,00 09010 ¹⁾
9,02	25	71	8,00	6	249,00 09020 ¹⁾
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	249,00 xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	249,00 xxxxx ¹⁾
9,95	25	71	8,00	6	249,00 09950 ¹⁾
9,96	25	71	8,00	6	249,00 09960 ¹⁾
9,97	25	71	8,00	6	249,00 09970 ¹⁾
9,98	25	71	8,00	6	249,00 09980 ¹⁾
9,99	25	71	8,00	6	249,00 09990 ¹⁾
10,00	25	71	8,00	6	249,00 10000 ¹⁾
10,01	25	71	8,00	6	249,00 10010 ¹⁾
10,02	25	71	8,00	6	249,00 10020 ¹⁾
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	249,00 xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	318,00 xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	318,00 xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	370,00 xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	370,00 xxxxx ¹⁾
11,95	28	80	10,00	6	370,00 11950 ¹⁾
11,96	28	80	10,00	6	370,00 11960 ¹⁾
11,97	28	80	10,00	6	370,00 11970 ¹⁾
11,98	28	80	10,00	6	370,00 11980 ¹⁾
11,99	28	80	10,00	6	370,00 11990 ¹⁾
12,00	28	80	10,00	6	370,00 12000 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c side 88

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



→ Side 101

Her finder du tolerancer i tabellen. Dette værktøjskoncept omfatter utallige tolerancer.

Ved xxxxx angives den ønskede Ø ved bestillingen
(f.eks. Ø 10,06 mm → artikelnr. 40 139 10060)!

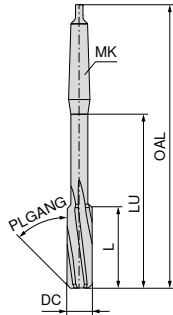


Alle andre diametre, toleranceklasser og indløb fås på forespørgsel.

Maskinrival HSS-E DIN 208-B

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

N



Venstre snoet
PLGANG 45°
HSS-E

Gennemgående hul

40 160 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	DKK U2	
16	52	127	210	2	8	466,00	160
17	54	132	214	2	8	501,00	170
18	56	137	219	2	8	519,00	180
19	58	142	223	2	8	545,00	190
20	60	147	228	2	8	545,00	200
21	62	151	232	2	8	619,00	210
22	64	156	237	2	8	619,00	220
23	66	160	241	2	8	712,00	230
24	68	167	268	3	8	731,00	240
25	68	167	268	3	8	752,00	250
26	70	172	273	3	8	806,00	260
27	71	177	277	3	10	893,00	270
28	71	177	277	3	10	893,00	280
29	73	181	281	3	10	998,00	290
30	73	181	281	3	10	923,00	300
32	77	190	317	4	10	1.217,00	320
34	78	194	321	4	10	1.349,00	340
35	78	195	321	4	10	1.349,00	350
36	79	200	325	4	10	1.483,00	360
38	81	204	329	4	10	1.614,00	380
40	81	204	329	4	10	1.625,00	400
42	82	211	333	4	12	1.778,00	420
44	83	215	336	4	12	2.115,00	440
50	86	224	344	4	12	2.657,00	500

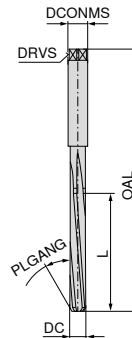
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. side 88

Håndrival, DIN 206-B

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

H



Venstre snoet
HSS
Gennemgående hul

40 100 ...

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	DKK U2	
3,0	31	62	2,24	3,0	6	196,00	030
3,2	33	66	2,50	3,2	6	243,00	032
3,5	35	71	2,80	3,5	6	231,00	035
4,0	38	76	3,15	4,0	6	168,00	040
4,5	41	81	3,55	4,5	6	203,00	045
5,0	44	87	4,00	5,0	6	196,00	050
5,5	47	93	4,50	5,5	6	210,00	055
6,0	47	93	4,50	6,0	6	190,00	060
7,0	54	107	5,60	7,0	6	205,00	070
8,0	58	115	6,30	8,0	6	216,00	080
9,0	62	124	7,10	9,0	6	243,00	090
10,0	66	133	8,00	10,0	6	243,00	100
11,0	71	142	9,00	11,0	6	269,00	110
12,0	76	152	10,00	12,0	6	290,00	120
13,0	76	152	10,00	13,0	6	428,00	130
14,0	81	163	11,20	14,0	8	466,00	140
15,0	81	163	11,20	15,0	8	494,00	150
16,0	87	175	12,50	16,0	8	511,00	160
17,0	87	175	14,00	17,0	8	541,00	170
18,0	93	188	14,00	18,0	8	599,00	180
19,0	93	188	14,00	19,0	8	646,00	190
20,0	100	201	16,00	20,0	8	635,00	200
22,0	107	215	18,00	22,0	8	731,00	220
24,0	115	231	20,00	24,0	8	876,00	240
25,0	115	231	20,00	25,0	8	865,00	250
26,0	115	231	20,00	26,0	8	923,00	260
28,0	124	247	22,40	28,0	10	1.186,00	280
30,0	124	247	22,40	30,0	10	1.237,00	300

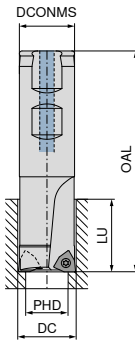
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

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

Vendskærsforsænker 180°

Leveringsomfang:

Vendskærsforsænker inkl. klemkrue



NEW



30 198 ...

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Vendskær	DKK U1/4D	
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	1.346,00	01000 ¹⁾
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	1.346,00	01100 ¹⁾
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	1.346,00	01500
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	1.398,00	01800
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	1.537,00	02000
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	2.177,00	02400
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	2.177,00	02600
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	2.226,00	03000
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	2.236,00	03300
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	2.273,00	03600
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	2.331,00	04000
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	2.540,00	04800

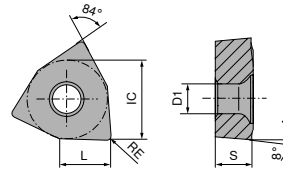
1) Uden indvendig køling



Reserve dele DC	80 950 ... DKK Y7	10 950 ... DKK W7/6B
10 - 11	T06 - IP 100,00 123	M2,0x4,3 - 06IP 22,00 10000
15 - 26	T08 - IP 98,00 125	M2,5x7,2 - 08IP 22,00 10500
30	T10 - IP 112,00 127	M3,5x7,3 - 10IP 22,00 10600
33 - 48	T15 - IP 115,00 128	M4,5x9 - 15IP 20,00 12700

WOEX

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



WOEX

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 ...	
DKK 1A/3#		DKK 1A/3#	
83,00	35301	112,00	30301
91,00	35501	122,00	30501
101,00	35601	136,00	30601
137,00	35801	172,00	30801
186,00	36001	234,00	31001

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	○
O	●

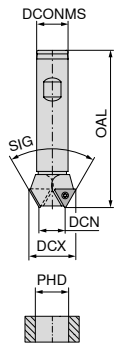
→ v. side 89

Vendskærsforsænker 90°

Leveringsomfang:

Vendskærsforsænker inkl. klemkrue

WPS



4



30 196 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vendskær	DKK U1/4D	
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.045,00	19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.073,00	23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	2.092,00	26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.189,00	30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.226,00	34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	2.226,00	37000



TORX®-skrue



Torx nøgle

62 950 ...

DKK
W7/6B

80 950 ...

DKK
Y7

**Reserve dele
DCX**

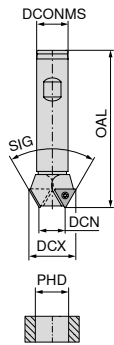
19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	23,00 09900	T08 - IP	98,00 125
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	23,00 12600	T10 - IP	112,00 127

Vendeskærsforsænker 60°

Leveringsomfang:

Vendeskærsforsænker inkl. klemskrue

WPS



30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vendeskær	DKK U1/4D	
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204	2.073,00	16500
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.092,00	20000
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204	2.189,00	22000
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.226,00	23500
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204	2.226,00	25500



TORX®-skruer



Torx nøgle

62 950 ...

DKK
W7/6B

80 950 ...

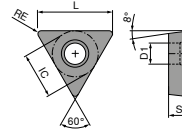
DKK
Y7

**Reserve dele
DCX**

16,5 - 22	M2,6x5,2 - 08IP	23,00	12000	T08 - IP	98,00	125
23,5 - 25,5	M2,6x6,2 - 08IP	23,00	09900	T08 - IP	98,00	125

TOHX

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



TOHX

-G06 BK8425	-U877 BK8425	-G12 BK8425
F TOHX	F TOHX	F TOHX
62 602 ...	62 604 ...	62 603 ...
DKK 1A/3#	DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
243,00 33000	211,00 31400	217,00 31400

ISO	RE mm
090204EN	0,4
140305EN	0,5

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

→ v. side 89

TOHX

-U877 K10	-G12 K10
F TOHX	F TOHX
62 604 ...	62 603 ...
DKK 1A/3#	DKK 1A/3#
186,00 51400	178,00 51600 208,00 52800

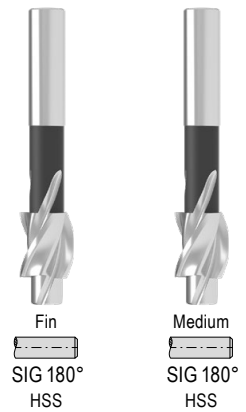
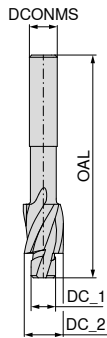
ISO	RE mm
090204EN	0,4
090204FN	0,4
140305FN	0,5

P		
M		
K		
N		
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v. side 89

Planforsænker, DIN 373

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



Gevind	DC_2 ²⁹⁾ mm	DCONMS ^{h9)} mm	OAL mm	DC_1 ^{e8)} mm	30 190 ...		30 191 ...	
					DKK U1		DKK U1	
M3	6	5,0	71	3,2	130,00	030 ¹⁾	130,00	030 ¹⁾
M3	6	5,0	71	3,4				
M4	8	5,0	71	4,3	105,00	040 ¹⁾	105,00	040 ¹⁾
M4	8	5,0	71	4,5				
M5	10	8,0	80	5,3	115,00	050 ¹⁾	115,00	050 ¹⁾
M5	10	8,0	80	5,5				
M6	11	8,0	80	6,4	124,00	060 ¹⁾	124,00	060 ¹⁾
M6	11	8,0	80	6,6				
M8	15	12,5	100	8,4	197,00	080 ¹⁾	197,00	080 ¹⁾
M8	15	12,5	100	9,0				
M10	18	12,5	100	10,5	233,00	100 ¹⁾	233,00	100 ¹⁾
M10	18	12,5	100	11,0				
M12	20	12,5	100	13,0	257,00	120	257,00	120
M12	20	12,5	100	13,5				
P						●		●
M						●		●
K						●		●
N						●		●
S						○		○
H								
O						●		●

1) inkluderet i sættet

→ v. side 94

Planforsænker, DIN 373 – sæt

Leveringsomfang:

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

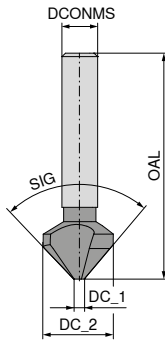


30 190 ...		30 191 ...	
DKK U1		DKK U1	
1.005,00	999	1.005,00	999

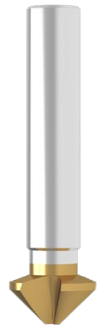
Spidsforsænker 90° med EU-delning, DIN 335-C

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

N



NEW
HPC-TiN



SIG 90°
HM

30 117 ...

DC_2 ²⁹ mm	DC_1 mm	DCONMS ¹⁹ mm	OAL mm	DIN 7991	DKK U1	
6,3	1,5	5	45	M3	913,00	06300
8,3	2,0	6	50	M4	981,00	08300
10,4	2,5	6	50	M5	1.024,00	10400 ¹⁾
12,4	2,8	8	56	M6	1.075,00	12400
16,5	3,2	10	60	M8	1.316,00	16500 ¹⁾
20,5	3,5	10	60	M10	1.511,00	20500
25,0	3,8	10	67	M12	1.742,00	25000 ¹⁾
31,0	4,2	12	71	M16	2.065,00	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) inkluderet i sættet

→ v. side 91

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

Leveringsomfang:

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

N



NEW
HPC-TiN

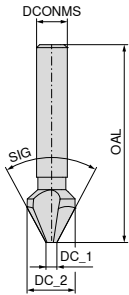
30 117 ...

DKK U1
4.430,00 99900

Spidsforsænker 60°, fabriksstandard-C

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

N



SIG 60°
HM

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
12,5	3,2	8	56	1.702,00	125
16,0	4,0	10	63	2.373,00	160
20,0	5,0	10	67	2.731,00	200
25,0	6,3	10	71	3.023,00	250

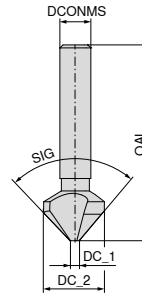
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c side 90

Spidsforsænker 90°, fabriksstandard-C

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

N



SIG 90°
HM

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	DKK U1	
10,4	2,5	8	46	M5		1.269,00	100
12,4	2,8	8	56		M6	1.355,00	124
15,0	3,2	10	60	M8		1.420,00	150
16,5	3,2	10	60		M8	1.669,00	165
20,5	3,5	10	63		M10	1.777,00	205
25,0	3,8	10	67		M12	2.004,00	250
31,0	4,2	12	71		M16	2.850,00	310

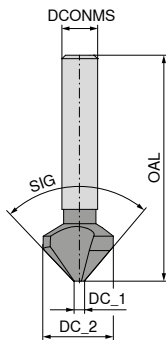
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c side 90

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

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

N



NEW

TiN



SIG 90°
HSS

30 141 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS ₁₉ mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	DKK U1	
4,3	1,3	4	40	M2		145,00	04300
6,0	1,5	5	45	M3		147,00	06000
6,3	1,5	5	45		M3	147,00	06300
8,0	2,0	6	50	M4		170,00	08000
8,3	2,0	6	50		M4	170,00	08300
10,0	2,5	6	50	M5		187,00	10000
10,4	2,5	6	50		M5	203,00	10400 ¹⁾
11,5	2,8	8	56	M6		208,00	11500
12,4	2,8	8	56		M6	223,00	12400
15,0	3,2	10	60	M8		258,00	15000
16,5	3,2	10	60		M8	272,00	16500 ¹⁾
19,0	3,5	10	63	M10		335,00	19000
20,5	3,5	10	63		M10	349,00	20500
23,0	3,8	10	67	M12		445,00	23000
25,0	3,8	10	67		M12	455,00	25000 ¹⁾
31,0	4,2	12	71		M16	567,00	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 91

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

Leveringsomfang:

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

N



NEW

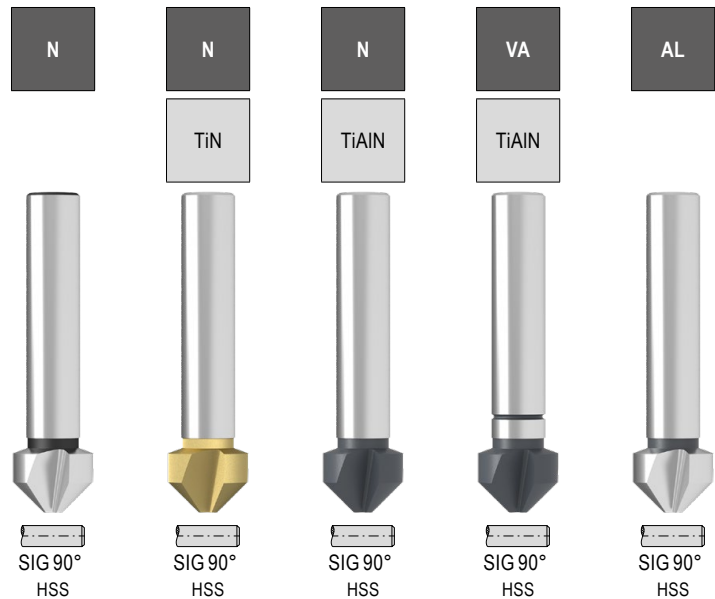
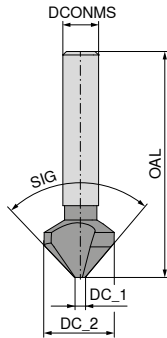
TiN

30 141 ...

DKK
U1
966,00 99900

Spidsforsænker 90°, DIN 335-C

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



DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...		
						DKK	U1	DKK	U1	DKK	U1	DKK	U1	DKK	U1	
4,3	1,3	4	40	M2		67,00	043									
5,0	1,5	4	40	M2,5		70,00	050	138,00	050	187,00	050					
6,0	1,5	5	45	M3		71,00	060									
6,3	1,5	5	45		M3	71,00	063	138,00	063	187,00	063	151,00	063	102,00	063	
7,0	1,8	6	50	M3,5		75,00	070									
8,0	2,0	6	50	M4		77,00	080	160,00	080	197,00	080					
8,3	2,0	6	50		M4	80,00	083	160,00	083	198,00	083	178,00	083	109,00	083	
9,4	2,2	6	50			88,00	094									
10,0	2,5	6	50	M5		93,00	100	174,00	100	212,00	100					
10,4	2,5	6	50		M5	97,00	104	192,00	104	214,00	104	198,00	104	125,00	104	
11,5	2,8	8	56	M6		101,00	115									
12,4	2,8	8	56		M6	103,00	124	210,00	124	274,00	124	218,00	124	130,00	124	
13,4	2,9	8	56			111,00	134									
15,0	3,2	10	60	M8		123,00	150	241,00	150	347,00	150	276,00	150	150,00	150	
16,5	3,2	10	60		M8	133,00	165	255,00	165	363,00	165	293,00	165	158,00	165	
19,0	3,5	10	63	M10		167,00	190									
20,5	3,5	10	63		M10	174,00	205	360,00	205	468,00	205	347,00	205	221,00	205	
23,0	3,8	10	67	M12		217,00	230									
25,0	3,8	10	67		M12	231,00	250	493,00	250	671,00	250	454,00	250	294,00	250	
31,0	4,2	12	71		M16	353,00	310	636,00	310	916,00	310	676,00	310		310	
31,0	4,2	12	67		M16										471,00	310
P							●		●		●		○		○	
M							○		○		○		●		○	
K							●		●		●		○		○	
N							●		●		●		○		●	
S							○		○		○		○		○	
H									○		○		○			
O							●		●		●		●		●	

1) inkluderet i sættet

→ v_c side 92+93

Spidsforsænker 90°, DIN 335-C – sæt

Leveringsomfang:

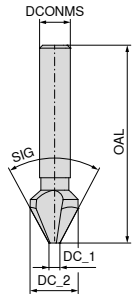
Spidsforsænkere Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 i kassette



30 100 ...		30 110 ...	
DKK	U1	DKK	U1
691,00	999	1.345,00	999

Spidsforsænker 60°, DIN 334-C

▲ 3 skær til forsækning og afgratning af næsten alle materialer



SIG 60°
HSS

30 150 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
6,3	1,6	5	45	77,00	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	79,00	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	99,00	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	102,00	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	129,00	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	180,00	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	241,00	250

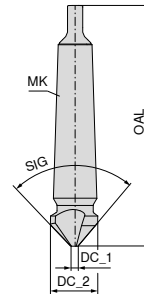
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) inkluderet i sættet

→ v. side 94

Spidsforsænker 90°, DIN 335-D

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



SIG 90°
HSS

30 105 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	DKK U1	
30	4,2	112	2	434,00	300
31	4,2	112	2	466,00	310
34	4,5	118	2	466,00	340
37	4,8	118	2	531,00	370
40	10,0	140	3	644,00	400
50	14,0	150	3	772,00	500
63	16,0	180	4	1.227,00	630
80	22,0	190	4	1.993,00	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. side 94

Spidsforsænker 60°, DIN 334-C – sæt

Leveringsomfang:

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

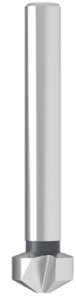
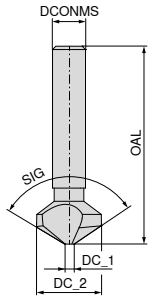


30 150 ...

DKK U1	
754,00	999

Spidsforsænker 120°, fabriksstandard-C

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



SIG 120°
HSS

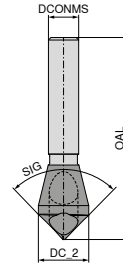
DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1	
6,3	1,5	5	45	96,00	063
8,3	2,0	6	50	96,00	083
10,4	2,5	6	50	107,00	104
12,4	2,8	8	56	115,00	124
16,5	3,2	10	60	167,00	165
20,5	3,5	10	60	229,00	205
25,0	3,8	10	63	280,00	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c side 94

Afgratningsforsænker 90°, fabriksstandard-A

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



SIG 90°
HSS-E



SIG 90°
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DKK U1		DKK U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	161,00	040 ¹⁾	254,00	040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	99,00	050	152,00	050
14,0	5 - 10	8,0	48	123,00	101	203,00	101
21,0	10 - 15	10,0	65	210,00	150	296,00	150
28,0	15 - 20	12,0	85	425,00	200	603,00	200

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

1) Skær i begge ender

→ v_c side 95


Materialeeksempler til skæredatatabelerne

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

* Brudstyrke

Vejledende skæredata for REAMAX TS


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

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

Vejledende skæredata for REAMAX TS


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

4

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

Vejledende skæredata for REAMAX TS

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

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

Vejledende skæredata for REAMAX

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

4



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

Vejledende skæredata for REAMAX

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




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

Vejledende skæredata for REAMAX

Indeks	40 525 ...					40 536 ...				
	640.93 – ASG3000 / DST					640.93 – ASG4000 / DST				
	Nom. Ø i mm ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Nom. Ø i mm ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Mat. tillæg Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Mat. tillæg Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Antal skær ▶		6	8	8	Antal skær ▶		6	8	8
3xD		5xD		f (mm/O)	3xD		5xD		f (mm/O)	
v _c (m/min)		v _c (m/min)			v _c (m/min)		v _c (m/min)			
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

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

Vejledende skæredata for MultiChange rivaler med udskifteligt hoved

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




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

Vejledende skæredata for Monomax


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

4

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

Vejledende skæredata for Monomax


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

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

Vejledende skæredata for Monomax


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

4

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

Vejledende skæredata for Monomax

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

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

Vejledende skæredata for Fullmax, lang

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



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

Vejledende skæredata for Fullmax, lang


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

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

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


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

* Vådbearbejdning anbefales

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


Vejledende skæredata for Fullmax, kort

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

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

Vejledende skæredata for HM-rivaler

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

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

Vejledende skæredata for HM-rivaler – type H

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

* Vådbearbejdning foretrækkes / tørbearbejdning mulig



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

Vejledende skæredata for HM-rivaler

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



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

Vejledende skæredata for HSS-E-rivaler


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



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

Vejledende skæredata for HSS-E-rivaler

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

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

Vejledende skæredata, vendeskær-forsænker

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



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

Vejledende skæredata for HM spidsforsænkere

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



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

Vejledende skæredata for forsænkere med ulige deling

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



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

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænkere

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




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

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænkere

Indeks	30 110 ..., 30 130 ...							30 132 ...						
	Type N – TiN / TiAlN							Type VA – TiAlN						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	VA	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
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														

4

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

Vejledende skæredata for HSS spidsforsænker og planforsænker

Indeks	30 105 ..., 30 150 ..., 30 170 ... HSS - 60° / 90° / 120°									30 190 ..., 30 191 ... HSS			
		Ø 4,3- 8,0	Ø 8,0- 12,4	Ø 12,4- 16,5	Ø 16,5- 20,5	Ø 20,5- 25,0	Ø 25,0- 31,0	Ø 31,0- 55,0	Ø 55,0- 80,0	DC_2 Ø 6,3	DC_2 Ø 10,0	DC_2 Ø 14,0	
	v _c (m/min)	f (mm/O)									v _c (m/min)	f (mm/O)	
P.1.1	30	0,06-0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22-0,26	0,26-0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.2	30	0,06-0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22-0,26	0,26-0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.3	25	0,04-0,06	0,04-0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14-0,22	0,22-0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.4	25	0,04-0,06	0,04-0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14-0,22	0,22-0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.5	12	0,03-0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12-0,14	0,14-0,18	12	0,04	0,05	0,07
P.2.1	25	0,04-0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18-0,24	0,24-0,30	25	0,05	0,07	0,09
P.2.2	10	0,03-0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.3	10	0,03-0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.4	10	0,03-0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.1	10	0,03-0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.2	10	0,03-0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.3	10	0,03-0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.4.1													
P.4.2													
M.1.1	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.2.1	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.3.1	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12-0,16	0,16-0,18	8	0,04	0,06	0,07
K.1.1	12	0,06-0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25-0,27	0,27-0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.1.2	12	0,06-0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25-0,27	0,27-0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.2.1	10	0,06-0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25-0,27	0,27-0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.2.2	10	0,06-0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25-0,27	0,27-0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.3.1	12	0,06-0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25-0,27	0,27-0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.3.2	10	0,06-0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25-0,27	0,27-0,36	10	0,08	0,13	0,16
N.1.1	35	0,08-0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26-0,34	0,34-0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.1.2	35	0,08-0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26-0,34	0,34-0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.2.1	25	0,08-0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26-0,34	0,34-0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.2	25	0,08-0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26-0,34	0,34-0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.3	25	0,08-0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26-0,34	0,34-0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.3.1	35	0,10-0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30-0,42	0,42-0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.2	35	0,10-0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30-0,42	0,42-0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.3	35	0,10-0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30-0,42	0,42-0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.4.1	60	0,10-0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	0,30-0,42	0,42-0,46	60	0,12	0,18	0,21
S.1.1	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.1.2	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.1	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.2	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.3	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.1	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.2	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.3	8	0,04-0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1	35	0,10-0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.1.2	35	0,10-0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.1	35	0,10-0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.2	35	0,10-0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.3.1													



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

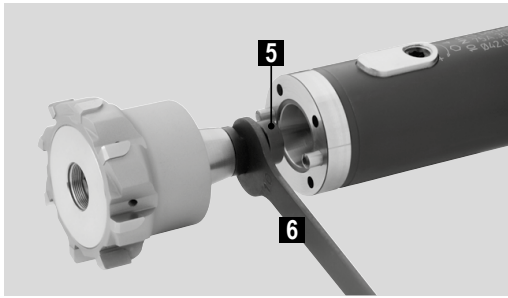
Vejledende skæredata for HSS-E afgratningsforsænker

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



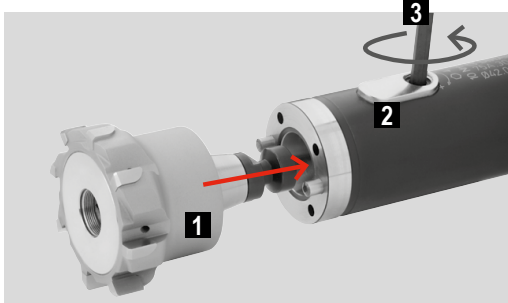
Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!

REAMAX TS – montagevejledning

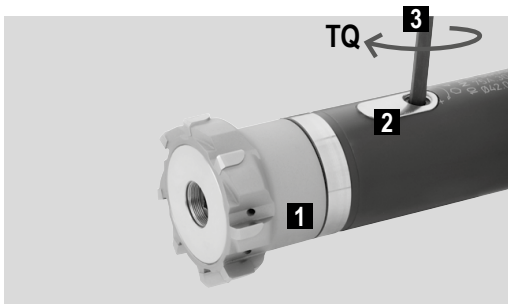


Gør alle kontaktflader rene → fedtfri.

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

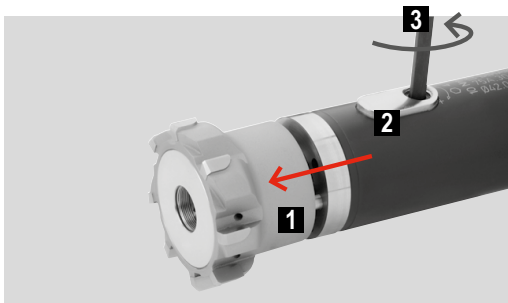


Brug nøglen (3) til at åbne bakkerne (2), uden at løsne helt, og indsæt rivalhovedet (1).



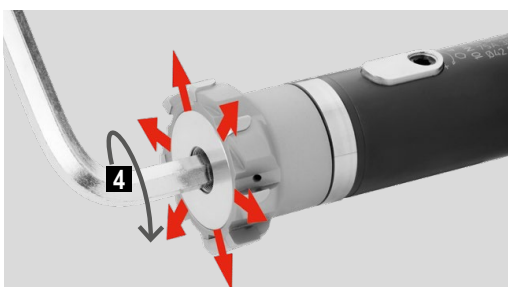
Brug nøglen (3) til at lukke bakkerne (2), overhold det anbefalede tilspændingsmoment. Ved indsættelse af rivalhovedet (1) er dette trukket til sin endelige position, når bakkerne (2) er lukket.

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



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

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



Justering for slidkompensation:

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

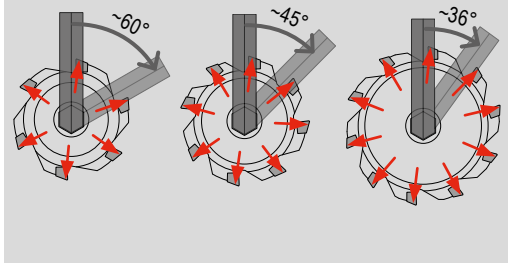
ZEPF = antal effektive skær, periferisk	ZEPF 6	ZEPF 8	ZEPF 10	
Deling	~ 60°	~ 45°	~ 36°	
Drejning af unbraconøglen med ~ ...° giver en justering på ~ ... mm i diameter	~ 15° ~ 30° ~ 45° ~ 60°	~ 0,006 mm i Ø ~ 0,012 mm i Ø ~ 0,018 mm i Ø ~ 0,024 mm i Ø	~ 15° ~ 30° ~ 45°	~ 0,003 mm i Ø ~ 0,006 mm i Ø ~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

Bemærk: Af tekniske årsager har alle REAMAX TS rivalhoveder og Monomax rivaler en differentieret skærdeling. Derfor er ovenstående vinkler cirka-værdier for at lette håndteringen. I tilfælde af overdrejning af den ønskede diameter er det ikke nok at dreje justeringskruen tilbage! I dette tilfælde skal rivalhovedet / rivalen være spændingsløs og indstilles på ny. Denne justeringsanordning er kun beregnet som slidkompensation, og derfor bør en justering på 0,015 mm i diameter normalt ikke overskrides!
De ovenfor viste justeringsværdier er vejledende, baseret på erfaringer og tests. Disse kan dog variere lidt.

Ø 18,000 – 31,799 mm
ZEPF 6

Ø 31,800 – 51,999 mm
ZEPF 8

Ø 52,000 – 65,000 mm
ZEPF 10

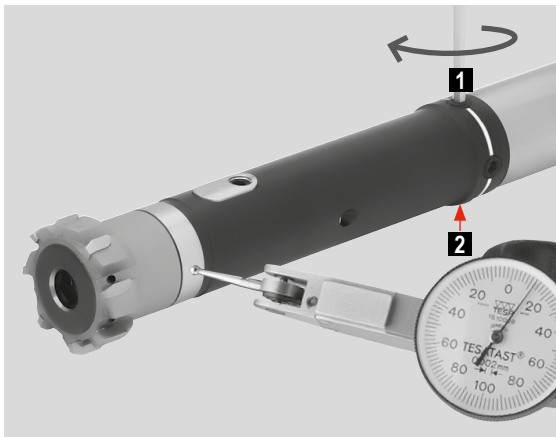


REAMAX TS – montagevejledning

Indstilling af holderen DAH Zero

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

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

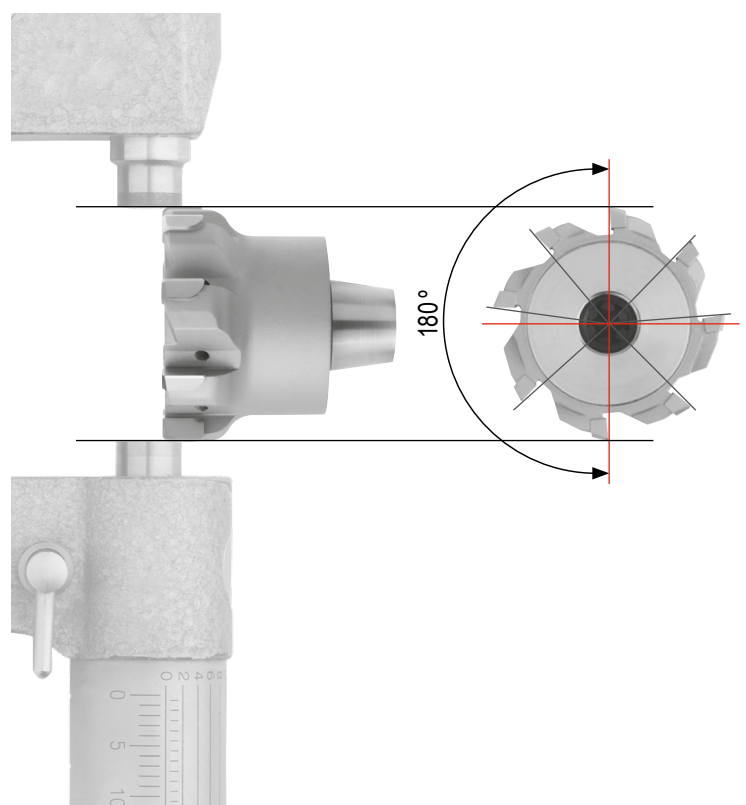


Bemærk:

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

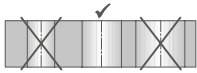
Bemærk:

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



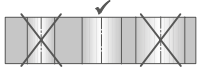
Problemer/mulige årsager/løsninger

Hul for stort



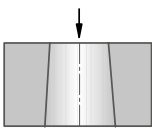
- ▲ Rundløbsfejl → anvend DAH udligningssystem, og korriger rundløb
- ▲ Unøjagtig flugtning, rival skærer bagud → korriger flugtning, og anvend evt. DPS-pendulholder
- ▲ Løsægopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, og den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen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

Hul for lille



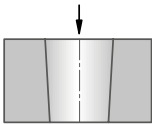
- ▲ Slidt rival → juster rival, udskift den eller få den repareret
- ▲ For lille rivningstillæg → øg rivningstillæget
- ▲ For store skærekrafter → reducer tilspænding, eller vælg andre indløbsgeometrier (ASG)
- ▲ For lille rival → juster eller anvend større rival

Konisk hul, tilspidset bagud



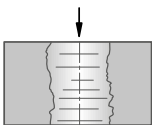
- ▲ Unøjagtig flugtning → korriger flugtning, eller anvend DPS-pendulholder
- ▲ Difference mellem spindeldok og revolverhoved → korriger revolverhoved, eller anvend DPS-pendelholder

Konisk hul, tilspidset foran



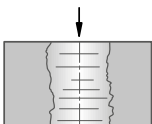
- ▲ Dårlig flugtning, skæret trykker i starten → korriger flugtning, eller anvend DPS-pendelholder

Hullet er ikke rundt



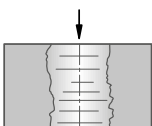
- ▲ For stor rundløbsfejl på rivalen → korriger rundløb ved hjælp af DAH udligningssystem
- ▲ Flugtningsfejl → korriger flugtningsfejl, eller anvend DPS-pendelholder
- ▲ Asymmetrisk indløb pga. en skrå indgangsflade → forsænk hullet
- ▲ Opspænding af emnet → korrekt fastspænding af emnet
- ▲ Dårlig forbehandling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

Hullet har ridser



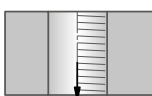
- ▲ Skærehastighed v_c for høj → reducer skærehastighed
- ▲ For højt L til D-forhold → reducer indløbshastigheden, forpilotér hullet, eller vælg en anden indløbsgeometri (ASG)

Utilstrækkelig overflade



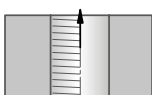
- ▲ Løsægopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, og den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen i kølesmøremidlet
- ▲ Skær slidt → få skæret repareret, eller udskift værktøjet
- ▲ Rundløbsfejl på rivalen → korriger rundløb ved hjælp af DAH udligningssystem
-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

Riller i hullet «Tilspændingsmarkering»



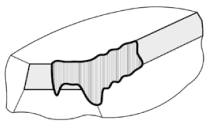
- ▲ Skær defekt (skærbrud) → udskift rivalen eller få den repareret
- ▲ Løsægopbygning → reducer skærehastigheden v_c ved ubelagt hårdmetal, og den ved DST (Cermet) og belagt hårdmetal, eller øg olieandelen i kølesmøremidlet

Riller i hullet «Tilbagetrækningsmarkering»



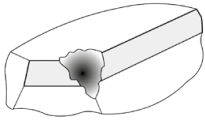
- ▲ Skærene kører for langt ud af hullet → kør højste indløbslængde + 2 mm ud af hullet
- ▲ Materialet fjedrer tilbage → tilbagetrækning ikke i høj fart, men med øget (2-3 gange) tilspændingshastighed

Slidtyper



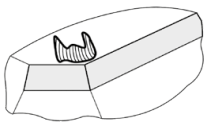
Fasselid

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



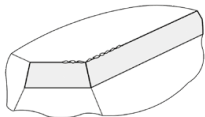
Skærbrud

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



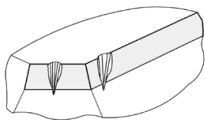
Kraterslitage

Sænk skærehastigheden, og anvend positiv skærgeometri.



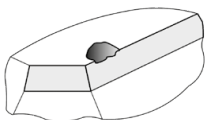
Udflisning

Øg skærehastigheden, og anvend en større spånvinkel.



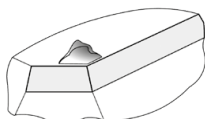
Stråleslid

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



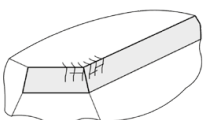
Træthedsbrud

Reducér tilspænding, øg rivalens stabilitet.



Løsægddannelse

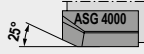
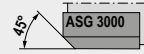

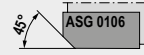
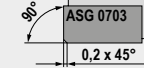
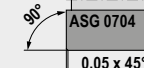



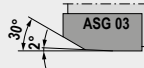

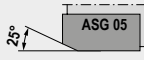
Anvend positiv skærgeometri, øg olieandelen af kølesmøremidlet, reducér skærehastigheden v_c ved HM-skær uden belægning, og ved DST- og skær med belægning.

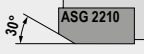
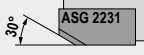
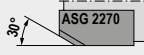

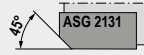

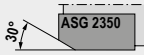




Termiske sprækker

Anvend tilstrækkeligt kølesmøremiddel og indvendig køling, reducér skærehastigheden.

Generelle indløbsgeometrier


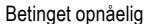
REAMAX, REAMAX TS, Monomax			
Standardgeometrier			
Indløbsgeometri	Spånnotform	Spånflow	Indløbsvinkel
Gennemgående hul			
ASG4000	Lige	←	
Gennemgående hul-bundhul			
ASG3000	Lige	↔	
ASG0706	Lige	↔	
ASG0106	Lige	↔	
Specialgeometrier			
Indløbsgeometri	Spånnotform	Spånflow Bemærkning	Indløbsvinkel
ASG0703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

Fullmax			
Standardgeometrier			
Indløbsgeometri	Spånnotform	Spånflow	Indløbsvinkel
Gennemgående hul			
ASG2210	Venstre	←	
ASG2231	Venstre	←	
ASG2270	Lige	←	
Bundhul			
ASG2110	Lige	→	
ASG2131	Lige	→	
ASG2170	Lige	→	
Gennemgående hul-bundhul			
ASG2350	Lige	↔	
ASG2360	Lige	↔	

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

Opnåelig overfladekvalitet

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

Opnåelig  Betinget opnåelig 
Disse informationer er baseret på erfaringer og kan variere afhængigt af de gældende forhold.
Alle andre overfladeværdier på forespørgsel.

Tolerancer med 1/100 rivaler

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

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

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

Andre pasformstørrelser er vist i tabellen.

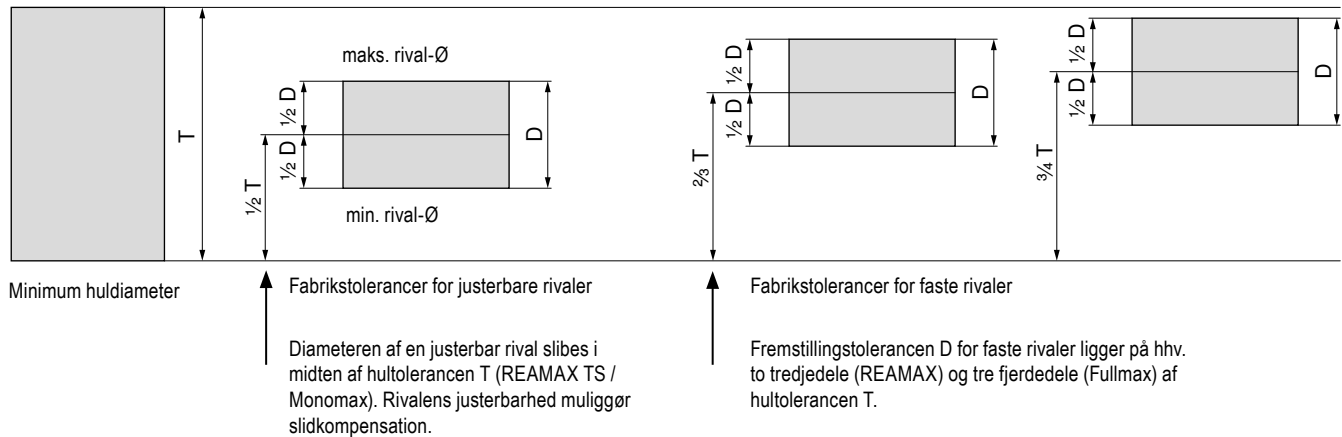
Toleranceklasse	Nom. Ø i mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	11,18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

Rivalernes fabrikstolerance

T = Hullets toleranceområde

D = Rivalens fabrikstolerance

Maks. hul diameter.



Belægninger – Rivaler og forsænkere

HPC TiN	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Nanostruktureret TiN multilayer-belægning ▲ Friktionsoptimeret toplag muliggør en processikker tør-hårdbearbejdning ▲ Ekstrem ilt- og varmebestandighed ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 900 °C 	DBG-U	<ul style="list-style-type: none"> ▲ AlTiN multilags belægning ▲ Udviklet til universal anvendelse i mange materialer samt hærde materialer op til 62 HRC ▲ Eget til høje skærehastigheder samt MQL smøring ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C
TiN	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiN-belægning ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C 	DBG-P	<ul style="list-style-type: none"> ▲ ALTiN-Multilags belægning ▲ Udviklet til universal anvendelse i mange materialer ▲ Eget til anvendelse med MQL smøring ▲ Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C
TiAlN	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiAlN Multilayer-belægning ▲ Maks. anvendelsestemperatur 900 °C 	DBC-N	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Diamant som karbonbelægning ▲ Meget hård og glat belægning specielt til ikke jernholdige materialer ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 500 °C
TiAlSiN	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiAlSiN multilayer-belægning ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C ▲ Specielt til spåntagning af hærde ståltyper: Høj hårdhed og varmebestandighed med en lav varmeledsevne. 	DBQ	<ul style="list-style-type: none"> ▲ AlCrN-Multilags belægning ▲ Især egnet til bearbejdning af rustfrit stål og Titanium legeringer ▲ Lav tendens til løsæg opbygning ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: > 1000 °C
DBC	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Diamantlignede kulstofbelægning ▲ Specielt til bearbejdning i NE-metaller ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C 	DBF-A	<ul style="list-style-type: none"> ▲ AlCrN-Multilags belægning ▲ Især udviklet til bearbejdning i hærde materiale < 62 HRC ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: > 1100 °C

Kvaliteter – Rival

DST

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

K10

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

CWC10

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

4

Kvaliteter – Vendeskær-forsænker

BK8425

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

K10

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

Spånbrydere

-01

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

-G06

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

-U877

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

-G12

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



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