

Nye produkter til operatøren

NEW

MonsterMill – Radiusfræser



Vores specialist i 3D-fræsning og bearbejdning af nikkelbaserede legeringer.

NCR

→ Side 39

NEW

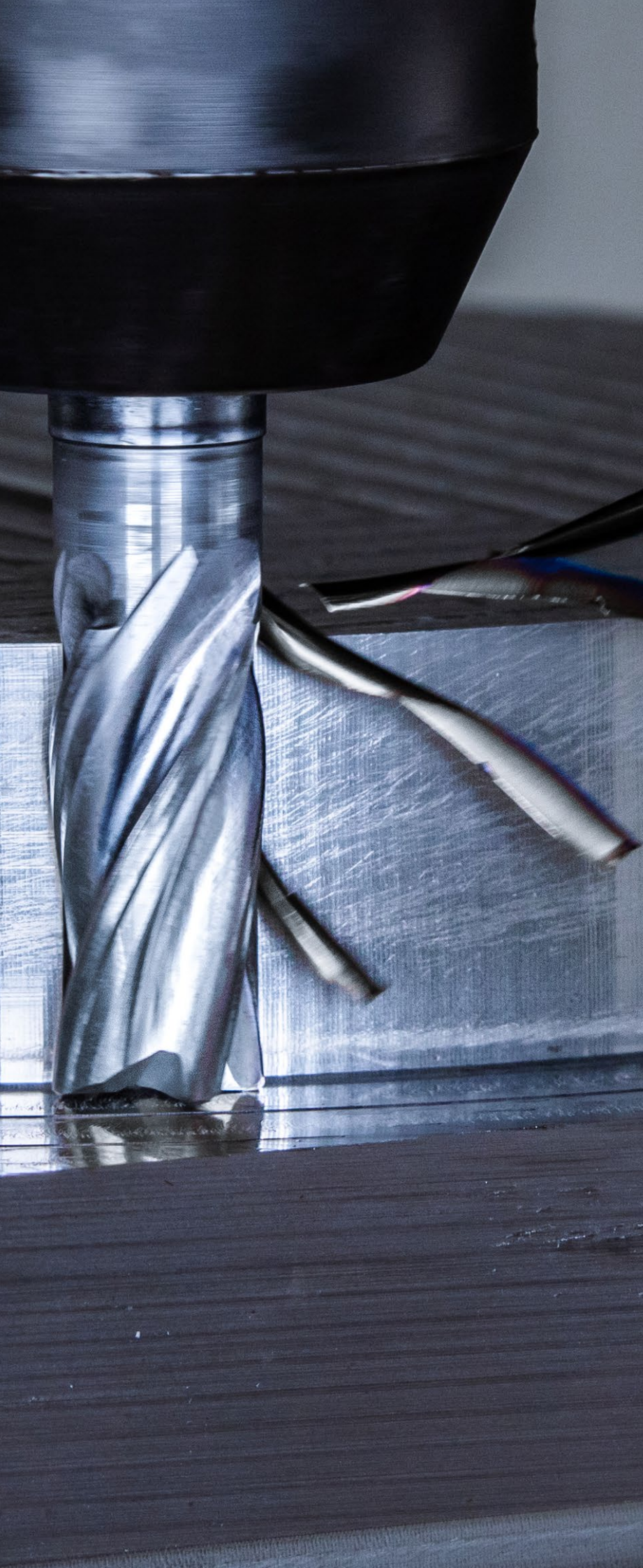
HPC-UNI skafffræser 3xDC



Nye fremragende produkter i vores standardsortiment.

N

→ Side 242



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

14

Opspændingsteknik

- 15 Fræsning med vendeskær
- 16 Værktøjsholdere og tilbehør
- 17 Emneopspænding

- 18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Toolfinder til High Performance fræsere	5–9
Indholdsoversigt	10–18
Produktprogram	19–320
Tekniske informationer	
Guide til valg af kunststof-, GFK-, CFK-fræser	309
Skæredata	321–485
Tilspændingsdata	486
Dynamisk fræsning	487
Generelle tips	488–496
Typebeskrivelse	497
Belægninger	498

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring

Skaf



Skafudførelse



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



Aksial indvendig køling



Radial indvendig køling

Endeskær



Skarp



Hjørnefas (CHW = fاسبredde i mm)



Hjørneradius



Fuldradius

Anvendelse



High Performance bearbejdning



High Feed Fræsning



Hård bearbejdning



Bearbejdningseksempel



De røde pile beskriver de mulige tilspændingsretninger



Skærgeometri
 $\lambda_s = 48^\circ$ = Spånsiralvinkel
 $\gamma_s = 10^\circ$ = Spånvinkel



Variabel spånsiralvinkel

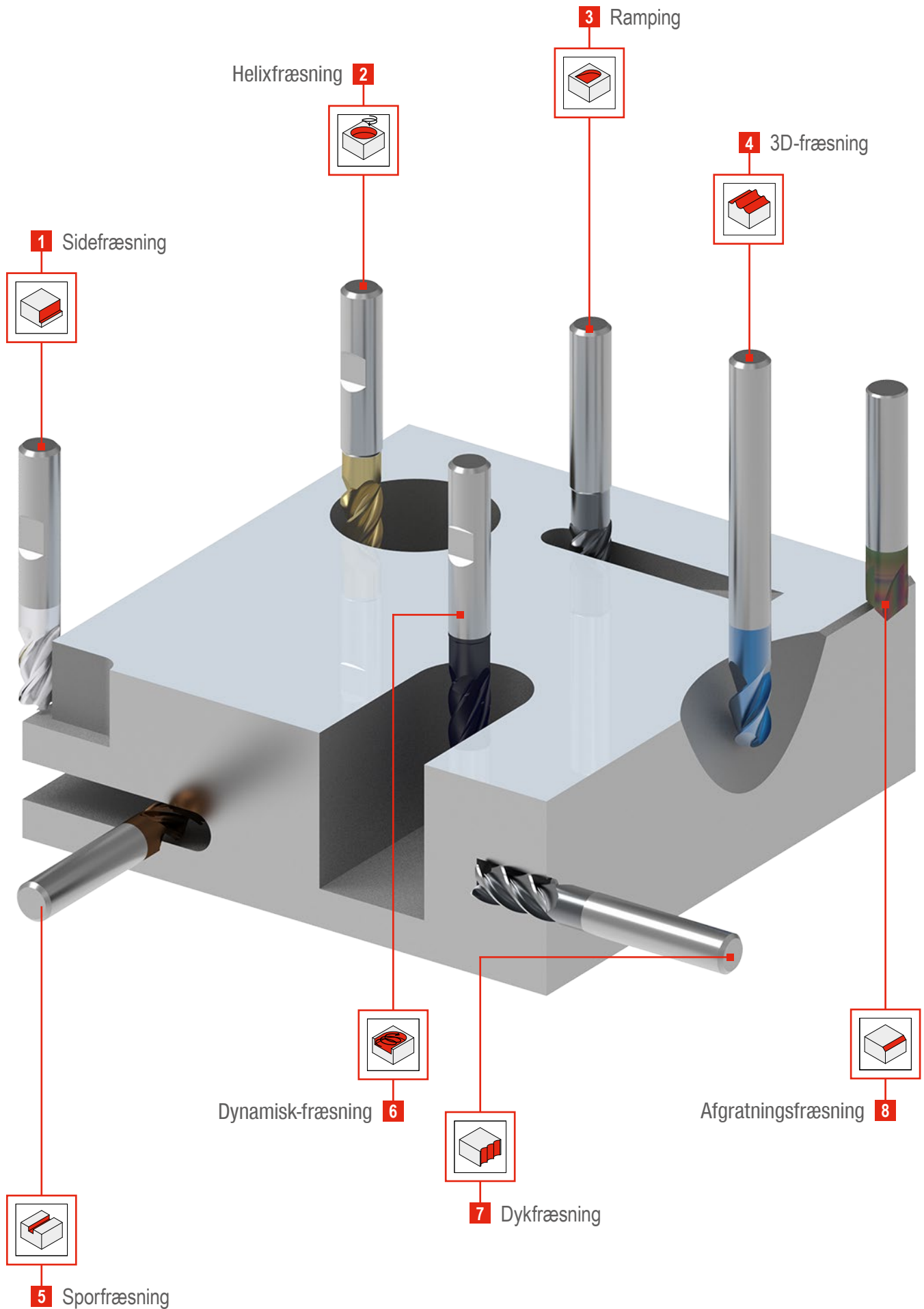
ZEFP = Antal skær

● = Hovedanvendelse





○ = Sekundær anvendelse



Toolfinder til High Performance fræsere

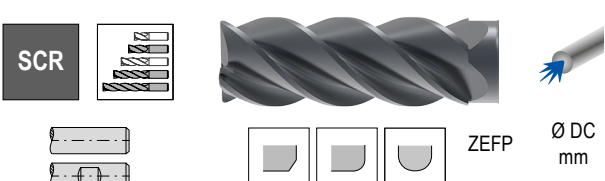


Toolfinder til High Performance fræser – MonsterMill

		1 Sidefræsning	2 Helixfræsning	3 Ramping	4 3D-fræsning
					
P	Stål	MonsterMill – SCR MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – SCR
M	Rustfrit	MonsterMill – ICR	MonsterMill – ICR	MonsterMill – ICR	MonsterMill – TCR
K	Støbejern	MonsterMill – SCR MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – SCR
N	Ikke – jernholdige materialer	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	
S	Varmebestandige legeringer	MonsterMill – NCR MonsterMill – TCR MonsterMill – ICR	MonsterMill – NCR MonsterMill – TCR MonsterMill – ICR	MonsterMill – NCR MonsterMill – TCR MonsterMill – ICR	MonsterMill – TCR MonsterMill – NCR
H	Hærdet stål	< 55 HRC			
		> 55 HRC	MonsterMill – HCR		MonsterMill – HCR
O	Ikke-metalliske materialer	MonsterMill – FRP / FRP CR	MonsterMill – FRP / FRP CR	MonsterMill – FRP / FRP CR	

MonsterMill – SCR → Side 19–26

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

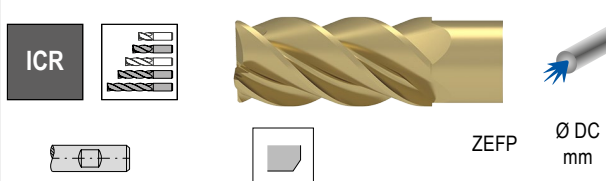


SCR

ZEFP \emptyset DC mm
3–6 3–20

MonsterMill – ICR → Side 27+28

Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål

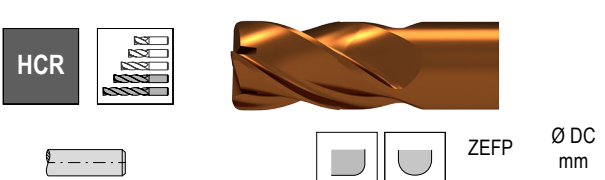


ICR

ZEFP \emptyset DC mm
3–5 1,5–20

MonsterMill – HCR → Side 40–45

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC




HCR

ZEFP \emptyset DC mm
2–4 0,2–12

MonsterMill – PCR → Side 46–50

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning






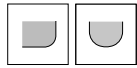
PCR

ZEFP \emptyset DC mm
4 5–20



5	Sporfræsning	6	Dynamisk-fræsning	7	Dykfræsning	8	Afgratning
	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR				
	MonsterMill – ICR						
	MonsterMill – PCR MonsterMill – SCR MonsterMill – MCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR				
	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR	MonsterMill – PCR				
	MonsterMill – NCR MonsterMill – TCR MonsterMill – ICR						
	MonsterMill – FRP / FRP CR						


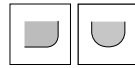
MonsterMill – TCR → Side 29–33
Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

TCR  

  ZEFP Ø DC
2–5 2–20 mm

MonsterMill – NCR → Side 34–39
Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

NCR  

  ZEFP Ø DC
4–5 2–20 mm

MonsterMill – MCR → Side 51
Specialisten til skrubbearbejdning af stål og støbejern

MCR  

  ZEFP Ø DC
3–4 1–20 mm

MonsterMill – FRP / FRP CR → Side 52–56
Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

FRP  

  ZEFP Ø DC
1–8 6–12,7 mm

Toolfinder til High Performance fræsere

		1 Sidefræsning	2 Helixfræsning	3 Ramping	4 3D-fræsning
P	Stål	SilverLine S-Cut Mikro-fræseværktøjer MultiLock / MultiChange	MultiLock / MultiChange		3D Finish SilverLine Mikro-fræseværktøjer MultiLock / MultiChange
M	Rustfrit	SilverLine S-Cut Mikro-fræseværktøjer			3D Finish SilverLine Mikro-fræseværktøjer
K	Støbejern	SilverLine S-Cut Mikro-fræseværktøjer MultiLock / MultiChange	MultiLock / MultiChange	MultiLock / MultiChange	3D Finish SilverLine Mikro-fræseværktøjer MultiLock / MultiChange
N	Ikke – jernholdige materialer	AluLine PKD-fræseværktøjer Mikro-fræseværktøjer MultiChange	AluLine PKD-fræseværktøjer MultiChange	AluLine PKD-fræseværktøjer MultiChange	3D Finish AluLine PKD-fræseværktøjer Mikro-fræseværktøjer MultiChange
S	Varmebestandige legeringer	Mikro-fræseværktøjer MultiLock	MultiLock	MultiLock	3D Finish Mikro-fræseværktøjer MultiLock
H	Hærdet stål	< 55 HRC BlueLine Mikro-fræseværktøjer	BlueLine	BlueLine	BlueLine Mikro-fræseværktøjer
		> 55 HRC			
O	Ikke-metalliske materialer	PKD-fræseværktøjer Mikro-fræseværktøjer	PKD-fræseværktøjer	PKD-fræseværktøjer	3D Finish PKD-fræseværktøjer Mikro-fræseværktøjer

CircularLine → Side 57-76
Specialisten til dynamisk bearbejdning

CCR

ZEFP Ø DC mm
4-6 6-20

AluLine → Side 77-115
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

W / WF / WR

ZEFP Ø DC mm
2-6 2-25

S-Cut → Side 151-155
Allrounderen der er letskærende

SC UNI

ZEFP Ø DC mm
4-5 3-25

3D Finish → Side 156-160
Specialisten til 3D sletbearbejdning

N

ZEFP Ø DC mm
2-4 4-16

MultiLock → Side 193-196
Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

N

ZEFP Ø DC mm
4-6 12-25

MultiChange → Side 197-202
System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

PCR W

N

ZEFP Ø DC mm
3-6 8-20

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

PKD-fræseværktøjer → Side 116-128

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

W

ZEFP Ø DC mm
1-22 2-125

SilverLine → Side 129-150

Allrounderen til den universelle anvendelse

N / NF / NR

ZEFP Ø DC mm
2-6 3-25

BlueLine → Side 161-185

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

H

ZEFP Ø DC mm
2-10 0,1-20









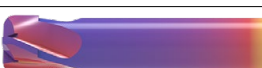











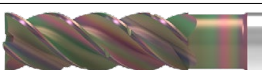
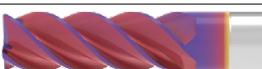

Mikro-fræseværktøjer → Side 186-192

Universalfræsere til mikrosåntagning

N

ZEFP Ø DC mm
2 0,2-2,0

Oversigt High Performance fræsere

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer								Skarp	Hjørnetas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Ø DC										
	SCR	4-6	3-20	●	○	●	○	○	○					HPC		19-24				
	SCR	3-4	3-16	●	○	●	○	○	○					HPC		25				
	SCR	4	3-16	●	○	●	○	○	○					HPC HFC		26				
	ICR	3-5	1,5-20	○	●	○	○	○	○					HPC		27+28				
	TCR	4-5	4-20	○	○	○	○	○	○					HPC		29-31				
	TCR	4	2-16	○	○	○	○	○	○							32				
	TCR	2-5	2-16	○	○	○	○	○	○					HPC HFC		33				
	NCR	4-5	4-20	○	○	○	○	○	○					HPC		34-38				
	NCR	4	2-16	○	○	○	○	○	○							39				
	HCR	2-4	0,2-12	○	○	○	○	○	○							40-42				
	HCR	2-4	0,2-12	○	○	○	○	○	○							43-45				
	PCR UNI	4	5-20	●	○	●	○	○	○					HPC		46-48				
	PCR ALU	4	5-20	○	○	○	○	○	○					HPC		49+50				
	MCR	3-4	1-20	●	○	●	○	○	○					HPC		51				
	FRP CR		6,0-12,7	○	○	○	○	○	○							52+53				
	FRP	8	6,0-12,7	○	○	○	○	○	○							54-56				
CircularLine																				
	CCR UNI	5-6	6-20	●	○	●	○	○	○					HPC		57-66				
	CCR VA	5-6	6-20	○	○	○	○	○	○					HPC		67+68				
	CCR AL	4	6-20	○	○	○	○	○	○							69-74				
	CCR Ti	5	6-20	○	○	○	○	○	○					HPC		75				
	CCR H	6	6-20	○	○	○	○	○	○							76				

















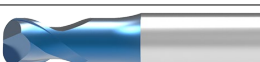











Oversigt High Performance fræsere

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer								Skarp	Hjørnetas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Ø DC										
AluLine																				
	W	2	2-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	77-82	
	W	3	2-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	83-90	
	W	3	2-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	HPC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	91-97		
	W	3	6-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	98-100	
	W	4	2-25	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	101-106	
	WF	3	3-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	107	
	WR	3	6-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	HPC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	108+109		
	W	6	6-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	HPC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	110		
	W	2	3-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	111-113	
	W	4	4-16	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	114+115	
PKD-fræseværktøjer																				
	W	1-4	2-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	116-118	
	W	1-2	2-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	119	
	W	1-2	2-20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	120+121	
	W	4-10	10-32	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	HPC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	122		
	W	3	16-25	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	123		
	W	2-3	10-25	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	124		
	W	2-6	10-32	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	125		
	W	4-10	10-32	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	HPC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	126		
	W	2-3	10-16	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	127		
	W	10-22	40-125	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	128		








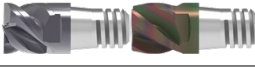
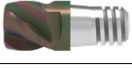









Oversigt High Performance fræsere

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer							Skarp	Hjørnetas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer										
ZEPF	Ø DC	P	M	K	N	S	H	O											
SilverLine																			
	N	2	3-20	●	●	●	○	●						HPC			129+130		
	N	3	3-20	●	●	●	○	●						HPC			131-133		
	N	4	3-20	●	●	●	○	●						HPC			134-136		
	N	4	6-20	●	●	●	○	●						HPC			137		
	N	4-5	3-20	●	●	●	○	●						HPC			138-142		
	NF	4	3-20	●	●	●	○	●						HPC			143		
	NR	4	3-20	●	●	●	○	●						HPC			144		
	N	6	6-25	●	●	○	○	●									145		
	N	2	3-20	●	●	○	○	●									146		
	N	4	4-20	●	○	●	○	○									147		
	N	4	6-20	●	○	●	○	○						HPC HFC			148		
	N	5	4-16	●	●	●	○	○									149+150		
S-Cut																			
	SC UNI	4	3-25	●	●	○	○	○						HPC			151-153		
	SC UNI	5	6-20	●	●	○	○	○						HPC			154		
	SC NR	4	3-20	●	●	○	○	○						HPC			155		
3D Finish																			
	N	4	10	●	●	●	○	○	●								156		
	N	3-4	6-16	●	●	●	○	○	●								157		
	N	3	6-16	●	●	●	○	○	●								158		
	N	2	10	●	●	●	○	○	●								159		
	N	3	4-12	●	●	●	○	○	●								160		

Oversigt High Performance fræsere

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer								Skarp	Hjørnetas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Ø DC										
BlueLine																				
	H	2	0,2-3	●	●	●	●	●	●	●	●	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		161-163
	H	2	0,2-3	●	●	●	●	●	●	●	●			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		164-166	
	H	2	0,4-3	●	●	●	●	●	●	●	●			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		167-169	
	H	2	0,5-20	●	●	●	●	●	●	●	●	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>		170	
	H	4-6	1-20	●	●	●	●	●	●	●	●			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		171-173	
	H	4-10	2-20	●	●	●	●	●	●	●	●	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		174+175	
	H	2	0,1-20	○	●	●	●	●	●	●	●			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		176-179	
	H	3	3-12	●	●	●	●	●	●	●	●			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		180	
	H	4	2-20	○	●	●	●	●	●	●	●			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		181	
	H	2	0,5-16	○	●	●	●	●	●	●	●			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		182-184	
	H	5-8	4-16	●	●	●	●	●	●	●	●						<input type="checkbox"/>		185	
Mikro-fræseværktøjer																				
	N	2	0,2-2	●	●	●	●	●	○	○	○	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>		186+187	
	N	2	0,2-2	●	●	●	●	●	○	○	○			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		188-190	
	N	2	0,5-2	●	●	●	●	●	○	○	○			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		191+192	

Oversigt High Performance fræsere

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer								Skarp	Hjørnemas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Performance
			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Ø DC										
MultiLock – system med udskifteligt hoved																				
	N	4	12-25	●	○	●	○	●	○	●										193
	N	4-6	12-25	●	○	●	○	●	○	●										193
	N	5-6	12-25	●	○	●	○	●	○	●					HFC					194
	N	4	12-16	●	○	●	○	●	○	●										194
MultiLock – Adaptere og holdere																				
				●	○	●	○	●	○	●										195+196
MultiChange – system med udskifteligt hoved																				
	PCR	4	10-20	●	○	●	○	●	○	●					HPC					198
	W	3	10-20	●	○	●	○	●	○	●										198
	N	3-4	8-20	●	○	●	○	●	○	●					HPC					199
	N	4-6	8-20	●	○	●	○	●	○	●										199
	N	6	8-20	●	○	●	○	●	○	●										200
	N	4	10-20	●	○	●	○	●	○	●										200
	N	4	8-20	●	○	●	○	●	○	●										200
	N	6	8-20	●	○	●	○	●	○	●					HFC					201
	N	4	8-20	●	○	●	○	●	○	●										201
	N	4-6	10-20	●	○	●	○	●	○	●										202







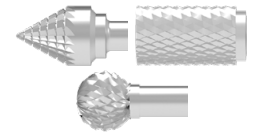



Oversigt endefræsere

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer							Skarp	Hjørnetas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer										
ZEFP	Ø DC	P	M	K	N	S	H	O											
Endefræsere med glat skær																			
	W	2	0,2-6,0								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		203+204
	W	2	2,7-25								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		HPC	<input type="checkbox"/>		205-211
	W	3	3-25								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		HPC	<input type="checkbox"/>		212-214
	W	4	6-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		HPC	<input type="checkbox"/>		215+216
	W	5-7	6-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		HPC	<input type="checkbox"/>		217
	N	2	0,2-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	218-225
	N	3	3-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		226
	N	3	0,5-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	227-233
	N	4	1,5-25								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		HPC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	234-237
	N	4	2-12								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		HPC	<input type="checkbox"/>		238
	N	4	3-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		239
	N	4	3-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		HPC	<input type="checkbox"/>		240-245
	N	6-8	4-32								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	246-249
	N	8-16	6-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		250
	H	4	4-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		251
	H	6-8	4-25								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		252+253
Endefræsere med skrub- og slet geometri																			
	WF	4	5-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		254
	NTR	3-4	6-20								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		255

Oversigt skaft-, radius- og torusfræsere

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer							Skarp	Hjørnetas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt	Ubelagt	WNT \ Standard
			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer										
ZEPF	Ø DC		P	M	K	N	S	H	O										
Skaftfræsere med skrubfortanding																			
	NR	4-6	4-25	●	●	●	○	●	○					HPC		<input type="checkbox"/>			256-258
	HR	4-5	6-25	●	●	●	○	●	○							<input type="checkbox"/>			259-261
Radiusfræsere med slet geometri																			
	W	2	0,5-12	●	●	●	○	●	○							<input type="checkbox"/>			262
	W	2	0,2-6	●	●	●	○	●	○							<input type="checkbox"/>			263+264
	W	2	3-20	●	●	●	○	●	○					HPC		<input type="checkbox"/>			265
	W	2	0,5-12	●	●	●	○	●	○							<input type="checkbox"/>			266+267
	N	2	0,1-20	●	○	●	○	○	○							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		268-273
	N	2	1-12	●	○	●	○	○	○							<input type="checkbox"/>			274
	N	2	3-20	●	●	○	●	○	○					HPC		<input type="checkbox"/>			275
	N	4	3-20	●	●	●	○	●	○					HPC		<input type="checkbox"/>			276-278
	H	2	0,2-20	●	○	●	○	○	○							<input type="checkbox"/>			279-280
Torusfræsere med slet geometri																			
	W	2	0,2-12	●	●	●	○	●	○							<input type="checkbox"/>			281-284
	W	2	2-12	●	●	●	○	●	○							<input type="checkbox"/>			285
	W	4	4-12	●	●	●	○	●	○							<input type="checkbox"/>			286+287
	N	2	0,5-16	●	○	●	○	○	○							<input type="checkbox"/>			288
	H	2	0,4-12	●	○	●	○	○	○							<input type="checkbox"/>			289-292
	H	4-8	3-16	●	○	●	○	○	○							<input type="checkbox"/>			293

Oversigt specialfræsere

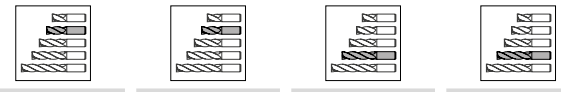
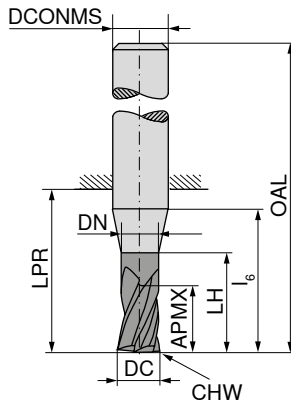
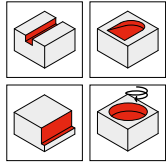
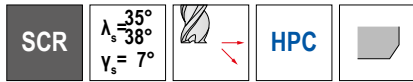
Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer								Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt		WNT / Standard
			Stål	Rusfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Belagt								Ubelagt		
ZEFP	Ø DC		P	M	K	N	S	H	O											
Mellemstørrelse-torusfræsere																				
	H	4	7-17	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			294
Form-/afgratningsfræsere/roterende file																				
	W	1	3-6	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			295
	N	4	4-12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		296
	N	4	3-12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		297
	N	4	6-10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			298
	N	6-10	11-40	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			299
			3-16	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			300+301
Rundsavblade																				
		24-160	15-200	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			302-304
		20-80	15-200	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			305-307
Cylinderskaftholder til rundsavblade																				
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			308

Oversigt specialfræser

Værktøjstype	Antal skær	Diameter i mm	Materialer								Kant				Længde	Værktøjsudførelse	Køling	Belagt		WNT \ Standard
			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke-jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Skarp	Hjørnefas	Hjørneradius	Fuldradius	Belagt				Ubelagt		
ZEFP	Ø DC	P	M	K	N	S	H	O												
	W	2-20																<input type="checkbox"/>	310	
	W	2-20																<input type="checkbox"/>	311	
	W	2-20															<input checked="" type="checkbox"/>	312		
	W	5-16									<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>	313		
	W	6-24									<input checked="" type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>	314		
	W	2	2-12														<input checked="" type="checkbox"/>	315		
	W	1	1,5-16,0														<input type="checkbox"/>	316		
	W	1	1,5-12,0														<input checked="" type="checkbox"/>	317		
	W	2	2-12														<input checked="" type="checkbox"/>	318		
	W	3	3-12									<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	319		
	N	2	2-12														<input type="checkbox"/>	320		

MonsterMill – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern



DC _{FB} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₅ mm	CHW mm	ZEFP	52 600 ...		52 601 ...		52 602 ...		52 603 ...	
										DKK V2		DKK V2		DKK V2		DKK V2	
3,0	5	2,9	9	14	14	50	6	0,07	4	407,00	030	407,00	030	407,00	030	407,00	030
3,0	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	407,00	035	407,00	035	407,00	035	407,00	035
3,5	5	3,4	9	14	14	50	6	0,07	4	407,00	040	407,00	040	407,00	040	407,00	040
3,5	8	3,4	14	20	22	58	6	0,07	4	407,00	045	407,00	045	415,00	045	415,00	045
4,0	8	3,8	12	18	18	54	6	0,07	4	415,00	050	415,00	050	415,00	050	415,00	050
4,0	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	402,00	055	402,00	055	402,00	055	402,00	055
4,5	9	4,3	12	18	18	54	6	0,07	4	402,00	060	402,00	060	402,00	060	402,00	060
4,5	13	4,3	18	20	22	58	6	0,07	4	402,00	065	402,00	065	402,00	065	402,00	065
5,0	9	4,8	16	18	18	54	6	0,07	4	535,00	070	535,00	070	535,00	070	535,00	070
5,0	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	535,00	075	535,00	075	535,00	075	535,00	075
5,5	9	5,3	16	18	18	54	6	0,07	4	535,00	080	535,00	080	535,00	080	535,00	080
5,5	13	5,3	19	20	22	58	6	0,07	4	535,00	085	535,00	085	535,00	085	535,00	085
6,0	10	5,8		16	18	54	6	0,07	4	699,00	090	699,00	090	699,00	090	699,00	090
6,0	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4	699,00	095	699,00	095	699,00	095	699,00	095
6,5	12	6,3	18	20	23	59	8	0,07	4	699,00	100	699,00	100	699,00	100	699,00	100
6,5	19	6,3	23	25	28	64	8	0,07	4	1.105,00	110	1.105,00	110	1.105,00	110	1.105,00	110
7,0	12	6,8	18	20	23	59	8	0,07	4	1.105,00	115	1.105,00	115	1.105,00	115	1.105,00	115
7,0	19	6,8	23	25	28	64	8	0,07	4	1.105,00	120	1.105,00	120	1.105,00	120	1.105,00	120
7,5	12	7,3	18	20	23	59	8	0,12	4	1.420,00	140	1.420,00	140	1.420,00	140	1.420,00	140
7,5	19	7,3	23	25	28	64	8	0,12	4	1.420,00	140	1.420,00	140	1.420,00	140	1.420,00	140
8,0	12	7,7		20	23	59	8	0,12	4	1.745,00	150	1.745,00	150	1.745,00	150	1.745,00	150
8,0	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4								
8,5	15	8,2	22	24	27	67	10	0,20	4								
8,5	22	8,2	28	30	33	73	10	0,20	4								
9,0	15	8,7	22	24	27	67	10	0,20	4								
9,0	22	8,7	28	30	33	73	10	0,20	4								
9,5	15	9,2	22	24	27	67	10	0,20	4								
9,5	22	9,2	28	30	33	73	10	0,20	4								
10,0	15	9,5		24	27	67	10	0,20	4								
10,0	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4								
11,0	18	10,5	24	26	28	73	12	0,20	4								
11,0	26	10,5	32	35	39	84	12	0,20	4								
11,5	18	11,0	24	26	28	73	12	0,20	4								
11,5	26	11,0	32	35	39	84	12	0,20	4								
12,0	18	11,5		26	28	73	12	0,20	4								
12,0	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4								
14,0	21	13,5		28	30	75	14	0,20	4								
14,0	26	13,5		35	39	84	14	0,20	4								
15,0	24	14,5	30	32	35	83	16	0,20	4								
15,0	32	14,5	38	40	45	93	16	0,20	4								

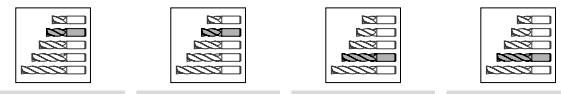
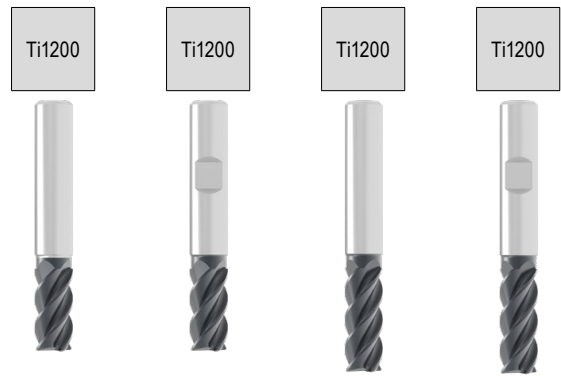
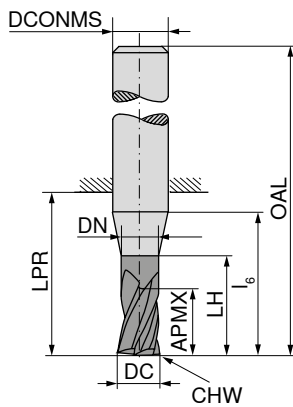
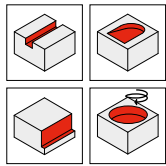
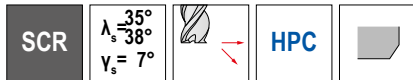
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

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

→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern



DC _{rs} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{r5} mm	CHW mm	ZEFP	52 600 ...		52 601 ...		52 602 ...		52 603 ...	
										DKK V2		DKK V2		DKK V2		DKK V2	
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	4	1.745,00	160	1.745,00	160				
16,0	24	15,5		32	35	83	16	0,20	5	1.854,00	161 ¹⁾	1.854,00	161 ¹⁾				
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	5					1.854,00	161 ¹⁾	1.854,00	161 ¹⁾
16,0	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4					1.745,00	160	1.745,00	160
17,0	32	16,5	48	50	52	100	18	0,20	4							2.373,00	170
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	5	2.514,00	181 ¹⁾	2.514,00	181 ¹⁾				
18,0	27	17,5		34	37	85	18	0,20	4	2.373,00	180	2.373,00	180				
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	5					2.514,00	181 ¹⁾	2.514,00	181 ¹⁾
18,0	32	17,5		50	52	100	18	0,20	4					2.373,00	180	2.373,00	180
19,0	38	18,5	48	50	54	104	20	0,30	4							2.699,00	190
19,5	38	19,0	48	50	54	104	20	0,30	4							2.699,00	195
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	5	2.850,00	201 ¹⁾	2.850,00	201 ¹⁾				
20,0	30	19,5		40	43	93	20	0,30	4	2.699,00	200	2.699,00	200				
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4					2.699,00	200	2.699,00	200
20,0	38	19,5		50	54	104	20	0,30	5					2.850,00	201 ¹⁾	2.850,00	201 ¹⁾

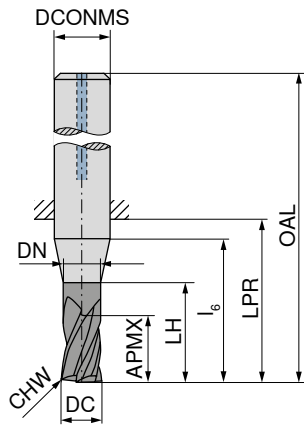
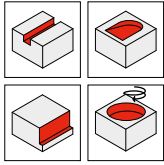
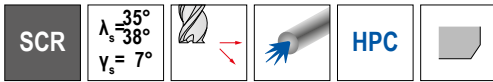
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○
O	○	○	○	○

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

→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern



Ti1200



DIN 6527



52 606 ...

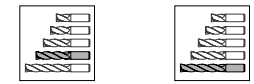
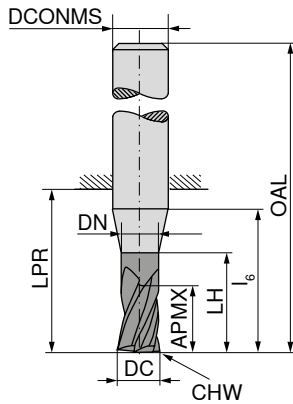
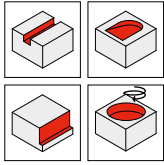
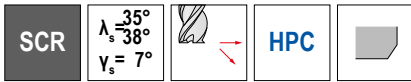
DC _{r8} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{r5} mm	CHW mm	ZEFP	DKK	
3	8	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4	500,00	030
4	11	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	500,00	040
5	13	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	507,00	050
6	13	5,8		20	22	58	6	0,07	4	492,00	060
8	19	7,7		25	28	64	8	0,12	4	644,00	080
10	22	9,5		30	33	73	10	0,20	4	828,00	100
12	26	11,5		35	39	84	12	0,20	4	1.311,00	120
16	32	15,5		40	45	93	16	0,20	4	2.222,00	160
20	38	19,5		50	54	104	20	0,30	4	3.566,00	200

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern



Fabriksstandard Fabriksstandard



DC _{FB} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	CHW mm	ZEFP	52 604 ... DKK V2	52 605 ... DKK V2
3	5	2,9	14	20	22	58	6	0,07	4		
3	5	2,9	19	23	26	62	6	0,07	4	407,00	030
4	8	3,8	18	20	22	58	6	0,07	4	407,00	040
4	8	3,8	23	25	26	62	6	0,07	4		475,00
5	9	4,8	19	20	22	58	6	0,07	4	415,00	050
5	9	4,8	24	25	26	62	6	0,07	4		484,00
6	10	5,8		20	22	58	6	0,07	4	402,00	060
6	10	5,8		25	26	62	6	0,07	4		470,00
8	12	7,7		25	28	64	8	0,12	4	535,00	080
8	12	7,7		30	32	68	8	0,12	4		622,00
10	15	9,5		30	33	73	10	0,20	4	699,00	100
10	15	9,5		35	40	80	10	0,20	4		804,00
12	18	11,5		35	39	84	12	0,20	4	1.105,00	120
12	18	11,5		45	48	93	12	0,20	4		1.269,00
14	21	13,5		35	39	84	14	0,20	4	1.420,00	140
14	21	13,5		50	54	99	14	0,20	4		1.711,00
16	24	15,5		40	45	93	16	0,20	4	1.745,00	160
16	24	15,5		40	45	93	16	0,20	5	1.854,00	161 ¹⁾
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	4		2.069,00
16	24	15,5		55	60	108	16	0,20	5		2.178,00
18	27	17,5		50	52	100	18	0,20	4	2.373,00	180
18	27	17,5		50	52	100	18	0,20	5	2.514,00	181 ¹⁾
18	27	17,5		60	66	114	18	0,20	4		2.937,00
18	27	17,5		60	66	114	18	0,20	5		3.088,00
20	30	19,5		50	54	104	20	0,30	4	2.699,00	200
20	30	19,5		50	54	104	20	0,30	5	2.850,00	201 ¹⁾
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	4		3.295,00
20	30	19,5		70	76	126	20	0,30	5		3.457,00

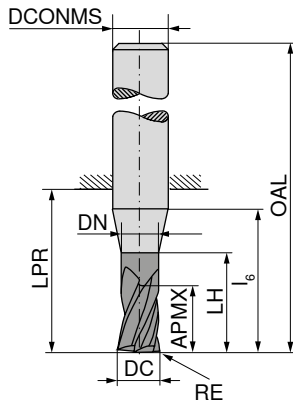
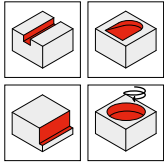
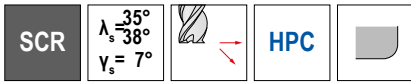
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

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

→ v_c/f_z side 322–325

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern



Ti1200



Fabriksstandard



52 607 ...

DC _{FB}	RE _{±0.01}	APMX	DN	LH	l ₆	LPR	OAL	DCONMS _{h5}	ZEFP	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V2	
3	0,10	8	2,9	14	20	22	58	6	4	462,00	030
3	0,30	8	2,9	14	20	22	58	6	4	462,00	031
3	0,50	8	2,9	14	20	22	58	6	4	462,00	032
4	0,10	11	3,8	18	20	22	58	6	4	462,00	040
4	0,40	11	3,8	18	20	22	58	6	4	462,00	041
4	0,50	11	3,8	18	20	22	58	6	4	462,00	042
5	0,10	13	4,8	19	20	22	58	6	4	471,00	050
5	0,50	13	4,8	19	20	22	58	6	4	471,00	051
5	1,00	13	4,8	19	20	22	58	6	4	471,00	052
6	0,10	13	5,8		20	22	58	6	4	455,00	060
6	0,50	13	5,8		20	22	58	6	4	455,00	061
6	1,00	13	5,8		20	22	58	6	4	455,00	062
8	0,15	19	7,7		25	28	64	8	4	607,00	080
8	0,50	19	7,7		25	28	64	8	4	607,00	081
8	1,00	19	7,7		25	28	64	8	4	607,00	082
8	2,00	19	7,7		25	28	64	8	4	607,00	083
10	0,15	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	100
10	0,50	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	101
10	1,00	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	102
10	1,50	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	103
10	2,00	22	9,5		30	33	73	10	4	792,00	104
12	0,20	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	120
12	0,50	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	121
12	1,00	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	122
12	1,50	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	123
12	2,00	26	11,5		35	39	84	12	4	1.257,00	124
14	1,00	26	13,5		35	39	84	14	4	1.614,00	140
16	0,30	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	160
16	0,50	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	161
16	1,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	162
16	2,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	163
16	4,00	32	15,5		40	45	93	16	4	1.984,00	164
20	0,30	38	19,5		50	54	104	20	4	3.066,00	200
20	0,50	38	19,5		50	54	104	20	4	3.066,00	201
20	1,00	38	19,5		50	54	104	20	4	3.066,00	202
20	2,00	38	19,5		50	54	104	20	4	3.066,00	203

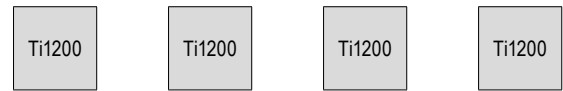
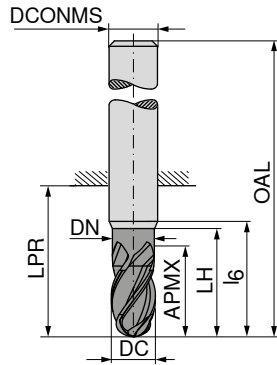
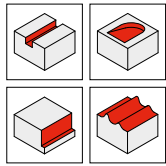
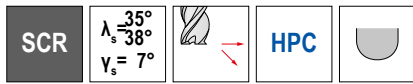
P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

▲ Radius tolerance: - 0,015 mm til $\varnothing \leq 6,0$ mm / - 0,02 mm til $\varnothing > 6,0$ mm



DC _{r6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{r5} mm	ZEFP
3	5	2,9	9	14	14	50	6	3
3	8	2,9	14	20	22	58	6	3
4	8	3,8	12	18	18	54	6	3
4	11	3,8	18	20	22	58	6	3
5	9	4,8	16	18	18	54	6	3
5	13	4,8	19	20	22	58	6	3
6	10	5,8		16	18	54	6	4
6	13	5,8		20	22	58	6	4
8	12	7,7		20	23	59	8	4
8	19	7,7		25	28	64	8	4
10	15	9,5		24	27	67	10	4
10	22	9,5		30	33	73	10	4
12	18	11,5		26	28	73	12	4
12	26	11,5		35	39	84	12	4
16	24	15,5		32	35	83	16	4
16	32	15,5		40	45	93	16	4

52 611 ...	52 611 ...	52 612 ...	52 612 ...
DKK V2	DKK V2	DKK V2	DKK V2
030		531,00	030
040		531,00	040
050		540,00	050
060	504,00	523,00	060
061			061
080	670,00	696,00	080
081			081
100	874,00	907,00	100
101			101
120	1.376,00	1.431,00	120
121			121
160	2.201,00	2.276,00	160
161			161

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

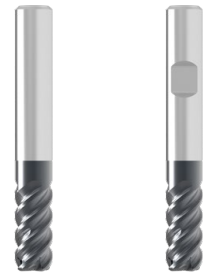
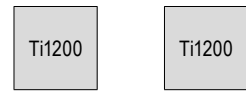
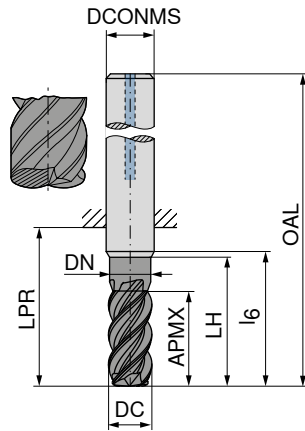
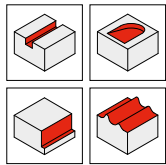
→ v_c/f_z side 322+323

MonsterMill – Endetorusfræser

Specialisten til bearbejdning af stål og støbejern

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

▲ Ved HFC-bearbejdning: APMX modsvare ikke den maksimale spåndybde



52 609 ...		52 609 ...	
DKK		DKK	
V2		V2	
998,00	030	998,00	031
1.023,00	040	1.023,00	041
1.138,00	050	1.138,00	051
1.037,00	060	1.037,00	061
1.193,00	080	1.193,00	081
1.409,00	100	1.409,00	101
1.800,00	120	1.800,00	121
2.828,00	160	2.828,00	161

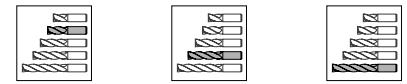
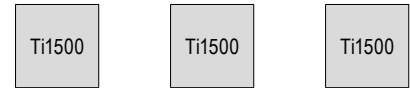
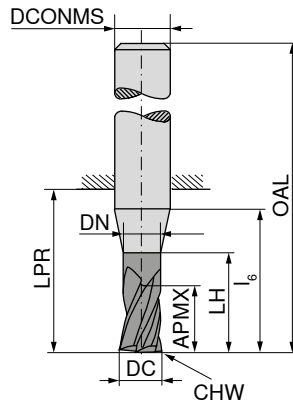
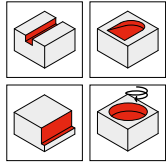
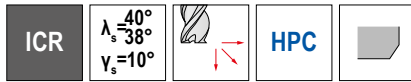
DC _{-0,04}	r_{3D}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	l_6	DCONMS _{h5}	T_{max}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3	0,4	3	2,9	14,00	21	57	20	6	0,10	4
4	0,5	4	3,8	18,00	21	57	20	6	0,15	4
5	0,6	5	4,8	18,00	21	57	20	6	0,20	4
6	0,8	13	5,8	19,90	21	57	20	6	0,20	4
8	1,0	19	7,7	24,85	27	63	25	8	0,30	4
10	1,2	22	9,5	29,75	32	72	30	10	0,40	4
12	1,6	26	11,5	34,75	38	83	35	12	0,40	4
16	2,2	32	15,5	39,75	44	92	40	16	0,50	4

P	●	●
M		
K	●	●
N		
S		
H	○	○
O		

→ v_c/f_z side 326–328

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål



DIN 6527 Fabrikstandard Fabrikstandard



52 784 ...	52 784 ...	52 784 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
558,00 017		
558,00 022		
558,00 027		
547,00 032		
	586,00 034	
558,00 042	596,00 044	586,00 036
		596,00 046
568,00 052	606,00 054	
		606,00 056
576,00 062	614,00 064	
		614,00 066
682,00 082	718,00 084	
		709,00 086
869,00 102	925,00 104	
		925,00 106
1.159,00 122	1.224,00 124	
		1.246,00 126
1.592,00 142	1.681,00 144	
		1.800,00 146
1.907,00 161		
1.984,00 162 ¹⁾	2.004,00 163	
	2.124,00 164 ¹⁾	
		2.124,00 165
		2.188,00 166 ¹⁾
2.459,00 181		
2.601,00 182 ¹⁾	2.622,00 183	
	2.741,00 184 ¹⁾	
		2.828,00 185
		2.969,00 186 ¹⁾
2.871,00 201		
3.012,00 202 ¹⁾	3.034,00 203	
	3.196,00 204 ¹⁾	
		3.218,00 205
		3.380,00 206 ¹⁾

DC _{es}	APMX	DN	LH	l ₆	LPR	OAL	DCONMS ₁₆	CHW	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,5	2,3	1,4	6	14	21	57	6	0,04	3
2,0	3,0	1,9	8	15	21	57	6	0,04	3
2,5	3,8	2,4	10	16	21	57	6	0,07	3
3,0	5,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3
3,0	8,0	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3
3,0	5,0	2,9	19	23	26	62	6	0,07	3
4,0	8,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3
4,0	11,0	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3
4,0	8,0	3,8	23	25	26	62	6	0,07	3
5,0	9,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3
5,0	13,0	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3
5,0	9,0	4,8	24	25	26	62	6	0,12	3
6,0	10,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4
6,0	13,0	5,8	20		21	57	6	0,12	4
6,0	10,0	5,8	25		26	62	6	0,12	4
8,0	12,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4
8,0	19,0	7,7	25		27	63	8	0,12	4
8,0	12,0	7,7	30		32	68	8	0,12	4
10,0	15,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4
10,0	22,0	9,5	30		32	72	10	0,20	4
10,0	15,0	9,5	35		40	80	10	0,20	4
12,0	18,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4
12,0	26,0	11,5	35		38	83	12	0,20	4
12,0	18,0	11,5	45		48	93	12	0,20	4
14,0	21,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4
14,0	26,0	13,5	35		38	83	14	0,20	4
14,0	21,0	13,5	50		54	99	14	0,20	4
16,0	24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4
16,0	24,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5
16,0	32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	4
16,0	32,0	15,5	40		44	92	16	0,20	5
16,0	24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	4
16,0	24,0	15,5	55		60	108	16	0,20	5
18,0	27,0	17,5	40		44	92	18	0,20	4
18,0	27,0	17,5	40		44	92	18	0,20	5
18,0	32,0	17,5	40		44	92	18	0,20	4
18,0	32,0	17,5	40		44	92	18	0,20	5
18,0	27,0	17,5	60		66	114	18	0,20	4
18,0	27,0	17,5	60		66	114	18	0,20	5
20,0	30,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4
20,0	30,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5
20,0	38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	4
20,0	38,0	19,5	50		54	104	20	0,30	5
20,0	30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	4
20,0	30,0	19,5	70		76	126	20	0,30	5

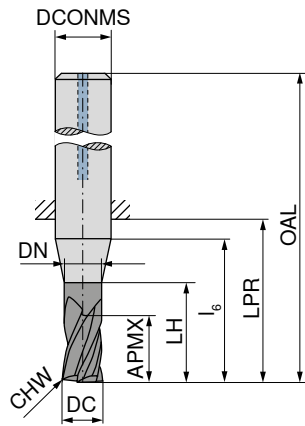
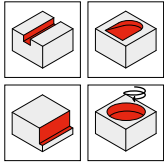
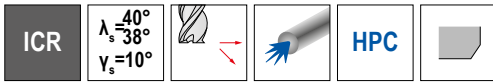
P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

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

→ v_c/f_t side 330–335

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af rustfrit stål



Ti1500



DIN 6527



52 786 ...

DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
3	8	2,9	14	18	21	57	6	0,07	3	643,00	034
4	11	3,8	18	20	21	57	6	0,07	3	652,00	044
5	13	4,8	19	20	21	57	6	0,12	3	662,00	054
6	13	5,8	20		21	57	6	0,12	4	671,00	064
8	19	7,7	25		27	63	8	0,12	4	787,00	084
10	22	9,5	30		32	72	10	0,20	4	1.002,00	104
12	26	11,5	35		38	83	12	0,20	4	1.332,00	124
14	26	13,5	35		38	83	14	0,20	4	1.949,00	144
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	4	2.297,00	163
16	32	15,5	40		44	92	16	0,20	5	2.417,00	164 ¹⁾
18	32	17,5	40		44	92	18	0,20	4	3.034,00	183
18	32	17,5	40		44	92	18	0,20	5	3.196,00	184 ¹⁾
20	38	19,5	50		54	104	20	0,30	4	3.597,00	203
20	38	19,5	50		54	104	20	0,30	5	3.759,00	204 ¹⁾

P	<input type="radio"/>
M	<input checked="" type="radio"/>
K	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>
S	<input checked="" type="radio"/>
H	<input type="radio"/>
O	<input type="radio"/>

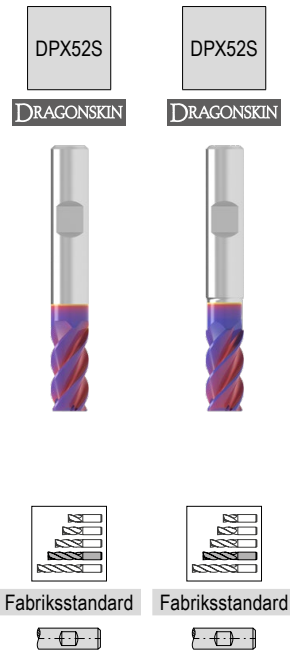
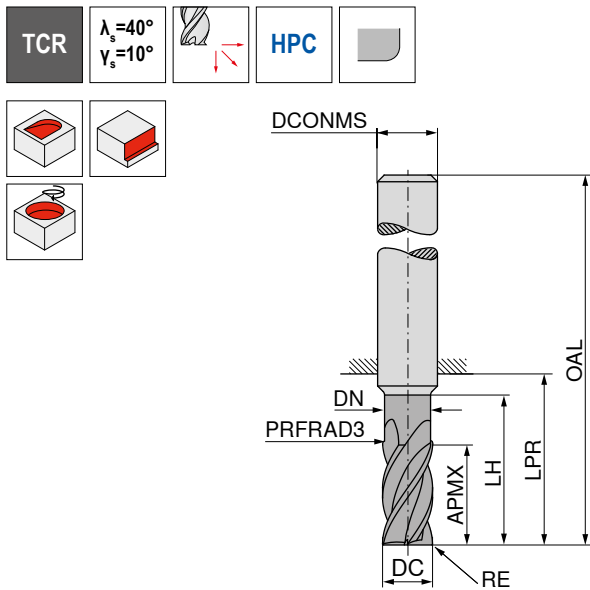
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

→ v_c/f_z side 331-333

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm



DC _{e8} mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{s5} mm	ZEFP
4	0,1	11		14	21	57	6	4
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	5
5	0,1	13		16	21	57	6	4
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	5
6	0,1	13			21	57	6	4
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5
8	0,2	21			27	63	8	4
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5
10	0,2	22			32	72	10	4
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5
12	0,2	26			38	83	12	4
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5
16	0,3	36			44	92	16	4
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5
20	0,3	41			54	104	20	4
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5

	52 504 ...	52 506 ...
P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

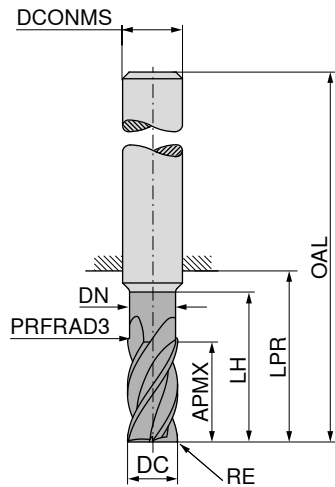
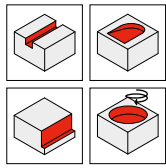
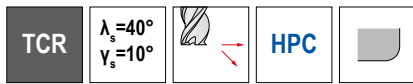
1) Fræser er ikke egnet til fuld notfræsning, kun til kontur- og dynamisk fræsning!

→ v_c/f_z side 336+337

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm



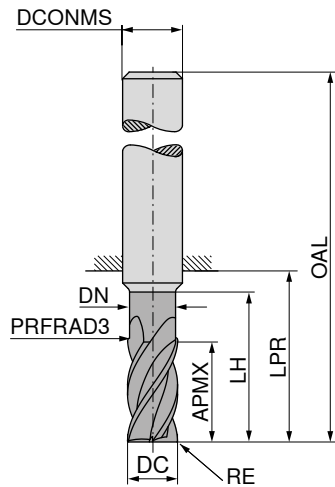
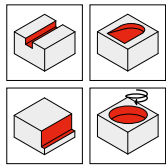
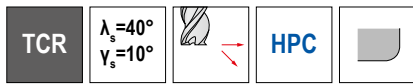
DC _{e8} mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₀₅ mm	ZEFP
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4
4	0,8	8,5	3,8	20	26	62	6	4
4	0,2	11,0		14	21	57	6	4
4	0,4	11,0		14	21	57	6	4
4	0,5	11,0		14	21	57	6	4
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4
5	0,8	10,5	4,8	25	34	70	6	4
5	0,5	13,0		16	21	57	6	4
5	1,0	13,0		16	21	57	6	4
6	0,4	13,0			21	57	6	4
6	0,5	13,0			21	57	6	4
6	0,6	13,0			21	57	6	4
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4
6	0,8	13,0			21	57	6	4
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4
6	1,0	13,0			21	57	6	4
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4
6	1,5	13,0			21	57	6	4
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4
8	0,5	21,0			27	63	8	4
8	0,8	21,0			27	63	8	4
8	1,0	21,0			27	63	8	4
8	1,2	21,0			27	63	8	4
8	1,5	21,0			27	63	8	4
8	2,0	21,0			27	63	8	4
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4
10	0,5	22,0			32	72	10	4
10	1,0	22,0			32	72	10	4
10	1,2	22,0			32	72	10	4
10	1,5	22,0			32	72	10	4
10	1,6	22,0			32	72	10	4
10	2,0	22,0			32	72	10	4
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4

	52 508 ...	52 508 ...
P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm



DC _{es} mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{ns} mm	ZEFP
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4
12	4,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4
12	0,5	26,0			38	83	12	4
12	1,0	26,0			38	83	12	4
12	1,2	26,0			38	83	12	4
12	1,5	26,0			38	83	12	4
12	1,6	26,0			38	83	12	4
12	2,0	26,0			38	83	12	4
12	2,5	26,0			38	83	12	4
12	3,0	26,0			38	83	12	4
14	1,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4
14	2,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4
14	3,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4
14	4,0	29,0	13,6	70	75	120	14	4
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4
16	1,0	36,0			44	92	16	4
16	1,6	36,0			44	92	16	4
16	2,0	36,0			44	92	16	4
16	2,5	36,0			44	92	16	4
16	3,0	36,0			44	92	16	4
16	3,2	36,0			44	92	16	4
16	4,0	36,0			44	92	16	4
18	1,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4
18	2,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4
18	3,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4
18	4,0	38,0	17,5	90	94	142	18	4
20	2,0	41,0			54	104	20	4
20	3,0	41,0			54	104	20	4
20	4,0	41,0			54	104	20	4
20	5,0	41,0			54	104	20	4
20	6,3	41,0			54	104	20	4
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4
20	2,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4
20	4,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4

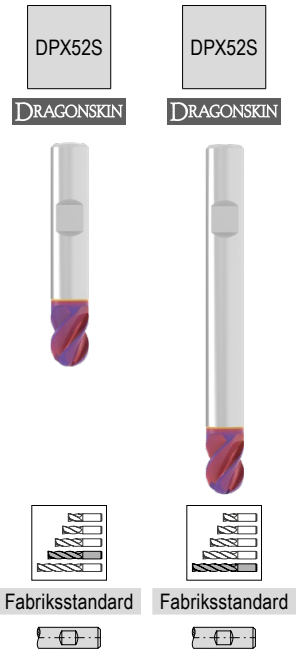
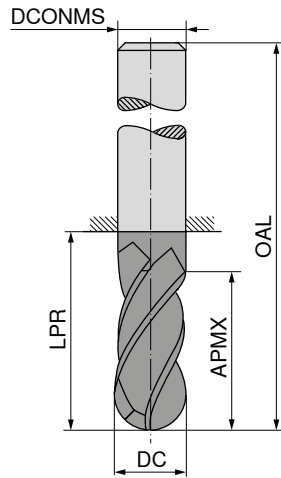
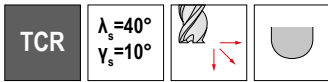
52 508 ...	52 508 ...
DKK V1	DKK V1
	1.487,00 12115
	1.487,00 12120
	1.518,00 12130
	1.518,00 12140
1.042,00 12005	
1.072,00 12010	
1.072,00 12012	
1.072,00 12015	
1.072,00 12016	
1.072,00 12020	
1.072,00 12025	
1.072,00 12030	
	2.041,00 14110
	2.041,00 14120
	2.072,00 14130
	2.072,00 14140
	2.417,00 16110
	2.417,00 16120
	2.446,00 16130
	2.446,00 16140
1.810,00 16010	
1.810,00 16016	
1.810,00 16020	
1.810,00 16025	
1.810,00 16030	
1.849,00 16032	
1.849,00 16040	
	3.137,00 18110
	3.137,00 18120
	3.169,00 18130
	3.169,00 18140
2.499,00 20020	
2.499,00 20030	
2.540,00 20040	
2.540,00 20050	
2.574,00 20063	
	3.409,00 20110
	3.409,00 20120
	3.440,00 20130
	3.440,00 20140

P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

→ v_c/f_z side 336+337

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer



DC _{e8} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEPF
2	4	18	54	6	4
2	4	44	80	6	4
3	5	18	54	6	4
3	5	44	80	6	4
4	8	18	54	6	4
4	8	44	80	6	4
5	9	18	54	6	4
5	9	44	80	6	4
6	10	18	54	6	4
6	10	44	80	6	4
8	12	22	58	8	4
8	12	64	100	8	4
10	14	26	66	10	4
10	14	60	100	10	4
12	16	28	73	12	4
12	16	55	100	12	4
16	20	34	82	16	4
16	20	52	100	16	4

	52 514 ...	52 514 ...
	DKK V1	DKK V1
P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

52 514 ...	52 514 ...
DKK V1	DKK V1
528,00 02000	746,00 02100
528,00 03000	746,00 03100
528,00 04000	746,00 04100
588,00 05000	781,00 05100
588,00 06000	781,00 06100
669,00 08000	836,00 08100
883,00 10000	1.072,00 10100
1.156,00 12000	1.342,00 12100
1.735,00 16000	1.920,00 16100

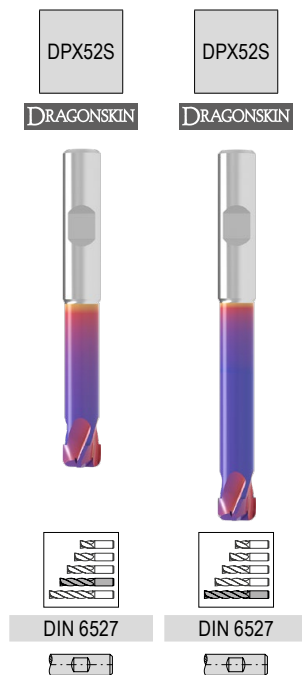
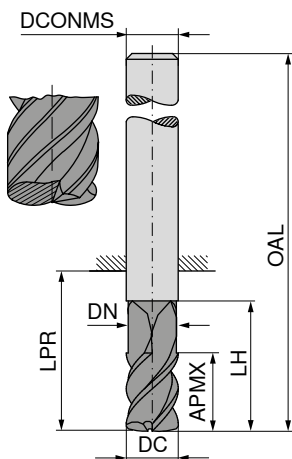
→ v_c/f_z side 338+339

MonsterMill – Endetorusfræser

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

▲ r_{30} = hjørneradius, der skal programmeres

▲ APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde



DC _{e8} mm	r ₃₀ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	ZEFP
2	0,3	1,5	1,7	13	18	54	6	2
2	0,3	1,5	1,7	18	39	75	6	2
3	0,3	1,5	2,7	15	18	54	6	2
3	0,3	1,5	2,7	20	39	75	6	2
4	0,5	2,5	3,6	16	22	58	6	2
4	0,5	2,5	3,6	24	49	85	6	2
5	0,5	3,5	4,6	18	29	65	6	4
5	0,5	3,5	4,6	28	64	100	6	4
6	1,0	3,5	5,2	20	29	65	6	4
6	1,0	3,5	5,2	28	64	100	6	4
8	1,5	4,8	7,0	24	34	70	8	5
8	1,5	4,8	7,0	40	64	100	8	5
10	2,0	5,8	9,0	26	45	85	10	5
10	2,0	5,8	9,0	48	60	100	10	5
12	2,0	6,8	11,0	30	48	93	12	5
12	2,0	6,8	11,0	56	75	120	12	5
16	2,5	8,8	14,5	35	52	100	16	5
16	2,5	8,8	14,5	65	102	150	16	5

	52 512 ...	52 512 ...
P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

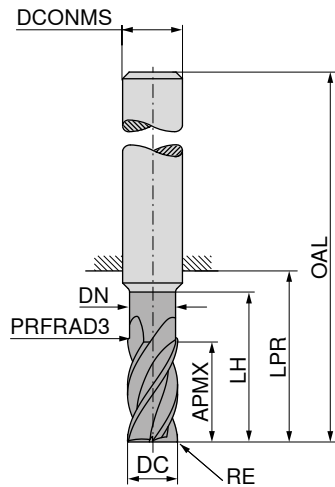
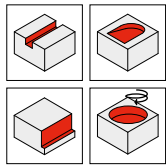
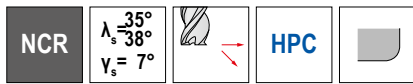
52 512 ...	DKK	02000	52 512 ...	DKK	02100
V1	578,00		V1	613,00	
		03000			03100
	578,00			613,00	
		04000			04100
	578,00			641,00	
		05000			05100
	621,00			718,00	
		06000			06100
	621,00			718,00	
		08000			08100
	744,00			941,00	
		10000			10100
	997,00			1.314,00	
		12000			12100
	1.329,00			1.682,00	
		16000			16100
	1.595,00			2.048,00	

→ v_c/f_z side 338

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm



DPA52S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 030 ...

DC ₁₈ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₅ mm	ZEFP	DKK V1	
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4	410,00	04201
4	0,2	11	3,8	17	21	57	6	4	419,00	04202
4	0,4	11	3,8	17	21	57	6	4	426,00	04204
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4	426,00	04205
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4	435,00	05201
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4	431,00	05205
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4	431,00	05210
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4	423,00	06201
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	4	441,00	06204
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4	419,00	06205
6	0,6	13	5,8	19	21	57	6	4	421,00	06206
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	4	424,00	06208
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4	419,00	06210
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4	421,00	06215
8	0,2	19	7,7	25	27	63	8	4	544,00	08202
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4	539,00	08205
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	4	544,00	08208
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4	537,00	08210
8	1,2	21	7,7	25	27	63	8	4	539,00	08212
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4	541,00	08215
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4	537,00	08220
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	4	704,00	10202
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4	699,00	10205
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4	697,00	10210
10	1,2	22	9,7	30	32	72	10	4	701,00	10212
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4	697,00	10215
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	4	697,00	10216
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4	699,00	10220
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	4	1.088,00	12202
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.086,00	12205
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.084,00	12210
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	4	1.089,00	12212
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.084,00	12215
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	4	1.084,00	12216
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.084,00	12220
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	4	1.088,00	12225
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4	1.089,00	12230

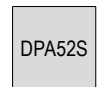
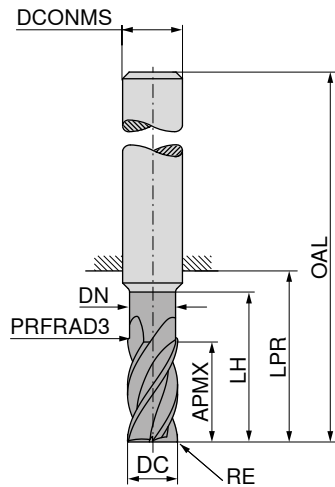
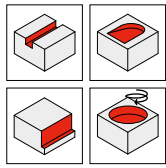
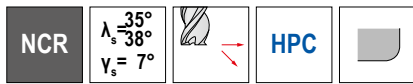
P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 340+341

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm



Fabriksstandard



53 030 ...

DKK
V1

DC ₁₈ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP		
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4		1.693,00 16203
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4		1.690,00 16210
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	4		1.706,00 16216
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4		1.688,00 16220
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	4		1.693,00 16225
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4		1.699,00 16230
16	3,2	36	15,5	42	44	92	16	4		1.699,00 16232
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4		1.688,00 16240
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4		2.666,00 20203
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4		2.659,00 20210
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4		2.659,00 20220
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4		2.672,00 20230
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4		2.685,00 20240
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	4		2.688,00 20250
20	6,3	41	19,5	52	54	104	20	4		2.693,00 20263

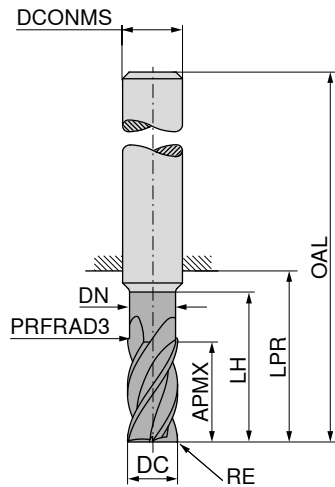
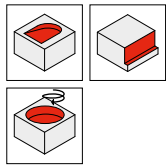
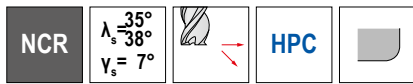
P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 340+341

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm



DPA52S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 030 ...

DC ₁₈ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP	DKK V1	
4	0,1	8,5	3,8	20	26	62	6	4	403,00	04401
4	0,2	8,5	3,8	20	26	62	6	4	412,00	04402
4	0,4	8,5	3,8	20	26	62	6	4	419,00	04404
4	0,5	8,5	3,8	20	26	62	6	4	419,00	04405
5	0,1	10,5	4,8	25	34	70	6	4	438,00	05401
5	0,5	10,5	4,8	25	34	70	6	4	435,00	05405
5	1,0	10,5	4,8	25	34	70	6	4	435,00	05410
6	0,1	13,0	5,8	30	34	70	6	4	431,00	06401
6	0,4	13,0	5,8	30	34	70	6	4	449,00	06404
6	0,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	428,00	06405
6	0,6	13,0	5,8	30	34	70	6	4	430,00	06406
6	0,8	13,0	5,8	30	34	70	6	4	433,00	06408
6	1,0	13,0	5,8	30	34	70	6	4	426,00	06410
6	1,5	13,0	5,8	30	34	70	6	4	430,00	06415
8	0,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	565,00	08402
8	0,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	558,00	08405
8	0,8	17,0	7,7	40	44	80	8	4	564,00	08408
8	1,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	557,00	08410
8	1,2	17,0	7,7	40	44	80	8	4	558,00	08412
8	1,5	17,0	7,7	40	44	80	8	4	560,00	08415
8	2,0	17,0	7,7	40	44	80	8	4	557,00	08420
10	0,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	732,00	10402
10	0,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	748,00	10405
10	1,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	745,00	10410
10	1,2	21,0	9,7	50	54	94	10	4	748,00	10412
10	1,5	21,0	9,7	50	54	94	10	4	743,00	10415
10	1,6	21,0	9,7	50	54	94	10	4	743,00	10416
10	2,0	21,0	9,7	50	54	94	10	4	743,00	10420
12	0,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.202,00	12402
12	0,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.198,00	12405
12	1,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.194,00	12410
12	1,2	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.198,00	12412
12	1,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.192,00	12415
12	1,6	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.194,00	12416
12	2,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.190,00	12420
12	2,5	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.194,00	12425
12	3,0	25,0	11,6	60	65	110	12	4	1.196,00	12430

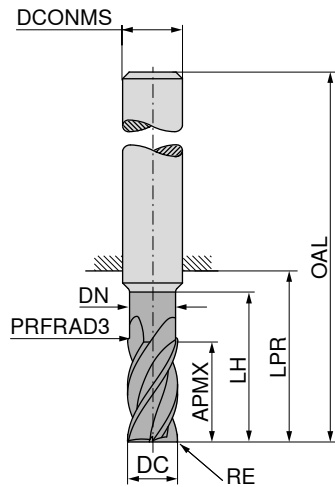
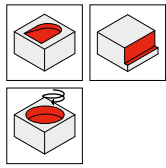
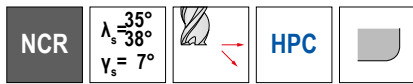
P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 342+343

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm



DPA52S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 030 ...

DKK
V1

DC ₁₈ mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP	
16	0,3	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.985,00 16403
16	1,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.975,00 16410
16	1,6	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.989,00 16416
16	2,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.968,00 16420
16	2,5	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.972,00 16425
16	3,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.976,00 16430
16	3,2	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.978,00 16432
16	4,0	33,0	15,5	80	84	132	16	4	1.963,00 16440
20	0,3	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.278,00 20403
20	1,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.258,00 20410
20	2,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.249,00 20420
20	3,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.264,00 20430
20	4,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.274,00 20440
20	5,0	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.280,00 20450
20	6,3	42,0	19,5	100	104	154	20	4	3.284,00 20463

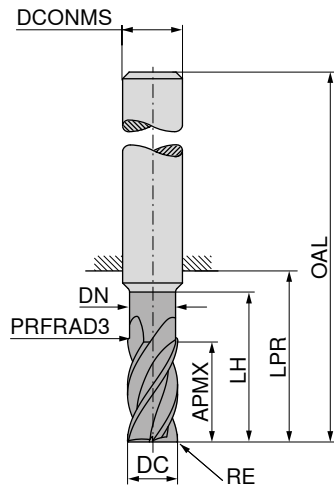
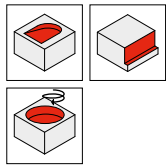
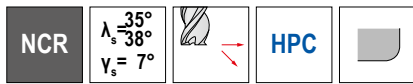
P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 342+343

MonsterMill – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer

▲ PRFRAD3 = 1 mm



DPA52S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 031 ...

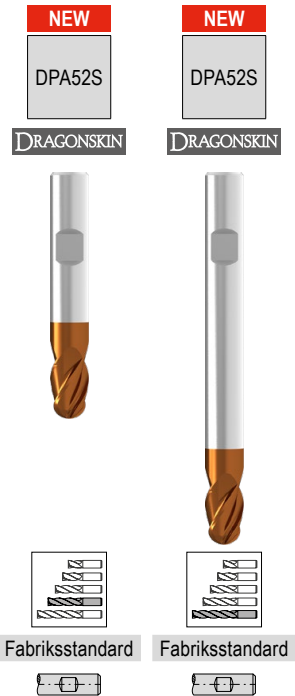
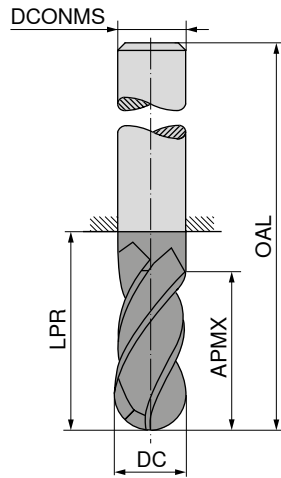
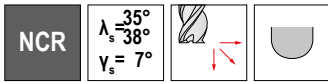
DC ₁₈	RE	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h5}	ZEFP	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		V1	
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	5	451,00	06201
6	0,4	13	5,8	19	21	57	6	5	472,00	06204
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5	449,00	06205
6	0,6	13	5,8	19	21	57	6	5	452,00	06206
6	0,8	13	5,8	19	21	57	6	5	456,00	06208
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5	449,00	06210
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	5	452,00	06215
8	0,2	19	7,7	25	27	63	8	5	576,00	08202
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5	572,00	08205
8	0,8	21	7,7	25	27	63	8	5	580,00	08208
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5	572,00	08210
8	1,2	21	7,7	25	27	63	8	5	574,00	08212
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5	576,00	08215
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	5	572,00	08220
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5	754,00	10202
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5	748,00	10205
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5	748,00	10210
10	1,2	22	9,7	30	32	72	10	5	752,00	10212
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5	748,00	10215
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	5	750,00	10216
10	2,0	22	9,7	30	27	72	10	5	752,00	10220
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	5	1.153,00	12202
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.156,00	12205
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.156,00	12210
12	1,2	26	11,6	36	38	83	12	5	1.160,00	12212
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.157,00	12215
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	5	1.158,00	12216
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.157,00	12220
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5	1.160,00	12225
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	5	1.164,00	12230
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5	1.785,00	16203
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.789,00	16210
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	5	1.808,00	16216
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.789,00	16220
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5	1.797,00	16225
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.803,00	16230
16	3,2	36	15,5	42	44	92	16	5	1.804,00	16232
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	5	1.792,00	16240
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5	2.797,00	20203
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.804,00	20220
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.819,00	20230
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.833,00	20240
20	5,0	41	19,5	52	54	104	20	5	2.842,00	20250
20	6,3	41	19,5	52	54	104	20	5	2.846,00	20263

P	
M	○
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 340

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af nikkellegeringer



DC ±0.01 mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ^{h5} mm	ZEFP
2	4	18	54	6	4
2	4	44	80	6	4
3	5	18	54	6	4
3	5	44	80	6	4
4	8	18	54	6	4
4	8	44	80	6	4
5	9	18	54	6	4
5	9	44	80	6	4
6	10	18	54	6	4
6	10	44	80	6	4
8	12	22	58	8	4
8	12	64	100	8	4
10	14	26	66	10	4
10	14	60	100	10	4
12	16	28	73	12	4
12	16	55	100	12	4
16	20	34	82	16	4
16	20	52	100	16	4

	53 032 ...	53 033 ...
P		
M		○
K		○
N		
S	●	●
H		
O		

DKK		DKK	
469,00	02210	487,00	02410
438,00	03215	454,00	03415
438,00	04220	454,00	04420
447,00	05225	463,00	05425
432,00	06230	449,00	06430
573,00	08240	595,00	08440
747,00	10250	774,00	10450
1.176,00	12260	1.222,00	12460
1.856,00	16280	1.927,00	16480

→ v_c/f_z side 342+343

MonsterMill – Sletfræsere med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

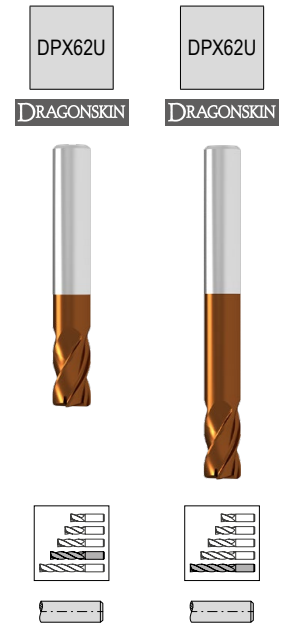
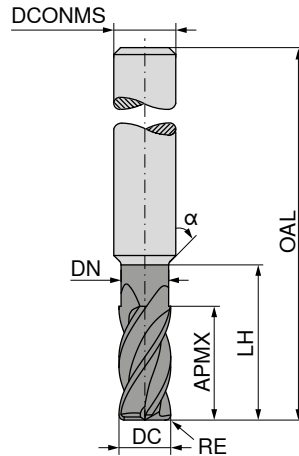
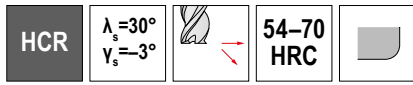
▲ Radius tolerance ± 0,01 mm

▲ T_x = maksimal skæredybde

▲ DC tolerance

op til Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm

fra Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm



DC	RE	APMX	DN	LH	α°	OAL	DCONMS _{h5}	T _x	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm		
0,2	0,05	0,5		0,5	30	48	4	2,5 x DC	2
0,2	0,05	0,5	0,18	1,0	30	48	4	5 x DC	2
0,3	0,05	0,6	0,27	1,0	30	48	4	3,3 x DC	2
0,3	0,05	0,6	0,27	2,0	30	48	4	6,7 x DC	2
0,4	0,05	0,7	0,35	1,0	30	48	4	2,5 x DC	2
0,4	0,05	0,7	0,35	2,0	30	48	4	5 x DC	2
0,4	0,05	0,7	0,35	3,0	30	48	4	7,5 x DC	2
0,5	0,05	0,7	0,45	1,0	30	48	4	2 x DC	2
0,5	0,05	0,7	0,45	2,0	30	48	4	4 x DC	2
0,5	0,05	0,7	0,45	2,5	30	48	4	5 x DC	2
0,5	0,05	0,7	0,45	3,0	30	48	4	6 x DC	2
0,5	0,05	0,7	0,45	4,0	30	48	4	8 x DC	2
0,6	0,05	0,8	0,55	2,0	30	48	4	3,3 x DC	2
0,6	0,05	0,8	0,55	3,0	30	48	4	5 x DC	2
0,6	0,05	0,8	0,55	4,5	30	48	4	7,5 x DC	2
0,6	0,05	0,8	0,55	6,0	30	48	4	10 x DC	2
0,8	0,05	1,0	0,75	2,0	30	48	4	2,5 x DC	2
0,8	0,05	1,0	0,75	4,0	30	48	4	5 x DC	2
0,8	0,05	1,0	0,75	6,0	30	48	4	7,5 x DC	2
0,8	0,05	1,0	0,75	8,0	30	48	4	10 x DC	2
0,8	0,05	1,0	0,75	10,0	30	48	4	12,5 x DC	2
1,0	0,10	1,5	0,95	2,0	30	48	4	2 x DC	4
1,0	0,10	1,5	0,95	4,0	30	48	4	4 x DC	4
1,0	0,10	1,5	0,95	6,0	30	48	4	6 x DC	4
1,0	0,10	1,5	0,95	8,0	30	48	4	8 x DC	4
1,0	0,10	1,5	0,95	10,0	30	48	4	10 x DC	4
1,0	0,10	1,5	0,95	14,0	30	48	4	14 x DC	4
1,5	0,10	2,0	1,45	4,0	30	48	4	2,7 x DC	4
1,5	0,10	2,0	1,45	6,0	30	48	4	4 x DC	4
1,5	0,10	2,0	1,45	10,0	30	48	4	6,7 x DC	4
1,5	0,10	2,0	1,45	12,0	30	48	4	8 x DC	4
1,5	0,10	2,0	1,45	15,0	30	60	4	10 x DC	4
1,5	0,10	2,0	1,45	20,0	30	60	4	13,3 x DC	4
2,0	0,20	2,5	1,90	4,0	30	48	4	2 x DC	4
2,0	0,20	2,5	1,90	6,0	30	48	4	3 x DC	4
2,0	0,20	2,5	1,90	8,0	30	48	4	4 x DC	4
2,0	0,20	2,5	1,90	10,0	30	48	4	5 x DC	4
2,0	0,20	2,5	1,90	12,0	30	48	4	6 x DC	4
2,0	0,20	2,5	1,90	16,0	30	60	4	8 x DC	4
2,0	0,20	2,5	1,90	20,0	30	60	4	10 x DC	4
2,0	0,20	2,5	1,90	25,0	30	60	4	12,5 x DC	4
3,0	0,20	3,5	2,90	8,0	30	60	6	2,7 x DC	4

53 603 ...		53 604 ...	
DKK		DKK	
V1		V1	
504,00	30205		
504,00	40205		
478,00	30305		
478,00	40305		
478,00	30405		
478,00	40405		
478,00	50405		
464,00	30505		
464,00	40505		
464,00	50505		
464,00	60505		
464,00	70505		
451,00	30605		
451,00	40605	451,00	30605
451,00	50605		
451,00	30805		
451,00	40805		
451,00	50805		
		466,00	30805
		466,00	40805
511,00	31001		
522,00	41001		
522,00	51001		
535,00	61001		
		535,00	31001
		535,00	41001
519,00	31501		
531,00	41501		
531,00	51501		
543,00	61501		
		549,00	31501
		563,00	41501
519,00	32002		
531,00	42002		
531,00	52002		
531,00	62002		
543,00	72002		
549,00	82002		
		563,00	32002
		563,00	42002
593,00	33002		

P		○	○
M			
K			
N			
S			
H		●	●
O			

→ v_c/f_z side 344–349

MonsterMill – Sletfræsere med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

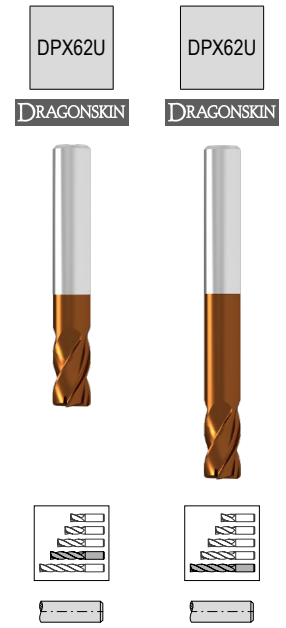
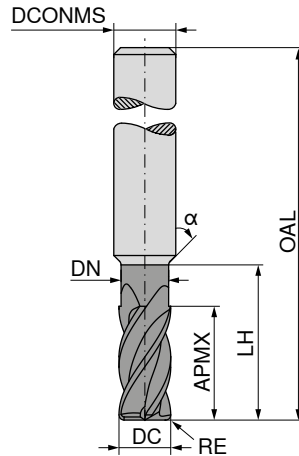
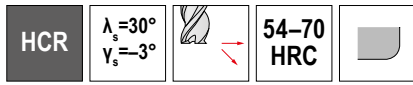
▲ Radius tolerance ± 0,01 mm

▲ T_x = maksimal skæredybde

▲ DC tolerance

op til Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm

fra Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm



DC	RE	APMX	DN	LH	α°	OAL	DCONMS _{h5}	T _x	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm		
3,0	0,20	3,5	2,90	12,0	30	60	6	4 x DC	4
3,0	0,20	3,5	2,90	16,0	30	60	6	5,3 x DC	4
3,0	0,20	3,5	2,90	20,0	30	70	6	6,7 x DC	4
3,0	0,20	3,5	2,90	24,0	30	70	6	8 x DC	4
4,0	0,20	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4
4,0	0,20	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4
4,0	0,20	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4
4,0	0,20	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4
4,0	0,20	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4
4,0	0,20	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4
4,0	0,50	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4
4,0	0,50	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4
4,0	0,50	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4
4,0	0,50	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4
4,0	0,50	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4
4,0	0,50	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4
4,0	1,00	4,5	3,90	8,0	30	60	6	2 x DC	4
4,0	1,00	4,5	3,90	12,0	30	60	6	3 x DC	4
4,0	1,00	4,5	3,90	16,0	30	60	6	4 x DC	4
4,0	1,00	4,5	3,90	20,0	30	70	6	5 x DC	4
4,0	1,00	4,5	3,90	24,0	30	70	6	6 x DC	4
4,0	1,00	4,5	3,90	28,0	30	70	6	7 x DC	4
6,0	0,20	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4
6,0	0,20	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4
6,0	0,20	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4
6,0	0,50	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4
6,0	0,50	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4
6,0	0,50	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4
6,0	1,00	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	4
6,0	1,00	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	4
6,0	1,00	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	4
8,0	0,50	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4
8,0	0,50	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4
8,0	1,00	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	4
8,0	1,00	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	4
10,0	0,50	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4
10,0	0,50	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4
10,0	1,00	10,5	9,90	20,0		70	10	2 x DC	4
10,0	1,00	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	4
12,0	1,00	12,5	11,90	24,0		70	12	2 x DC	4
12,0	1,00	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	4

53 603 ...	53 604 ...
DKK V1	DKK V1
606,00	43002
606,00	53002
617,00	63002
631,00	73002
618,00	34002
632,00	44002
632,00	54002
643,00	64002
657,00	74002
657,00	84002
618,00	34005
632,00	44005
643,00	54005
643,00	64005
657,00	74005
657,00	84005
618,00	34010
632,00	44010
632,00	54010
643,00	64010
657,00	74010
657,00	84010
652,00	36002
673,00	46002
673,00	56002
652,00	36005
673,00	46005
673,00	56005
652,00	36010
673,00	46010
673,00	56010
826,00	38005
877,00	48005
826,00	38010
877,00	48010
1.035,00	10005
1.105,00	10105
1.035,00	10010
1.105,00	10110
1.339,00	12010
1.435,00	12110

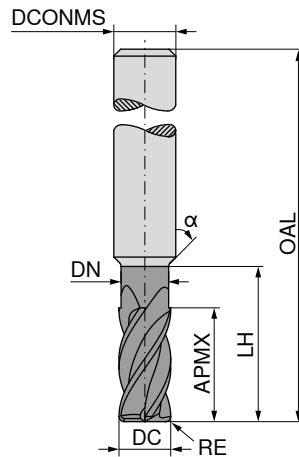
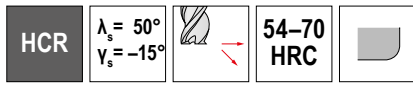
P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 344–349

MonsterMill – Sletfræsere med hjørneradius

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

- ▲ Radius tolerance $\pm 0,02$ mm
- ▲ T_x = maksimal skæredybde
- ▲ DC tolerance
op til $\varnothing 6$ mm: 0/ -0,01 mm
fra $\varnothing 6$ mm: 0/ -0,02 mm



DC	RE	APMX	DN	LH	α°	OAL	DCONMS _{H5}	T_x	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm		
1	0,03	2			30	48	4	2 x DC	4
1	0,03	3	0,95	4	30	48	4	3 x DC	4
2	0,03	4			30	48	4	2 x DC	4
2	0,03	6	1,90	8	30	48	4	3 x DC	4
3	0,03	6			30	60	6	2 x DC	4
3	0,03	9	2,90	12	30	60	6	3 x DC	4
4	0,05	8			30	60	6	2 x DC	4
4	0,05	12	3,90	16	30	60	6	3 x DC	4
6	0,05	12				60	6	2 x DC	4
6	0,05	18	5,90	24		60	6	3 x DC	4
8	0,05	16				60	8	2 x DC	4
8	0,05	24	7,90	32		70	8	3 x DC	4
10	0,05	20				70	10	2 x DC	4
10	0,05	30	9,90	40		80	10	3 x DC	4
12	0,05	24				70	12	2 x DC	4
12	0,05	36	11,90	44		90	12	3 x DC	4

53 605 ...		53 606 ...	
DKK		DKK	
V1		V1	
544,00	410	657,00	410
553,00	420	666,00	420
641,00	030	765,00	030
675,00	040	783,00	040
648,00	060	765,00	060
945,00	080	1.081,00	080
1.144,00	100	1.305,00	100
1.297,00	120	1.495,00	120

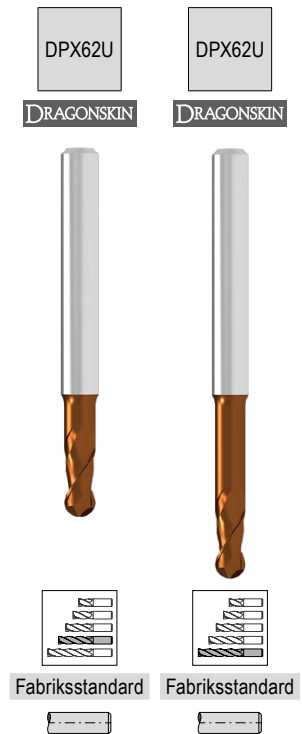
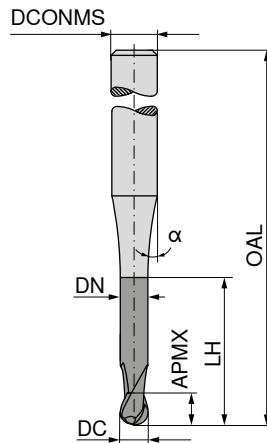
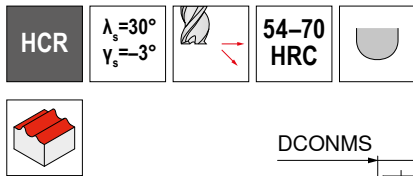
P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 350

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

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



DC	APMX	DN	LH	α°	OAL	DCONMS _{ns}	T_x	ZEFP
mm	mm	mm	mm		mm	mm		
0,2	0,5		0,5	15	48	4	2,5 x DC	2
0,2	0,5	0,18	1,0	15	48	4	5 x DC	2
0,3	0,5	0,27	1,0	15	48	4	3,3 x DC	2
0,3	0,5	0,27	2,0	15	48	4	6,7 x DC	2
0,4	0,5	0,35	1,0	15	48	4	2,5 x DC	2
0,4	0,5	0,35	2,0	15	48	4	5 x DC	2
0,4	0,5	0,35	3,0	15	48	4	7,5 x DC	2
0,5	0,5	0,45	1,0	15	48	4	2 x DC	2
0,5	0,5	0,45	2,0	15	48	4	4 x DC	2
0,5	0,5	0,45	2,5	15	48	4	5 x DC	2
0,5	0,5	0,45	3,0	15	48	4	6 x DC	2
0,5	0,5	0,45	4,0	15	48	4	8 x DC	2
0,6	0,6	0,55	2,0	15	48	4	3,3 x DC	2
0,6	0,6	0,55	3,0	15	48	4	5 x DC	2
0,6	0,6	0,55	4,5	15	48	4	7,5 x DC	2
0,6	0,6	0,55	6,0	15	48	4	10 x DC	2
0,8	1,0	0,75	2,0	15	48	4	2,5 x DC	2
0,8	1,0	0,75	4,0	15	48	4	5 x DC	2
0,8	1,0	0,75	6,0	15	48	4	7,5 x DC	2
0,8	1,0	0,75	8,0	15	48	4	10 x DC	2
0,8	1,0	0,75	10,0	15	48	4	12,5 x DC	2
1,0	1,5	0,95	2,0	15	48	4	2 x DC	2
1,0	1,5	0,95	4,0	15	48	4	4 x DC	2
1,0	1,5	0,95	6,0	15	48	4	6 x DC	2
1,0	1,5	0,95	8,0	15	48	4	8 x DC	2
1,0	1,5	0,95	10,0	15	48	4	10 x DC	2
1,0	1,5	0,95	14,0	15	48	4	14 x DC	2
1,5	1,5	1,45	4,0	15	48	4	2,7 x DC	2
1,5	1,5	1,45	6,0	15	48	4	4 x DC	2
1,5	1,5	1,45	8,0	15	48	4	5,3 x DC	2
1,5	1,5	1,45	10,0	15	48	4	6,7 x DC	2
1,5	1,5	1,45	15,0	15	60	4	10 x DC	2

53 600 ...	53 601 ...
DKK V1	DKK V1
504,00	302
504,00	402
478,00	303
478,00	403
478,00	304
478,00	404
478,00	504
464,00	305
464,00	405
464,00	505
464,00	605
464,00	705
464,00	306
464,00	406
464,00	506
	464,00 306
451,00	308
451,00	408
451,00	508
	451,00 308
	451,00 408
436,00	310
436,00	410
436,00	510
436,00	610
	436,00 310
	450,00 410
443,00	315
443,00	415
443,00	515
443,00	615
	451,00 315

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 352+353

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

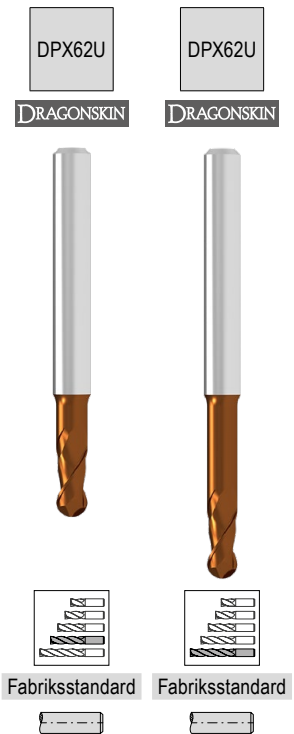
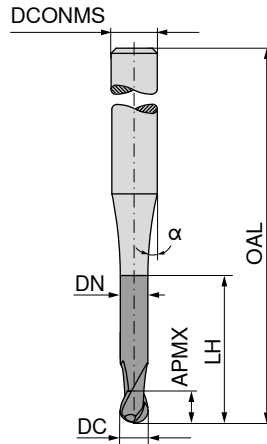
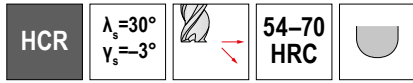
▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

▲ T_x = maksimal skæredybde

▲ DC tolerance

op til Ø 6 mm: 0/ -0,01 mm

fra Ø 6 mm: 0/ -0,02 mm



DC	APMX	DN	LH	α°	OAL	DCONMS _{ns}	T_x	ZEFP
mm	mm	mm	mm		mm	mm		
1,5	1,5	1,45	20,0	15	60	4	13,3 x DC	2
2,0	2,5	1,90	4,0	15	48	4	2 x DC	2
2,0	2,5	1,90	6,0	15	48	4	3 x DC	2
2,0	2,5	1,90	8,0	15	48	4	4 x DC	2
2,0	2,5	1,90	10,0	15	48	4	5 x DC	2
2,0	2,5	1,90	12,0	15	48	4	6 x DC	2
2,0	2,5	1,90	16,0	15	60	4	8 x DC	2
2,0	2,5	1,90	20,0	15	60	4	10 x DC	2
2,0	2,5	1,90	25,0	15	60	4	12,5 x DC	2
3,0	3,5	2,90	8,0	15	60	6	2,7 x DC	2
3,0	3,5	2,90	12,0	15	60	6	4 x DC	2
3,0	3,5	2,90	16,0	15	60	6	5,3 x DC	2
3,0	3,5	2,90	20,0	15	70	6	6,7 x DC	2
3,0	3,5	2,90	24,0	15	70	6	8 x DC	2
4,0	4,5	3,90	8,0	15	60	6	2 x DC	2
4,0	4,5	3,90	12,0	15	60	6	3 x DC	2
4,0	4,5	3,90	16,0	15	60	6	4 x DC	2
4,0	4,5	3,90	20,0	15	70	6	5 x DC	2
4,0	4,5	3,90	24,0	15	70	6	6 x DC	2
4,0	4,5	3,90	28,0	15	70	6	7 x DC	2
6,0	6,5	5,90	12,0		60	6	2 x DC	2
6,0	6,5	5,90	16,0		60	6	2,7 x DC	2
6,0	6,5	5,90	20,0		60	6	3,3 x DC	2
8,0	8,5	7,90	16,0		60	8	2 x DC	2
8,0	8,5	7,90	40,0		80	8	5 x DC	2
10,0	10,5	9,90	20,0	15	70	10	2 x DC	2
10,0	10,5	9,90	40,0		90	10	4 x DC	2
12,0	12,5	11,90	24,0		75	12	2 x DC	2
12,0	12,5	11,90	40,0		90	12	3,3 x DC	2

53 600 ...	53 601 ...
DKK V1	DKK V1
443,00	458,00
320	415
443,00	
420	
443,00	
520	
451,00	
620	
451,00	
720	
459,00	
820	
	473,00
	320
	473,00
	420
478,00	
330	
478,00	
430	
478,00	
530	
489,00	
630	
503,00	
730	
478,00	
340	
478,00	
440	
478,00	
540	
489,00	
640	
503,00	
740	
503,00	
840	
478,00	
360	
478,00	
460	
478,00	
560	
711,00	
380	
762,00	
480	
839,00	
100	
910,00	
101	
1.116,00	
120	
1.192,00	
121	

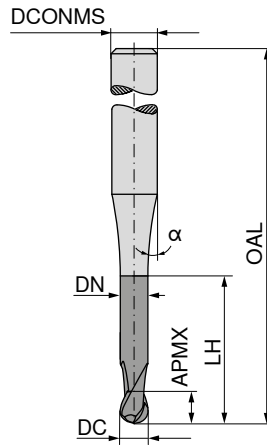
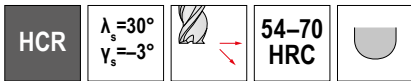
P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 352+353

MonsterMill – Radiusfræser

Specialisten til sletbearbejdning af hærdet stål op til 70 HRC

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 602 ...

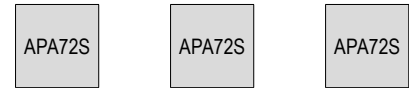
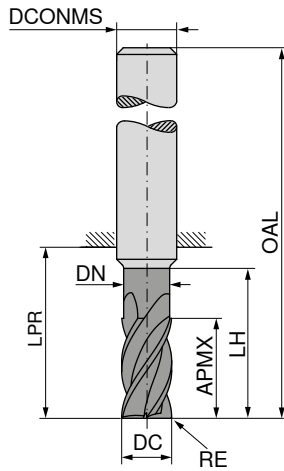
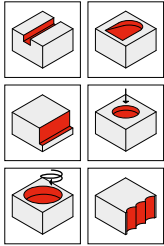
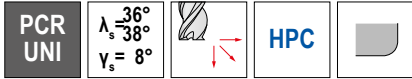
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	α°	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	T _x	ZEFP	DKK V1	
3	3,5	2,9	8	15	60	6	2,7 x DC	4	546,00	330
3	3,5	2,9	12	15	60	6	4 x DC	4	546,00	430
3	3,5	2,9	16	15	60	6	5,3 x DC	4	546,00	530
3	3,5	2,9	20	15	70	6	6,7 x DC	4	557,00	630
3	3,5	2,9	24	15	70	6	8 x DC	4	571,00	730
4	4,5	3,9	8	15	60	6	2 x DC	4	561,00	340
4	4,5	3,9	12	15	60	6	3 x DC	4	571,00	440
4	4,5	3,9	16	15	60	6	4 x DC	4	571,00	540
4	4,5	3,9	20	15	70	6	5 x DC	4	582,00	640
4	4,5	3,9	24	15	70	6	6 x DC	4	596,00	740
4	4,5	3,9	28	15	70	6	7 x DC	4	596,00	840
6	6,5	5,9	12		60	6	2 x DC	4	595,00	360
6	6,5	5,9	16		60	6	2,7 x DC	4	616,00	460
6	6,5	5,9	20		60	6	3,3 x DC	4	616,00	560
8	8,5	7,9	16		60	8	2 x DC	4	783,00	380
8	8,5	7,9	40		80	8	5 x DC	4	834,00	480
10	10,5	9,9	20		70	10	2 x DC	4	928,00	100
10	10,5	9,9	40		90	10	4 x DC	4	999,00	101
12	12,5	11,9	24		75	12	2 x DC	4	1.221,00	120
12	12,5	11,9	40		90	12	3,3 x DC	4	1.297,00	121

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 351

MonsterMill – Dykfræsere med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning



DIN 6527



DIN 6527



DIN 6527



DIN 6527

DC _{FB}	RE _{±0.03}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{H6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	0,20	9			18	54	6	4
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4
5,7	0,20	10			18	54	6	4
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4
6,0	0,20	10			18	54	6	4
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4
6,7	0,20	11			22	58	8	4
6,7	0,20	16	6,5	25	27	63	8	4
6,7	0,20	16	6,4	30	32	68	8	4
7,0	0,20	11			22	58	8	4
7,0	0,20	16	6,8	25	27	63	8	4
7,0	0,20	16	6,7	30	32	68	8	4
7,7	0,20	12			22	58	8	4
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4
8,0	0,20	12			22	58	8	4
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4
8,7	0,32	13			26	66	10	4
8,7	0,32	19	8,5	30	32	72	10	4
8,7	0,32	22	8,4	38	40	80	10	4
9,0	0,32	13			26	66	10	4
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4
9,7	0,32	14			26	66	10	4
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4
10,0	0,32	14			26	66	10	4
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4
11,7	0,32	16			28	73	12	4
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4
12,0	0,32	16			28	73	12	4
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4

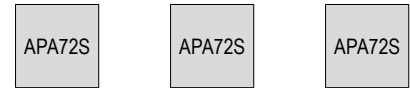
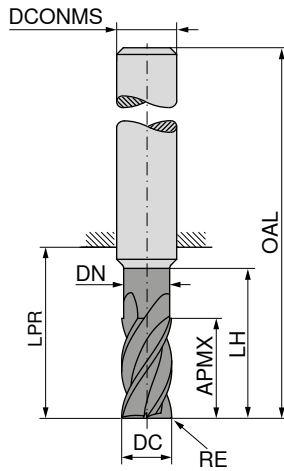
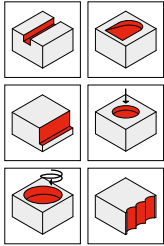
52 613 ...	52 614 ...	52 615 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
434,00	05000	
437,00	05000	
504,00		05000
434,00	057	
437,00	057	
504,00		057
434,00	060	
455,00	060	
519,00		060
521,00	067	
516,00	067	
688,00		067
521,00	070	
516,00	070	
688,00		070
521,00	077	
531,00	077	
688,00		077
521,00	080	
549,00	080	
718,00		080
677,00	087	
771,00	087	
859,00		087
677,00	090	
771,00	090	
859,00		090
677,00	097	
771,00	097	
859,00		097
677,00	100	
734,00	100	
818,00		100
884,00	117	
988,00	117	
1.174,00		117
884,00	120	
942,00	120	
1.118,00		120

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

→ v_c/f_z side 354+355

MonsterMill – Dykfræsere med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning



DIN 6527



DIN 6527



DIN 6527



DC ₁₈	RE _{±0.03}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS ₁₈	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
13,7	0,32	18			30	75	14	4
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4
14,0	0,32	18			30	75	14	4
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4
15,5	0,32	22			34	82	16	4
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4
16,0	0,32	22			34	82	16	4
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4
17,5	0,32	24			36	84	18	4
17,5	0,32	32	17,3	42	44	92	18	4
17,5	0,32	36	17,0	67	69	117	18	4
18,0	0,32	24			36	84	18	4
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4
19,5	0,50	26			42	92	20	4
19,5	0,50	38	19,3	52	54	104	20	4
19,5	0,50	41	19,0	74	76	126	20	4
20,0	0,50	26			42	92	20	4
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4

52 613 ...	52 614 ...	52 615 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
1.117,00		
	1.171,00	
1.117,00		1.416,00
	1.215,00	
1.420,00		1.380,00
	1.592,00	
1.420,00		1.975,00
	1.647,00	
1.691,00		1.931,00
	1.864,00	
1.691,00		2.222,00
	1.919,00	
2.091,00		2.217,00
	2.514,00	
2.091,00		3.261,00
	2.601,00	
		3.200,00

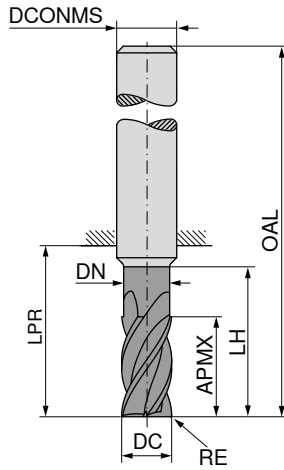
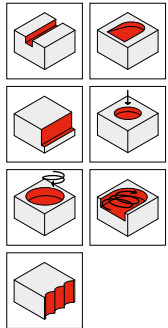
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N			
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 354+355

MonsterMill – Dykfræsere med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

- ▲ Eget til dynamisk fræsning
- ▲ Spånbrøder 0,9xDC



APA72S



DIN 6527



52 619 ...

DC ₁₈ mm	RE _{±0.03} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₈ mm	ZEFP
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4
6	0,20	17	5,8	25	26	62	6	4
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4

DKK
V1

536,00	05202
536,00	06202
713,00	08202
833,00	10203
1.124,00	12203
1.423,00	14203
1.918,00	16203
2.344,00	18203
3.150,00	20205

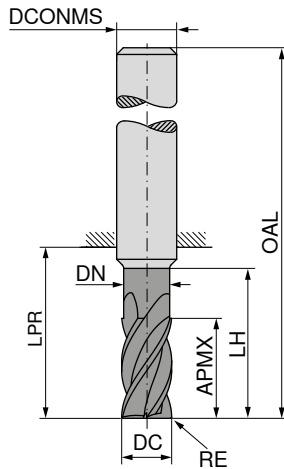
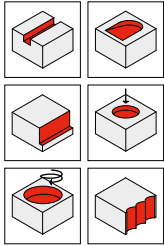
P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 356+357

MonsterMill – Dykfræsere med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

PCR ALU
 $\lambda_s=36^\circ$
 $\gamma_s=13^\circ$
HPC



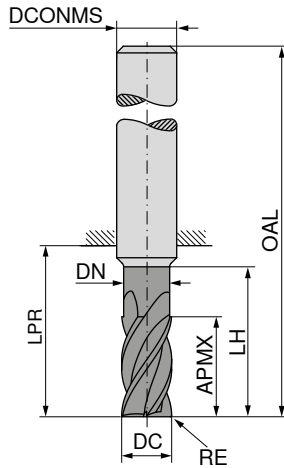
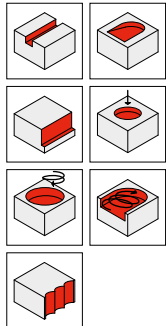
DC ₁₈	RE _{±0.03}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	0,20	13	4,8	19	21	57	6	4
5,0	0,20	13	4,8	24	26	62	6	4
5,7	0,20	13	5,5	19	21	57	6	4
5,7	0,20	13	5,5	24	26	62	6	4
6,0	0,20	13	5,8	19	21	57	6	4
6,0	0,20	13	5,8	24	26	62	6	4
7,7	0,20	19	7,5	25	27	63	8	4
7,7	0,20	21	7,4	30	32	68	8	4
8,0	0,20	19	7,8	25	27	63	8	4
8,0	0,20	21	7,7	30	32	68	8	4
9,0	0,32	19	8,8	30	32	72	10	4
9,0	0,32	22	8,7	38	40	80	10	4
9,7	0,32	22	9,5	30	32	72	10	4
9,7	0,32	22	9,4	38	40	80	10	4
10,0	0,32	22	9,8	30	32	72	10	4
10,0	0,32	22	9,7	38	40	80	10	4
11,7	0,32	26	11,5	36	38	83	12	4
11,7	0,32	26	11,3	46	48	93	12	4
12,0	0,32	26	11,8	36	38	83	12	4
12,0	0,32	26	11,6	46	48	93	12	4
13,7	0,32	26	13,5	36	38	83	14	4
13,7	0,32	26	13,3	52	54	99	14	4
14,0	0,32	26	13,8	36	38	83	14	4
14,0	0,32	26	13,6	52	54	99	14	4
15,5	0,32	32	15,3	42	44	92	16	4
15,5	0,32	36	15,0	58	60	108	16	4
16,0	0,32	32	15,8	42	44	92	16	4
16,0	0,32	36	15,5	58	60	108	16	4
17,5	0,32	32	17,3	42	44	92	18	4
17,5	0,32	36	17,0	67	69	117	18	4
18,0	0,32	32	17,8	42	44	92	18	4
18,0	0,32	36	17,5	67	69	117	18	4
19,5	0,50	38	19,3	52	54	104	20	4
19,5	0,50	41	19,0	74	76	126	20	4
20,0	0,50	38	19,8	52	54	104	20	4
20,0	0,50	41	19,5	74	76	126	20	4

52 616 ...	52 617 ...
DKK V1	DKK V1
509,00	561,00
509,00	561,00
524,00	578,00
603,00	754,00
639,00	787,00
844,00	928,00
844,00	928,00
818,00	892,00
1.094,00	1.273,00
1.043,00	1.222,00
1.303,00	1.551,00
1.350,00	1.516,00
1.754,00	2.138,00
1.808,00	2.091,00
2.041,00	2.396,00
2.089,00	2.391,00
2.733,00	3.477,00
2.826,00	3.418,00

MonsterMill – Dykfræsere med hjørneradius

Specialisten til rampning, dyk- og helixfræsning

- ▲ Eget til dynamisk fræsning
- ▲ Spånbrøder 0,9xDC



DRAGONSKIN



DIN 6527

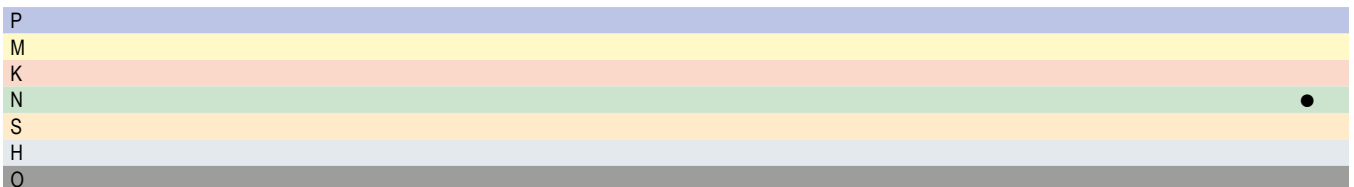


52 618 ...

DC ₁₈ mm	RE _{±0.03} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP
5	0,20	17	4,8	24	26	62	6	4
6	0,20	18	5,8	25	26	62	6	4
8	0,20	24	7,7	30	32	68	8	4
10	0,32	30	9,7	35	40	80	10	4
12	0,32	36	11,6	45	48	93	12	4
14	0,32	42	13,6	50	54	99	14	4
16	0,32	48	15,5	56	60	108	16	4
18	0,32	54	17,5	67	69	117	18	4
20	0,50	60	19,5	70	76	126	20	4

DKK
V1

596,00 05202
596,00 06202
782,00 08202
910,00 10203
1.230,00 12203
1.563,00 14203
2.069,00 16203
2.587,00 18203
3.362,00 20205

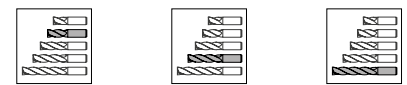
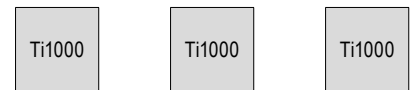
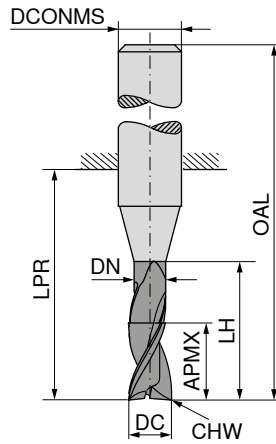
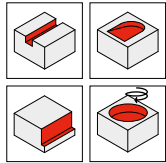
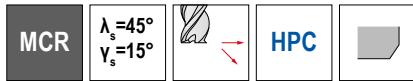


→ v_c/f_z side 358–361

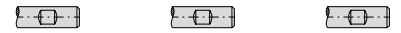
MonsterMill – Skrubfræser

Specialisten til skrubbearbejdning af stål og støbejern

- ▲ med differentieret skærdeling
- ▲ med rund rouletteringsprofil



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard



DC _{hft} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{ns} mm	CHW mm	ZEFP
1	1,5	0,9	3	10	38	3	0,09	3
2	3,0	1,9	8	21	57	6	0,17	3
3	5,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3
3	8,0	2,9	14	21	57	6	0,17	3
3	5,0	2,9	19	26	62	6	0,17	3
4	8,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3
4	11,0	3,8	18	21	57	6	0,17	3
4	8,0	3,8	23	26	62	6	0,17	3
5	9,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3
5	13,0	4,8	19	21	57	6	0,17	3
5	9,0	4,8	24	26	62	6	0,17	3
6	10,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4
6	13,0	5,8	20	21	57	6	0,17	4
6	10,0	5,8	25	26	62	6	0,17	4
8	12,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4
8	19,0	7,7	25	27	63	8	0,28	4
8	12,0	7,7	30	32	68	8	0,28	4
10	15,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4
10	22,0	9,5	30	32	72	10	0,28	4
10	15,0	9,5	35	40	80	10	0,28	4
12	18,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4
12	26,0	11,5	35	38	83	12	0,28	4
12	18,0	11,5	45	48	93	12	0,28	4
14	21,0	13,5	35	38	83	14	0,28	4
14	26,0	13,5	35	38	83	14	0,28	4
14	21,0	13,5	50	54	99	14	0,28	4
16	24,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4
16	32,0	15,5	40	44	92	16	0,43	4
16	24,0	15,5	55	60	108	16	0,43	4
20	30,0	19,5	50	54	104	20	0,43	4
20	38,0	19,5	50	54	104	20	0,43	4
20	30,0	19,5	70	76	126	20	0,43	4

52 752 ...	52 752 ...	52 752 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
1.117,00	010 ¹⁾	
1.105,00	020	
1.246,00	030	
		1.322,00 031
1.236,00	040	1.269,00 032
		1.311,00 041
		1.257,00 042
1.202,00	050	
		1.291,00 051
		1.236,00 052
1.180,00	060	
		1.269,00 061
		1.202,00 062
1.301,00	080	
		1.550,00 081
		1.322,00 082
1.462,00	100	
		1.614,00 101
		1.517,00 102
1.800,00	120	
		1.961,00 121
		1.886,00 122
2.102,00	140	
		2.188,00 141
		2.276,00 142
2.925,00	160	
		3.186,00 161
		3.175,00 162
3.912,00	200	
		4.162,00 201
		4.301,00 202

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

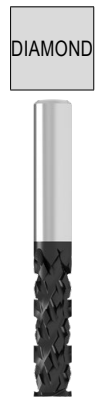
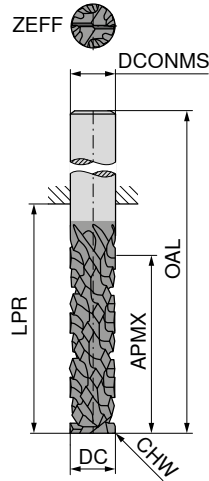
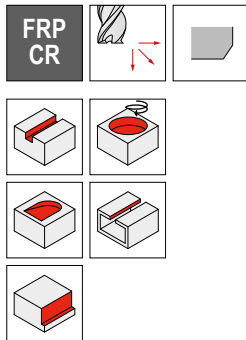
1) Skafudførelse DIN 6535 HA

→ v_c/f_z side 362-365

MonsterMill – FRP CR finfortanding

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

- ▲ Kompressionszone over hele skærelængden
- ▲ højreskærende
- ▲ fin krydsfortandet
- ▲ 2 effektive endeskær



Fabriksstandard



52 598 ...

DKK	
V1/5B	
1.770,00	06000
1.903,00	06350
2.142,00	08000
2.415,00	09525
2.436,00	10000
3.157,00	12000
3.421,00	12700

DC _{ht1} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	CHW mm	ZEFF
6,000	18	23,5	60	6,000	0,1	2
6,350	18	23,5	60	6,350	0,1	2
8,000	26	33,0	70	8,000	0,1	2
9,525	30	40,0	80	9,525	0,1	2
10,000	30	40,0	80	10,000	0,1	2
12,000	30	41,0	85	12,000	0,1	2
12,700	30	41,0	85	12,700	0,1	2

P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	

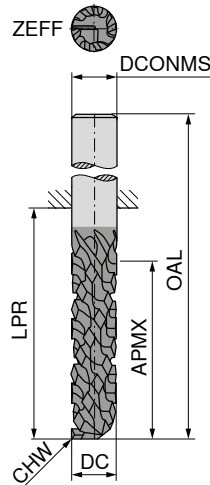
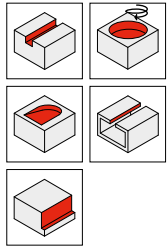
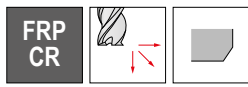
→ v_c/fside 329

Til MonsterMill FRP CR-fræsere skal tilspændingen vælges i mm/o.

MonsterMill – FRP CR grov fortandet

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

- ▲ Kompressionszone over hele skærelængden
- ▲ højreskærende
- ▲ grov krydsfortanding
- ▲ 1 effektive endeskærkanter



DIAMOND



Fabriksstandard

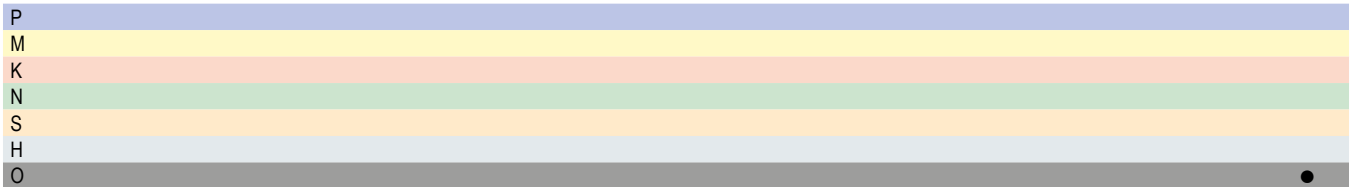


52 599 ...

DKK
V1/5B

1.770,00	06000
1.903,00	06350
2.142,00	08000
2.389,00	09525
2.410,00	10000
2.666,00	12000
2.930,00	12700

DC _{h11} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFF
6,000	18	23,5	60	6,000	0,1	1
6,350	18	23,5	60	6,350	0,1	1
8,000	26	33,0	70	8,000	0,1	1
9,525	30	40,0	80	9,525	0,1	1
10,000	30	40,0	80	10,000	0,1	1
12,000	30	41,0	85	12,000	0,1	1
12,700	30	41,0	85	12,700	0,1	1



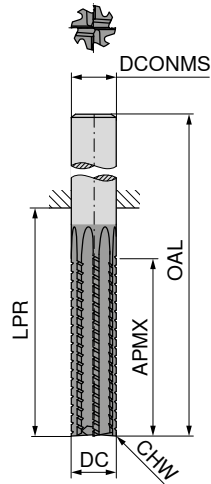
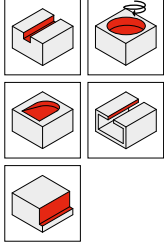
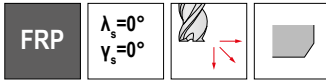
→ v_c/fside 329

Til MonsterMill FRP CR-fræser skal tilspændingen vælges i mm/o.

MonsterMill – FRP

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

- ▲ optimal overførsel fra CFK-støv
- ▲ højreskærende
- ▲ med lige spånnot, neutralt snit
- ▲ 4 endeskær / 2 centerskær



DIAMOND



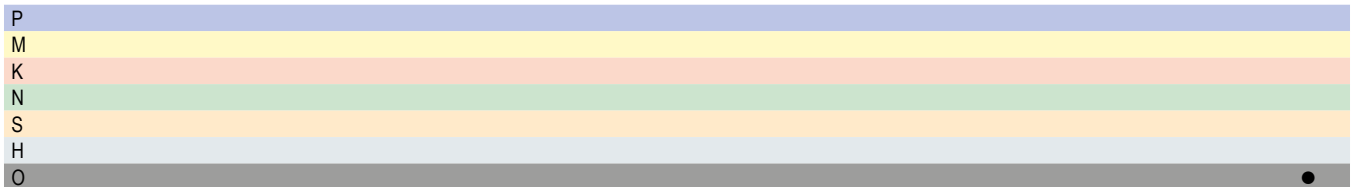
Fabriksstandard



52 595 ...

DKK	
V1/5B	
1.868,00	06000
1.996,00	06350
2.249,00	08000
2.447,00	09525
2.554,00	10000
2.767,00	12000
3.050,00	12700

DC _{h11}	APMX	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	CHW	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6,000	25	35	70	6,000	0,1	8
6,350	25	35	70	6,350	0,1	8
8,000	30	40	80	8,000	0,1	8
9,525	32	44	85	9,525	0,1	8
10,000	32	45	85	10,000	0,1	8
12,000	32	46	95	12,000	0,1	8
12,700	32	46	95	12,700	0,1	8

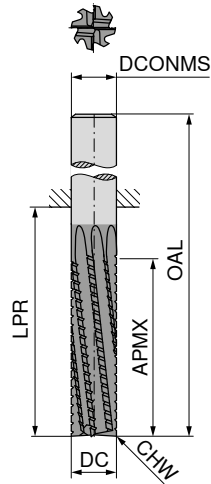
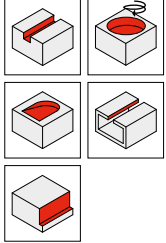
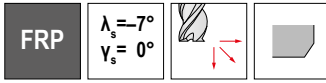


→ v_c/f_z side 329

MonsterMill – FRP med riller til venstre

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

- ▲ optimal overførsel fra CFK-støv
- ▲ højreskærende
- ▲ let venstresnoet, trækkende skæring
- ▲ 4 endeskær / 2 centerskær



DIAMOND



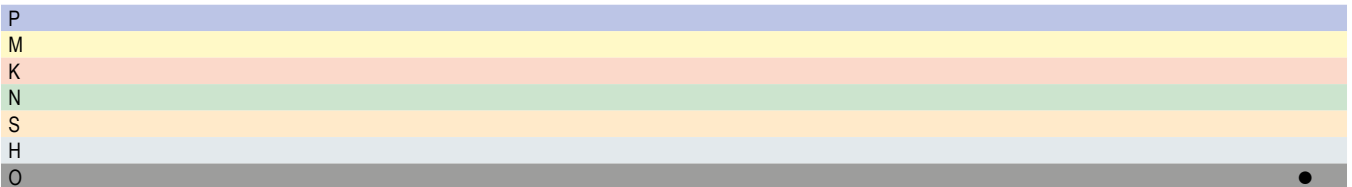
Fabriksstandard



52 596 ...

DKK
V1/5B

DC _{h11} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	
6,000	25	38	70	6,000	0,1	8	1.868,00 06000
6,350	25	39	70	6,350	0,1	8	1.996,00 06350
8,000	30	43	80	8,000	0,1	8	2.249,00 08000
9,525	32	48	85	9,525	0,1	8	2.447,00 09525
10,000	32	49	85	10,000	0,1	8	2.554,00 10000
12,000	32	53	95	12,000	0,1	8	2.767,00 12000
12,700	32	54	95	12,700	0,1	8	3.050,00 12700

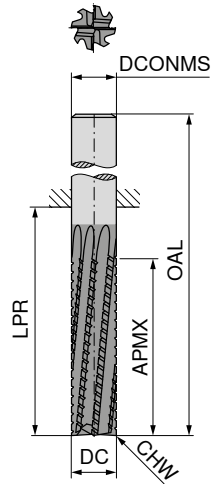
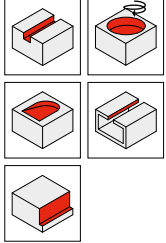
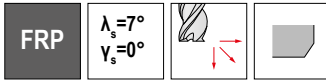


→ v_c/f_z side 329

MonsterMill – FRP højre snoet

Specialisten til bearbejdning af kulfiberforstærkede kunststoffer

- ▲ optimal overførsel fra CFK-støv
- ▲ højreskærende
- ▲ let højrenotet, trækkende skæring
- ▲ 4 endeskær / 2 centerskær



DIAMOND



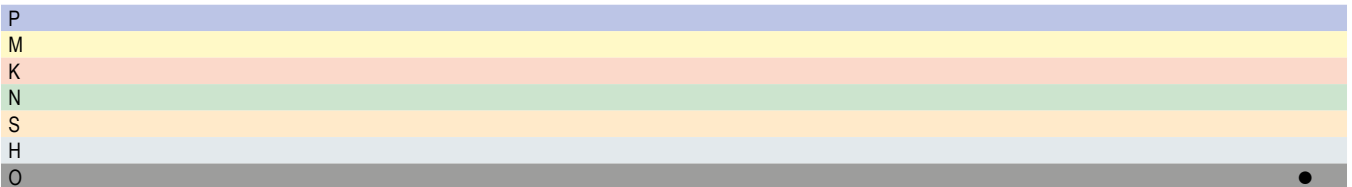
Fabriksstandard



52 597 ...

DKK
V1/5B

DC _{h11} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	
6,000	25	35	70	6,000	0,1	8	1.868,00 06000
6,350	25	35	70	6,350	0,1	8	1.996,00 06350
8,000	30	40	80	8,000	0,1	8	2.249,00 08000
9,525	32	44	85	9,525	0,1	8	2.447,00 09525
10,000	32	45	85	10,000	0,1	8	2.554,00 10000
12,000	32	49	95	12,000	0,1	8	2.767,00 12000
12,700	32	49	95	12,700	0,1	8	3.050,00 12700

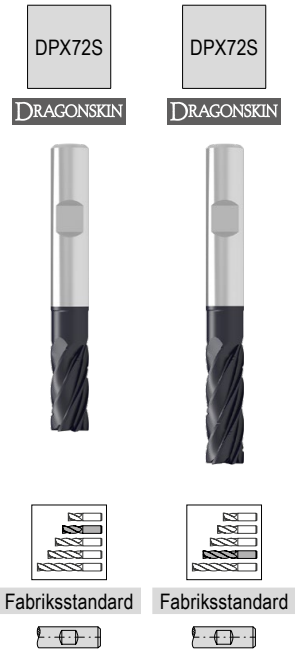
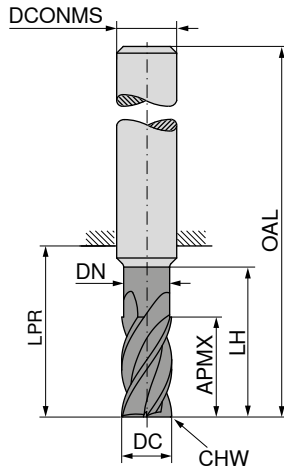
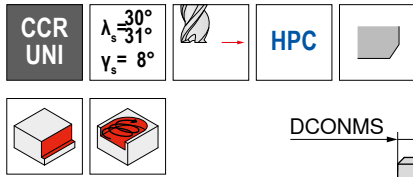


→ v_c/f_z side 329

CircularLine – Endefræsere

Specialisten til dynamisk bearbejdning

- ▲ Spånbrøder 0,9 x DC
- ▲ 53 585 ... Spånbybde: 2 x DC
- ▲ 53 587 ... Spånbybde: 3 x DC



DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{ns} mm	CHW mm	ZEFP
6	13	5,8	19	21	57	6	0,2	6
6	19	5,8	25	27	63	6	0,2	6
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	6
8	25	7,7	33	35	71	8	0,2	6
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	6
10	31	9,7	41	43	83	10	0,2	6
12	26	11,6	36	38	83	12	0,2	6
12	37	11,6	47	49	94	12	0,2	6
14	26	13,6	36	38	83	14	0,2	6
14	43	13,6	55	59	104	14	0,2	6
16	36	15,5	42	44	92	16	0,2	6
16	49	15,5	61	63	111	16	0,2	6
18	36	17,5	42	44	92	18	0,2	6
18	55	17,5	69	73	121	18	0,2	6
20	41	19,5	52	54	104	20	0,2	6
20	61	19,5	75	77	127	20	0,2	6

	53 585 ...	53 587 ...
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N		
S	○	○
H		
O		

53 585 ...	53 587 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B
459,00	463,00
060	060
598,00	603,00
080	080
769,00	844,00
100	100
989,00	996,00
120	120
1.361,00	1.774,00
14000	14000
1.972,00	2.059,00
160	160
2.714,00	2.864,00
18000	18000
2.836,00	2.883,00
200	200

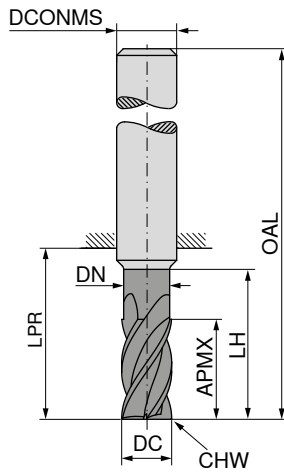
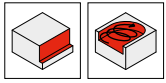
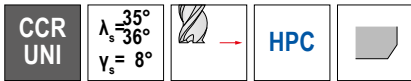
→ v_c/f_z side 366+367

CircularLine – Endfræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 4 x DC



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 589 ...

DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	25	5,8	29	31	67	6	0,2	5	479,00	060
8	33	7,7	38	40	76	8	0,2	5	619,00	080
10	41	9,7	47	49	89	10	0,2	5	860,00	100
12	49	11,6	55	57	102	12	0,2	5	1.048,00	120
14	57	13,6	64	68	113	14	0,2	5	1.859,00	14000
16	65	15,5	73	75	123	16	0,2	5	2.102,00	160
18	73	17,5	82	86	134	18	0,2	5	2.887,00	18000
20	82	19,5	91	93	143	20	0,2	5	2.959,00	200

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

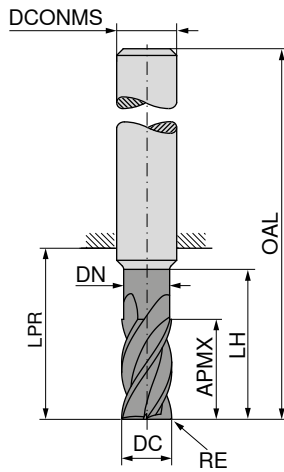
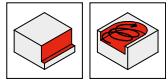
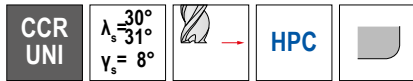
→ v_c/f_z side 368+369

CircularLine – Endfræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 2 x DC



Fabriksstandard



53 586 ...

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	6	459,00	06002
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	6	462,00	06010
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	6	462,00	06015
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	6	598,00	08002
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	6	613,00	08010
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	6	613,00	08015
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	6	613,00	08020
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	6	769,00	10002
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	6	790,00	10010
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	6	790,00	10015
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	6	790,00	10016
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	6	790,00	10020
12	0,2	26	11,6	36	38	83	12	6	989,00	12002
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	12010
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	12015
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	12016
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	12020
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	6	994,00	12030
14	0,2	26	13,6	36	38	83	14	6	1.176,00	14002
14	1,0	26	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	14010
14	1,5	26	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	14015
14	1,6	26	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	14016
14	2,0	30	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	14020
14	3,0	26	13,6	36	38	83	14	6	1.186,00	14030
16	0,2	36	15,5	42	44	92	16	6	1.972,00	16002
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.127,00	16010
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	16015
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	16016
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	16020
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	16030
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	6	2.055,00	16040
18	0,2	36	17,5	42	44	92	18	6	2.346,00	18002
18	1,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	18010
18	1,5	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	18015
18	1,6	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	18016
18	2,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00	18020

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	

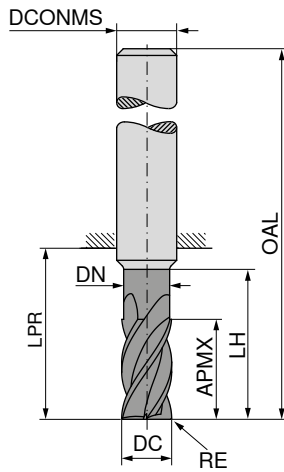
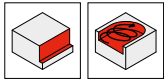
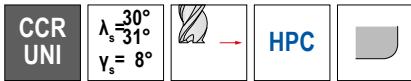
→ v_c/f_z side 366+367

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånryder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 2 x DC



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 586 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
18	3,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00 18030
18	4,0	36	17,5	42	44	92	18	6	2.366,00 18040
20	0,2	41	19,5	52	54	104	20	6	2.836,00 20002
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00 20010
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00 20015
20	1,6	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00 20016
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00 20020
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00 20030
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	6	2.865,00 20040

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

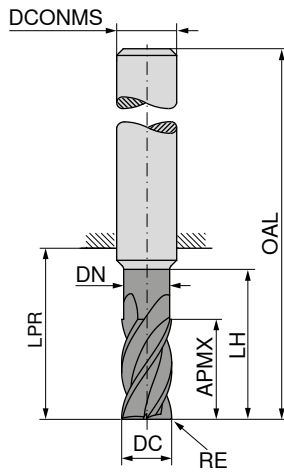
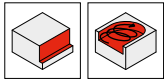
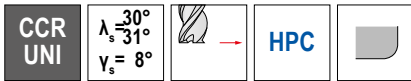
→ v_c/f_z side 366+367

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 3 x DC



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 642 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	463,00 06202
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	477,00 06210
6	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	477,00 06215
8	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	603,00 08202
8	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00 08210
8	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00 08215
8	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00 08220
10	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	844,00 10202
10	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00 10210
10	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00 10215
10	1,6	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00 10216
10	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00 10220
12	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	996,00 12202
12	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12210
12	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12215
12	1,6	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12216
12	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12220
12	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12230
14	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	1.535,00 14202
14	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14210
14	1,5	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14215
14	1,6	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14216
14	2,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14220
14	3,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14230
16	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	2.059,00 16202
16	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16210
16	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16215
16	1,6	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16216
16	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16220
16	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16230
16	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16240
18	0,2	55	17,5	69	73	121	18	6	2.476,00 18202
18	1,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18210
18	1,5	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18215
18	1,6	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18216
18	2,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18220

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

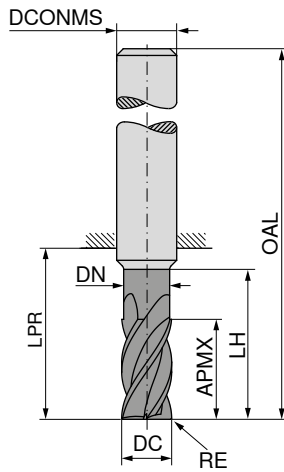
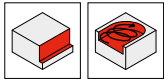
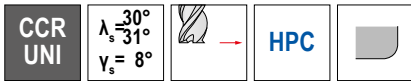
→ v_c/f_z side 366+367

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 3 x DC



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 642 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	
18	3,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18230
18	4,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18240
20	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	2.883,00 20202
20	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20210
20	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20215
20	1,6	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20216
20	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20220
20	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20230
20	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20240

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

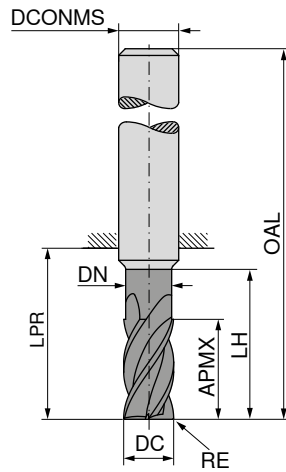
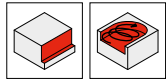
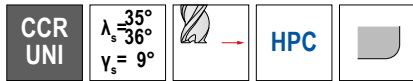
→ v_c/f_z side 366+367

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 4 x DC



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 593 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
6	0,2	25	5,8	29	31	67	6	5	479,00 06002
6	1,0	25	5,8	29	31	67	6	5	493,00 06010
6	1,5	25	5,8	29	31	67	6	5	493,00 06015
8	0,2	33	7,7	38	40	76	8	5	619,00 08002
8	1,0	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00 08010
8	1,5	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00 08015
8	2,0	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00 08020
10	0,2	41	9,7	47	49	89	10	5	860,00 10002
10	1,0	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00 10010
10	1,5	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00 10015
10	1,6	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00 10016
10	2,0	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00 10020
12	0,2	49	11,6	55	57	102	12	5	1.048,00 12002
12	1,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00 12010
12	1,5	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00 12015
12	1,6	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00 12016
12	2,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00 12020
12	3,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00 12030
14	0,2	57	13,6	64	68	113	14	5	1.607,00 14002
14	1,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00 14010
14	1,5	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00 14015
14	1,6	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00 14016
14	2,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00 14020
14	3,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00 14030
16	0,2	65	15,5	73	75	123	16	5	2.102,00 16002
16	1,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00 16010
16	1,5	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00 16015
16	1,6	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00 16016
16	2,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00 16020
16	3,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00 16030
16	4,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00 16040
18	0,2	73	17,5	82	86	134	18	5	2.495,00 18002
18	1,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00 18010
18	1,5	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00 18015
18	1,6	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00 18016
18	2,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00 18020

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

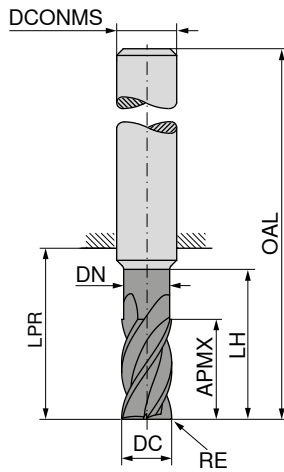
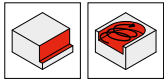
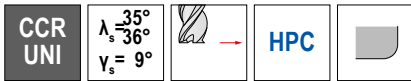
→ v_c/f_z side 368+369

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 4 x DC



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 593 ...

DKK
V1/5B

DC _{es} mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
18	3,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00 18030
18	4,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00 18040
20	0,2	82	19,5	91	93	143	20	5	2.959,00 20002
20	1,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00 20010
20	1,5	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00 20015
20	1,6	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00 20016
20	2,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00 20020
20	3,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00 20030
20	4,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00 20040

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

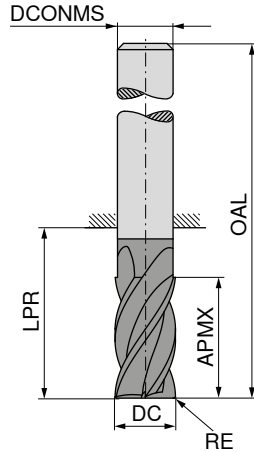
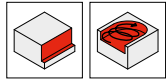
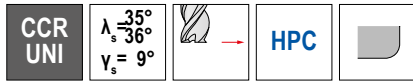
→ v_c/f_z side 368+369

CircularLine – Endefræsere

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 4 x DC



Fabriksstandard



53 593 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
6,0	0,2	31	39	75	6	5	589,00 06402
6,0	1,0	31	39	75	6	5	589,00 06410
6,0	1,5	31	39	75	6	5	589,00 06415
8,0	0,2	41	49	85	8	5	679,00 08402
8,0	1,0	41	49	85	8	5	679,00 08410
8,0	1,5	41	49	85	8	5	679,00 08415
8,0	2,0	41	49	85	8	5	679,00 08420
10,0	0,2	51	60	100	10	5	937,00 10402
10,0	1,0	51	60	100	10	5	937,00 10410
10,0	1,5	51	60	100	10	5	937,00 10415
10,0	1,6	51	60	100	10	5	937,00 10416
10,0	2,0	51	60	100	10	5	937,00 10420
12,0	0,2	61	70	115	12	5	1.162,00 12402
12,0	1,0	61	70	115	12	5	1.162,00 12410
12,0	1,5	61	70	115	12	5	1.162,00 12415
12,0	1,6	61	70	115	12	5	1.162,00 12416
12,0	2,0	61	70	115	12	5	1.162,00 12420
12,0	3,0	61	70	115	12	5	1.162,00 12430
14,0	0,2	71	81	126	14	5	2.387,00 14402
14,0	1,0	71	81	126	14	5	2.387,00 14410
14,0	1,5	71	81	126	14	5	2.387,00 14415
14,0	1,6	71	81	126	14	5	2.387,00 14416
14,0	2,0	71	81	126	14	5	2.387,00 14420
14,0	3,0	71	81	126	14	5	2.387,00 14430
16,0	0,2	81	92	140	16	5	2.361,00 16402
16,0	1,0	81	92	140	16	5	2.361,00 16410
16,0	1,5	81	92	140	16	5	2.361,00 16415
16,0	1,6	81	92	140	16	5	2.361,00 16416
16,0	2,0	81	92	140	16	5	2.361,00 16420
16,0	3,0	81	92	140	16	5	2.361,00 16430
16,0	4,0	81	92	140	16	5	2.361,00 16440
18,0	0,2	91	102	150	18	5	2.700,00 18402
18,0	1,0	91	102	150	18	5	2.700,00 18410
18,0	1,5	91	102	150	18	5	2.700,00 18415
18,0	1,6	91	102	150	18	5	2.700,00 18416
18,0	2,0	91	102	150	18	5	2.700,00 18420

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

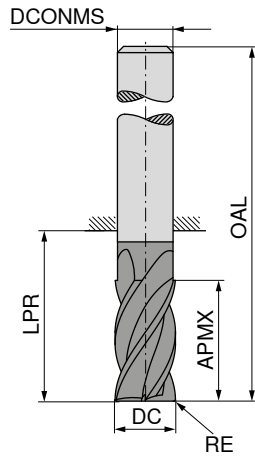
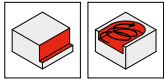
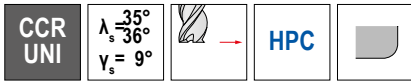
→ v_c/f_z side 368+369

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 4 x DC



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 593 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
18,0	3,0	91	102	150	18	5	2.700,00 18430
18,0	4,0	91	102	150	18	5	2.700,00 18440
20,0	0,2	102	113	163	20	5	3.261,00 20402
20,0	1,0	102	113	163	20	5	3.261,00 20410
20,0	1,5	102	113	163	20	5	3.261,00 20415
20,0	1,6	102	113	163	20	5	3.261,00 20416
20,0	2,0	102	113	163	20	5	3.261,00 20420
20,0	3,0	102	113	163	20	5	3.261,00 20430
20,0	4,0	102	113	163	20	5	3.261,00 20440

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	
O	

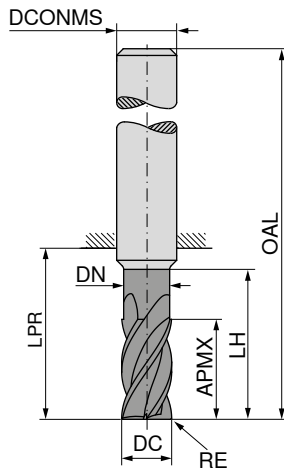
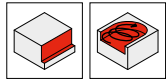
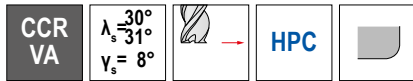
→ v_c/f_z side 368+369

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 3 x DC



Fabriksstandard



53 643 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8}	RE _{±0.05}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
6	0,2	19	5,8	25	27	63	6	6	463,00 06202
6	1,0	19	5,8	25	27	63	6	6	477,00 06210
6	1,5	19	5,8	25	27	63	6	6	477,00 06215
8	0,2	25	7,7	33	35	71	8	6	603,00 08202
8	1,0	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00 08210
8	1,5	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00 08215
8	2,0	25	7,7	33	35	71	8	6	619,00 08220
10	0,2	31	9,7	41	43	83	10	6	844,00 10202
10	1,0	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00 10210
10	1,5	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00 10215
10	2,0	31	9,7	41	43	83	10	6	862,00 10220
12	0,2	37	11,6	47	49	94	12	6	996,00 12202
12	1,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12210
12	1,5	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12215
12	2,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12220
12	3,0	37	11,6	47	49	94	12	6	1.022,00 12230
14	0,2	43	13,6	55	59	104	14	6	1.535,00 14202
14	1,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14210
14	1,5	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14215
14	2,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14220
14	3,0	43	13,6	55	59	104	14	6	1.566,00 14230
16	0,2	49	15,5	61	63	111	16	6	2.059,00 16202
16	1,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16210
16	1,5	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16215
16	2,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16220
16	3,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16230
16	4,0	49	15,5	61	63	111	16	6	2.080,00 16240
18	0,2	55	17,5	69	73	121	18	6	2.476,00 18202
18	1,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18210
18	1,5	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18215
18	2,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18220
18	3,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18230
18	4,0	55	17,5	69	73	121	18	6	2.501,00 18240
20	0,2	61	19,5	75	77	127	20	6	2.883,00 20202
20	1,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20210
20	1,5	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20215
20	2,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20220
20	3,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20230
20	4,0	61	19,5	75	77	127	20	6	2.915,00 20040

P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

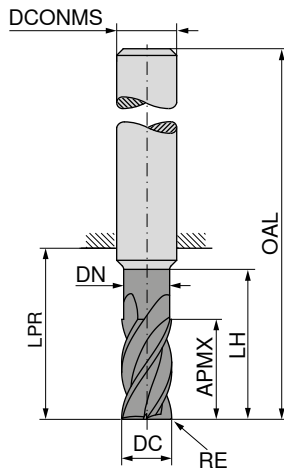
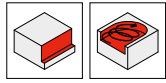
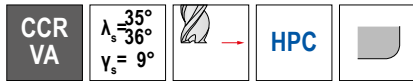
→ v_c/f_z side 370+371

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spåndybde: 4 x DC



Fabriksstandard



53 644 ...

DC _{e8} mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	25	5,8	29	31	67	6	5	479,00	06002
6	1,0	25	5,8	29	31	67	6	5	493,00	06010
6	1,5	25	5,8	29	31	67	6	5	493,00	06015
8	0,2	33	7,7	38	40	76	8	5	619,00	08002
8	1,0	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00	08010
8	1,5	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00	08015
8	2,0	33	7,7	38	40	76	8	5	635,00	08020
10	0,2	41	9,7	47	49	89	10	5	860,00	10002
10	1,0	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00	10010
10	1,5	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00	10015
10	2,0	41	9,7	47	49	89	10	5	880,00	10020
12	0,2	49	11,6	55	57	102	12	5	1.048,00	12002
12	1,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	12010
12	1,5	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	12015
12	2,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	12020
12	3,0	49	11,6	55	57	102	12	5	1.074,00	12030
14	0,2	57	13,6	64	68	113	14	5	1.607,00	14002
14	1,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	14010
14	1,5	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	14015
14	2,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	14020
14	3,0	57	13,6	64	68	113	14	5	1.640,00	14030
16	0,2	65	15,5	73	75	123	16	5	2.102,00	16002
16	1,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	16010
16	1,5	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	16015
16	2,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	16020
16	3,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	16030
16	4,0	65	15,5	73	75	123	16	5	2.135,00	16040
18	0,2	73	17,5	82	86	134	18	5	2.495,00	18002
18	1,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	18010
18	1,5	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	18015
18	2,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	18020
18	3,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	18030
18	4,0	73	17,5	82	86	134	18	5	2.522,00	18040
20	0,2	82	19,5	91	93	143	20	5	2.959,00	20002
20	1,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	20010
20	1,5	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	20015
20	2,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	20020
20	3,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	20030
20	4,0	82	19,5	91	93	143	20	5	3.002,00	20040

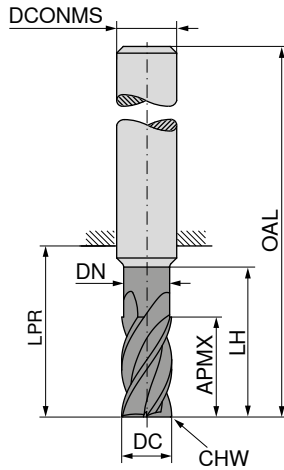
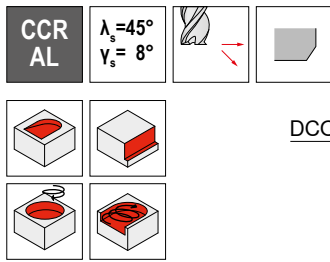
P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 372+373

CircularLine – Endfræsere

Specialisten til dynamisk bearbejdning

- ▲ Spånbrøder 1,8 x DC
- ▲ 53 590 ... Spånbybde: 3 x DC
- ▲ 53 591 ... Spånbybde: 4 x DC



DC ₈₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	CHW mm	ZEFP
6	19	5,8	24	30	66	6	0,2	4
6	25	5,8	30	35	71	6	0,2	4
8	25	7,7	32	37	73	8	0,2	4
8	33	7,7	40	44	80	8	0,2	4
10	31	9,7	40	49	89	10	0,2	4
10	41	9,7	50	55	95	10	0,2	4
12	37	11,6	48	56	101	12	0,2	4
12	49	11,6	60	64	109	12	0,2	4
14	43	13,0	56	60	105	14	0,2	4
14	57	13,0	70	74	119	14	0,2	4
16	49	15,5	64	72	120	16	0,2	4
16	65	15,5	80	84	132	16	0,2	4
18	56	17,0	72	76	124	18	0,2	4
18	74	17,0	90	94	142	18	0,2	4
20	62	19,5	80	84	134	20	0,2	4
20	82	19,5	100	104	154	20	0,2	4

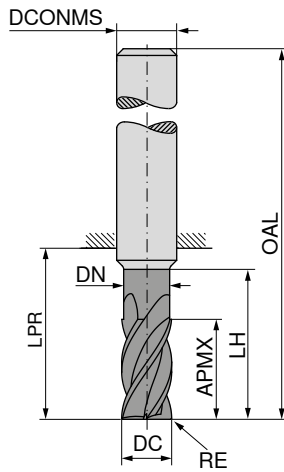
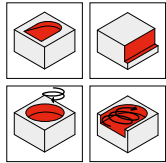
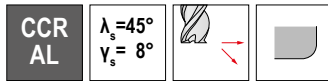
	53 590 ...	53 591 ...
P		
M		
K		
N		
S		
H		
O		

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 1,8 x DC

▲ Spåndybde: 3 x DC

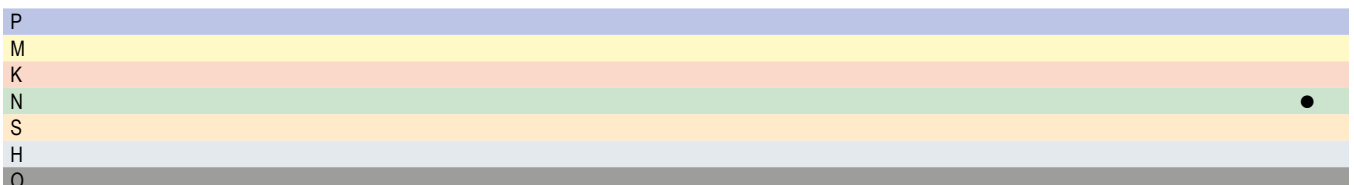


Fabriksstandard



53 594 ...

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	DKK V1/5B	
6	0,2	19	5,8	24	30	66	6	4	486,00	06002
6	1,0	19	5,8	24	30	66	6	4	501,00	06010
6	1,5	19	5,8	24	30	66	6	4	501,00	06015
8	0,2	25	7,7	32	37	73	8	4	633,00	08002
8	1,0	25	7,7	32	37	73	8	4	649,00	08010
8	1,5	25	7,7	32	37	73	8	4	649,00	08015
8	2,0	25	7,7	32	37	73	8	4	649,00	08020
10	0,2	31	9,7	40	49	89	10	4	882,00	10002
10	1,0	31	9,7	40	49	89	10	4	901,00	10010
10	1,5	31	9,7	40	49	89	10	4	901,00	10015
10	1,6	31	9,7	40	49	89	10	4	901,00	10016
10	2,0	31	9,7	40	49	89	10	4	901,00	10020
12	0,2	37	11,6	48	56	101	12	4	1.061,00	12002
12	1,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	12010
12	1,5	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	12015
12	1,6	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	12016
12	2,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	12020
12	3,0	37	11,6	48	56	101	12	4	1.082,00	12030
14	0,2	43	13,0	56	60	105	14	4	1.625,00	14002
14	1,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	14010
14	1,5	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	14015
14	1,6	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	14016
14	2,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	14020
14	3,0	43	13,0	56	60	105	14	4	1.659,00	14030
16	0,2	49	15,5	64	72	120	16	4	2.178,00	16002
16	1,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	16010
16	1,5	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	16015
16	1,6	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	16016
16	2,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	16020
16	3,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	16030
16	4,0	49	15,5	64	72	120	16	4	2.201,00	16040
18	0,2	56	17,0	72	76	124	18	4	2.496,00	18002
18	1,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	18010
18	1,5	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	18015
18	1,6	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	18016
18	2,0	56	17,0	72	76	124	18	4	2.519,00	18020



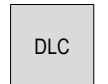
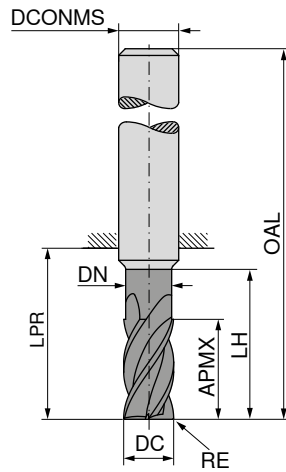
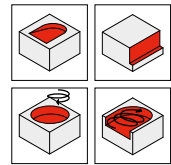
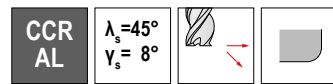
→ v_c/f_z side 374+375

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbryder 1,8 x DC

▲ Spåndybde: 3 x DC



DRAGONSKIN



Fabriksstandard

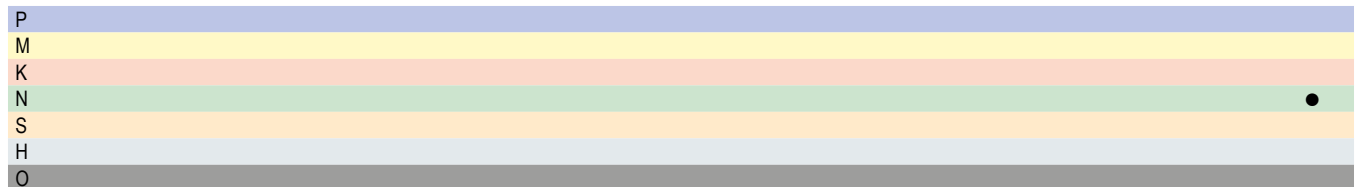


53 594 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP
18	3,0	56	17,0	72	76	124	18	4
18	4,0	56	17,0	72	76	124	18	4
20	0,2	62	19,5	80	84	134	20	4
20	1,0	62	19,5	80	84	134	20	4
20	1,5	62	19,5	80	84	134	20	4
20	1,6	62	19,5	80	84	134	20	4
20	2,0	62	19,5	80	84	134	20	4
20	3,0	62	19,5	80	84	134	20	4
20	4,0	62	19,5	80	84	134	20	4

2.519,00	18030
2.519,00	18040
3.057,00	20002
3.088,00	20010
3.088,00	20015
3.088,00	20016
3.088,00	20020
3.088,00	20030
3.088,00	20040



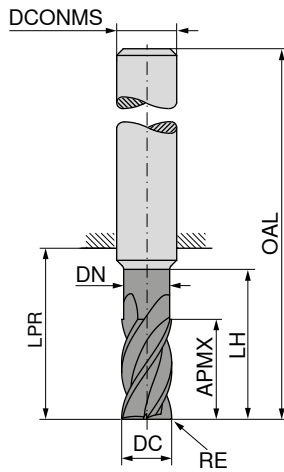
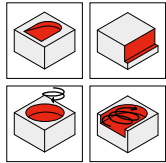
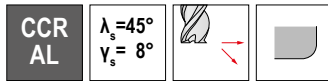
→ v_c/f_z side 374+375

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 1,8 x DC

▲ Spåndybde: 4 x DC



Fabriksstandard



53 595 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
6	0,2	25	5,8	30	35	71	6	4	503,00 06002
6	1,0	25	5,8	30	35	71	6	4	517,00 06010
6	1,5	25	5,8	30	35	71	6	4	517,00 06015
8	0,2	33	7,7	40	44	80	8	4	649,00 08002
8	1,0	33	7,7	40	44	80	8	4	666,00 08010
8	1,5	33	7,7	40	44	80	8	4	666,00 08015
8	2,0	33	7,7	40	44	80	8	4	666,00 08020
10	0,2	41	9,7	50	55	95	10	4	898,00 10002
10	1,0	41	9,7	50	55	95	10	4	918,00 10010
10	1,5	41	9,7	50	55	95	10	4	918,00 10015
10	1,6	41	9,7	50	55	95	10	4	918,00 10016
10	2,0	41	9,7	50	55	95	10	4	918,00 10020
12	0,2	49	11,6	60	64	109	12	4	1.117,00 12002
12	1,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00 12010
12	1,5	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00 12015
12	1,6	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00 12016
12	2,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00 12020
12	3,0	49	11,6	60	64	109	12	4	1.138,00 12030
14	0,2	57	13,0	70	74	119	14	4	1.664,00 14002
14	1,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00 14010
14	1,5	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00 14015
14	1,6	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00 14016
14	2,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00 14020
14	3,0	57	13,0	70	74	119	14	4	1.682,00 14030
16	0,2	65	15,5	80	84	132	16	4	2.222,00 16002
16	1,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00 16010
16	1,5	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00 16015
16	1,6	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00 16016
16	2,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00 16020
16	3,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00 16030
16	4,0	65	15,5	80	84	132	16	4	2.254,00 16040
18	0,2	74	17,0	90	94	142	18	4	2.693,00 18002
18	1,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00 18010
18	1,5	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00 18015
18	1,6	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00 18016
18	2,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00 18020

P
M
K
N
S
H
O

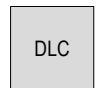
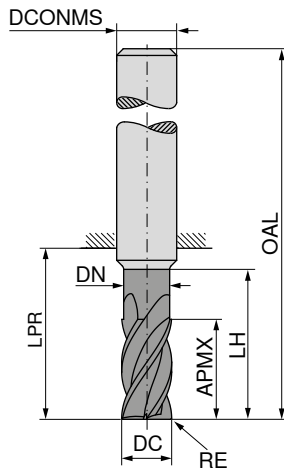
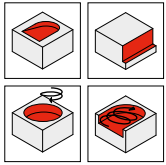
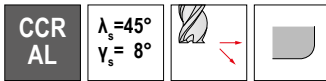
→ v_c/f_z side 374+375

CircularLine – Endefræser

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånryder 1,8 x DC

▲ Spåndybde: 4 x DC



DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 595 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	
18	3,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00 18030
18	4,0	74	17,0	90	94	142	18	4	2.701,00 18040
20	0,2	82	19,5	100	104	154	20	4	3.132,00 20002
20	1,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00 20010
20	1,5	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00 20015
20	1,6	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00 20016
20	2,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00 20020
20	3,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00 20030
20	4,0	82	19,5	100	104	154	20	4	3.165,00 20040

P
M
K
N
S
H
O

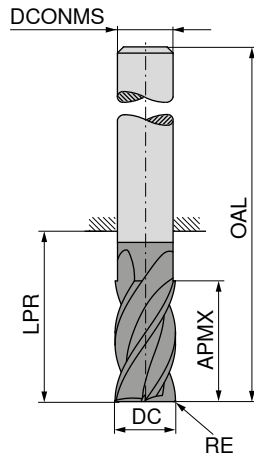
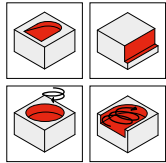
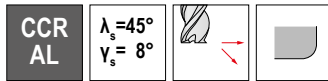
→ v_c/f_z side 374+375

CircularLine – Endefræsere

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 1,8 x DC

▲ Spåndybde: 5 x DC

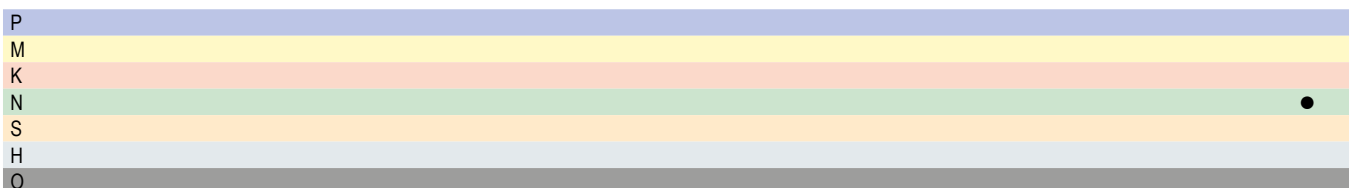


Fabriksstandard



53 641 ...

DC _{h8} mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF	DKK V1/5B
6	0,2	31	40	76	6	4	603,00 06002
6	1,0	31	40	76	6	4	622,00 06010
6	1,5	31	40	76	6	4	622,00 06015
8	0,2	41	50	86	8	4	716,00 08002
8	1,0	41	50	86	8	4	734,00 08010
8	1,5	41	50	86	8	4	734,00 08015
8	2,0	41	50	86	8	4	734,00 08020
10	0,2	51	61	101	10	4	990,00 10002
10	1,0	51	61	101	10	4	1.011,00 10010
10	1,5	51	61	101	10	4	1.011,00 10015
10	2,0	51	61	101	10	4	1.011,00 10020
12	0,2	61	71	116	12	4	1.224,00 12002
12	1,0	61	71	116	12	4	1.254,00 12010
12	1,5	61	71	116	12	4	1.254,00 12015
12	2,0	61	71	116	12	4	1.254,00 12020
14	0,2	71	82	127	14	4	1.837,00 14002
14	1,0	71	82	127	14	4	1.857,00 14010
14	1,5	71	82	127	14	4	1.857,00 14015
14	2,0	71	82	127	14	4	1.857,00 14020
16	0,2	81	93	141	16	4	2.447,00 16002
16	1,0	81	93	141	16	4	2.478,00 16010
16	1,5	81	93	141	16	4	2.478,00 16015
16	2,0	81	93	141	16	4	2.478,00 16020
18	0,2	91	103	151	18	4	2.974,00 18002
18	1,0	91	103	151	18	4	2.985,00 18010
18	1,5	91	103	151	18	4	2.985,00 18015
18	2,0	91	103	151	18	4	2.985,00 18020
20	0,2	102	114	164	20	4	3.452,00 20002
20	1,0	102	114	164	20	4	3.491,00 20010
20	1,5	102	114	164	20	4	3.491,00 20015
20	2,0	102	114	164	20	4	3.491,00 20020

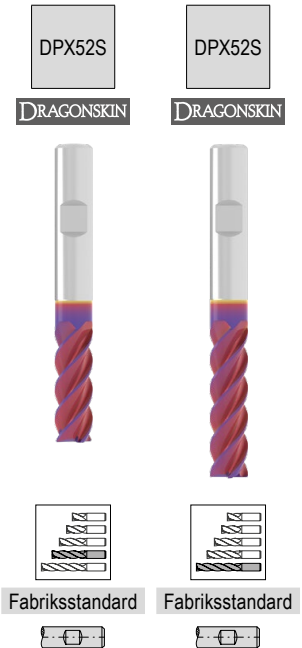
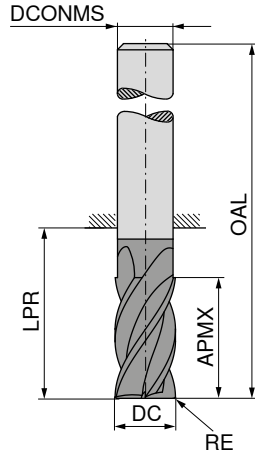
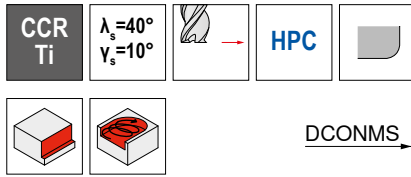


→ v_c/f_z side 374+375

CircularLine – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af titan og titanlegeringer

- ▲ Spånbryder 0,9 x DC
- ▲ Type lang spåndybde: 3 x DC
- ▲ Type ekstra lang spåndybde: 4 x DC



DC _{e8} mm	RE _{±0,01} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEP
6	0,1	18	29	65	6	5
6	0,1	24	31	67	6	5
8	0,2	24	34	70	8	5
8	0,2	32	44	80	8	5
10	0,2	30	40	80	10	5
10	0,2	40	50	90	10	5
12	0,2	36	50	95	12	5
12	0,2	48	55	100	12	5
16	0,2	48	62	110	16	5
16	0,3	64	72	120	16	5
20	0,3	60	75	125	20	5
20	0,3	80	90	140	20	5

	52 510 ...	52 510 ...
P	○	○
M	○	○
K		
N		
S	●	●
H		
O		

DKK V1	06000	DKK V1	06100
671,00		723,00	
886,00	08000	919,00	08100
1.106,00	10000	1.165,00	10100
1.400,00	12000	1.455,00	12100
2.123,00	16000	2.248,00	16100
2.786,00	20000	3.397,00	20100

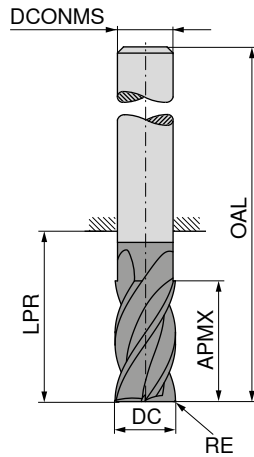
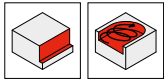
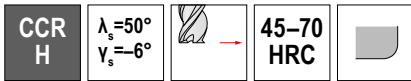
→ v_c/f_z side 376+377

CircularLine – Endfræsere

Specialisten til dynamisk bearbejdning

▲ Spånbrøder 0,9 x DC

▲ Spånbyde: 3 x DC



DPX62S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



53 596 ...

DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZFP	
6	0,2	19	24	60	6	6	496,00 06002
6	1,0	19	24	60	6	6	496,00 06010
8	0,2	25	31	67	8	6	683,00 08002
8	1,0	25	31	67	8	6	683,00 08010
10	0,2	31	37	77	10	6	947,00 10002
10	1,0	31	37	77	10	6	947,00 10010
10	1,5	31	37	77	10	6	947,00 10015
12	0,2	37	43	88	12	6	1.124,00 12002
12	1,0	37	43	88	12	6	1.124,00 12010
12	1,5	37	43	88	12	6	1.124,00 12015
12	2,0	37	43	88	12	6	1.124,00 12020
12	3,0	37	43	88	12	6	1.124,00 12030
16	0,2	49	56	104	16	6	2.252,00 16002
16	1,0	49	56	104	16	6	2.252,00 16010
16	1,5	49	56	104	16	6	2.252,00 16015
16	2,0	49	56	104	16	6	2.252,00 16020
16	3,0	49	56	104	16	6	2.252,00 16030
20	0,2	61	68	118	20	6	3.246,00 20002
20	1,0	61	68	118	20	6	3.246,00 20010
20	1,5	61	68	118	20	6	3.246,00 20015
20	2,0	61	68	118	20	6	3.246,00 20020
20	3,0	61	68	118	20	6	3.246,00 20030

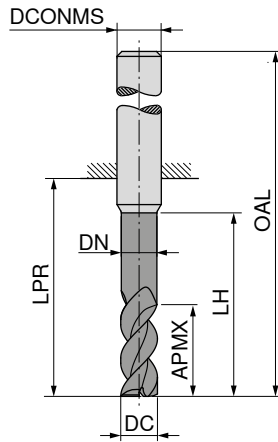
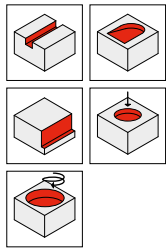
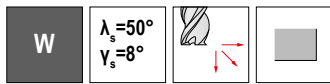
P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 378

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

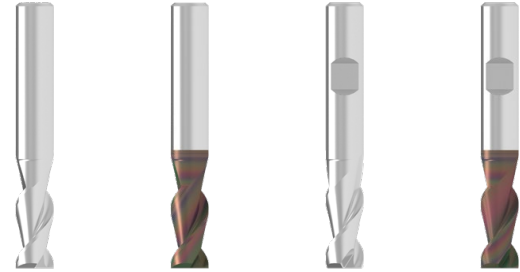
▲ Med polerede spånrum



DRAGONSKIN



DRAGONSKIN



Fabriksstandard



Fabriksstandard



Fabriksstandard



Fabriksstandard



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	2
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	2
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	2
6,5	17,0	6,2	24	28	64	8	2
7,0	17,0	6,7	24	28	64	8	2
7,5	17,0	7,2	24	28	64	8	2
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	2
8,5	21,0	8,2	30	34	74	10	2
9,0	21,0	8,7	30	34	74	10	2
9,5	21,0	9,2	30	34	74	10	2
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	2
10,5	25,0	10,1	36	40	85	12	2
11,0	25,0	10,6	36	40	85	12	2
11,5	25,0	11,1	36	40	85	12	2
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	2
12,5	29,0	12,1	42	46	91	14	2
13,0	29,0	12,6	42	46	91	14	2
13,5	29,0	13,1	42	46	91	14	2
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	2
14,5	33,0	14,0	48	52	100	16	2
15,0	33,0	14,5	48	52	100	16	2
15,5	33,0	15,0	48	52	100	16	2
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	2
16,5	38,0	16,0	54	58	106	18	2
17,0	38,0	16,5	54	58	106	18	2
17,5	38,0	17,0	54	58	106	18	2
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	2
18,5	42,0	18,0	60	64	114	20	2
19,0	42,0	18,5	60	64	114	20	2
19,5	42,0	19,0	60	64	114	20	2
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	2

53 623 ...	53 625 ...	53 624 ...	53 626 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
254,00 05100	319,00 05100	254,00 05100	319,00 05100
310,00 05600	375,00 05600	310,00 05600	375,00 05600
285,00 06100	361,00 06100	285,00 06100	361,00 06100
327,00 06600	403,00 06600	327,00 06600	403,00 06600
319,00 07100	395,00 07100	319,00 07100	395,00 07100
311,00 07600	386,00 07600	311,00 07600	386,00 07600
297,00 08100	382,00 08100	297,00 08100	382,00 08100
505,00 08600	590,00 08600	505,00 08600	590,00 08600
492,00 09100	577,00 09100	492,00 09100	577,00 09100
478,00 09600	563,00 09600	478,00 09600	563,00 09600
456,00 10100	550,00 10100	456,00 10100	550,00 10100
698,00 10600	793,00 10600	698,00 10600	793,00 10600
679,00 11100	773,00 11100	679,00 11100	773,00 11100
659,00 11600	753,00 11600	659,00 11600	753,00 11600
647,00 12100	779,00 12100	647,00 12100	779,00 12100
		931,00 12600	1.064,00 12600
		923,00 13100	1.056,00 13100
		916,00 13600	1.048,00 13600
		925,00 14100	1.102,00 14100
		1.264,00 14600	1.442,00 14600
		1.236,00 15100	1.414,00 15100
		1.206,00 15600	1.384,00 15600
		1.271,00 16100	1.477,00 16100
		1.643,00 16600	1.850,00 16600
		1.598,00 17100	1.806,00 17100
		1.551,00 17600	1.759,00 17600
		1.532,00 18100	1.759,00 18100
		2.031,00 18600	2.258,00 18600
		1.975,00 19100	2.202,00 19100
		1.919,00 19600	2.145,00 19600
		1.885,00 20100	2.168,00 20100

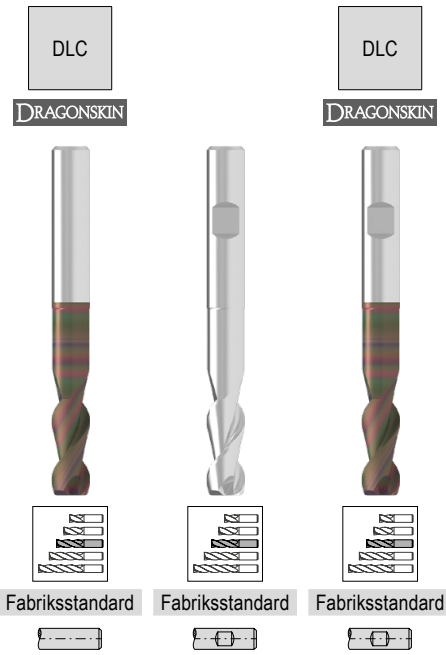
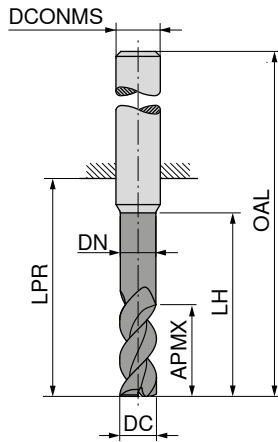
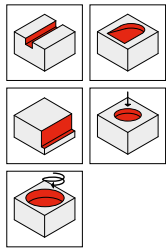
P				
M				
K				
N		•	•	•
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

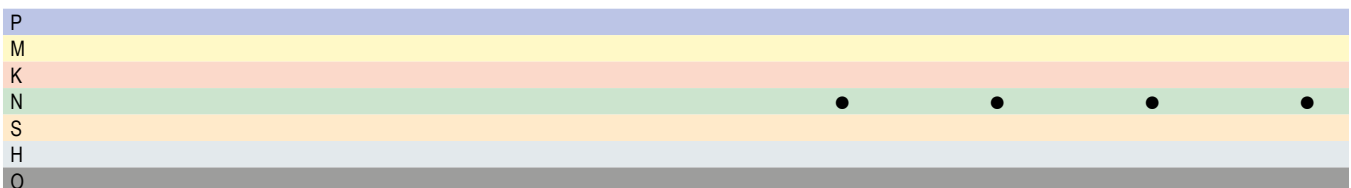
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



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

53 633 ...		53 635 ...		53 634 ...		53 636 ...	
DKK		DKK		DKK		DKK	
V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
228,00	02300	293,00	02300	228,00	02300	293,00	02300
291,00	02800	357,00	02800	291,00	02800	357,00	02800
299,00	03300	364,00	03300	299,00	03300	364,00	03300
282,00	03800	347,00	03800	282,00	03800	347,00	03800
288,00	04300	353,00	04300	288,00	04300	353,00	04300
297,00	04800	363,00	04800	297,00	04800	363,00	04800
305,00	05300	370,00	05300	305,00	05300	370,00	05300
371,00	05800	437,00	05800	371,00	05800	437,00	05800
342,00	06300	417,00	06300	342,00	06300	417,00	06300
409,00	06800	485,00	06800	409,00	06800	485,00	06800
399,00	07300	475,00	07300	399,00	07300	475,00	07300
388,00	07800	464,00	07800	388,00	07800	464,00	07800
371,00	08300	456,00	08300	371,00	08300	456,00	08300
631,00	08800	716,00	08800	631,00	08800	716,00	08800
590,00	09300	675,00	09300	590,00	09300	675,00	09300
573,00	09800	658,00	09800	573,00	09800	658,00	09800
547,00	10300	642,00	10300	547,00	10300	642,00	10300
838,00	10800	933,00	10800	838,00	10800	933,00	10800
849,00	11300	944,00	11300	849,00	11300	944,00	11300
791,00	11800	885,00	11800	791,00	11800	885,00	11800
776,00	12300	908,00	12300	776,00	12300	908,00	12300
				1.212,00	12800	1.343,00	12800
				1.201,00	13300	1.333,00	13300
				1.192,00	13800	1.323,00	13800
				1.202,00	14300	1.379,00	14300
				1.644,00	14800	1.822,00	14800
				1.607,00	15300	1.785,00	15300
				1.569,00	15800	1.747,00	15800
				1.652,00	16300	1.860,00	16300
				2.136,00	16800	2.343,00	16800
				2.076,00	17300	2.284,00	17300
				2.017,00	17800	2.224,00	17800
				1.991,00	18300	2.219,00	18300
				2.640,00	18800	2.868,00	18800
				2.569,00	19300	2.795,00	19300
				2.495,00	19800	2.719,00	19800
				2.450,00	20300	2.733,00	20300

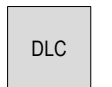
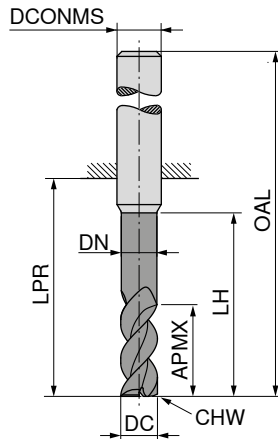
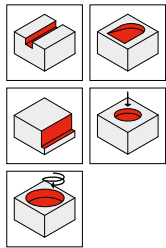
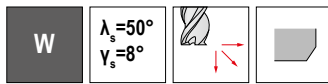


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

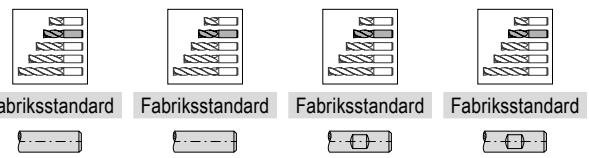
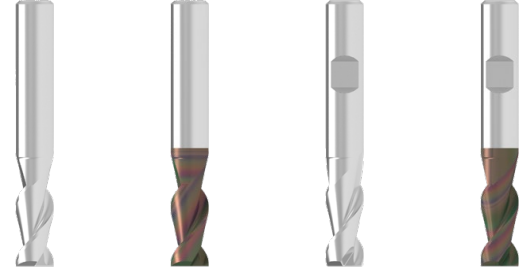
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spårnum



DRAGONSKIN

DRAGONSKIN



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	53 619 ...		53 621 ...		53 620 ...		53 622 ...	
									DKK V1/5B	05100	DKK V1/5B	05100	DKK V1/5B	05100	DKK V1/5B	05100
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	2	254,00	05100	319,00	05100	254,00	05100	319,00	05100
5,5	13,0	5,3	18	22	58	6	0,1	2	310,00	05600	375,00	05600	310,00	05600	375,00	05600
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	2	285,00	06100	361,00	06100	285,00	06100	361,00	06100
6,5	17,0	6,2	24	28	64	8	0,1	2	327,00	06600	403,00	06600	327,00	06600	403,00	06600
7,0	17,0	6,7	24	28	64	8	0,1	2	319,00	07100	395,00	07100	319,00	07100	395,00	07100
7,5	17,0	7,2	24	28	64	8	0,1	2	311,00	07600	386,00	07600	311,00	07600	386,00	07600
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,1	2	297,00	08100	382,00	08100	297,00	08100	382,00	08100
8,5	21,0	8,2	30	34	74	10	0,1	2	505,00	08600	590,00	08600	505,00	08600	590,00	08600
9,0	21,0	8,7	30	34	74	10	0,1	2	492,00	09100	577,00	09100	492,00	09100	577,00	09100
9,5	21,0	9,2	30	34	74	10	0,1	2	478,00	09600	563,00	09600	478,00	09600	563,00	09600
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,1	2	456,00	10100	550,00	10100	456,00	10100	550,00	10100
10,5	25,0	10,1	36	40	85	12	0,1	2	698,00	10600	793,00	10600	698,00	10600	793,00	10600
11,0	25,0	10,6	36	40	85	12	0,1	2	679,00	11100	773,00	11100	679,00	11100	773,00	11100
11,5	25,0	11,1	36	40	85	12	0,1	2	659,00	11600	753,00	11600	659,00	11600	753,00	11600
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,1	2	647,00	12100	779,00	12100	647,00	12100	779,00	12100
12,5	29,0	12,1	42	46	91	14	0,1	2					931,00	12600	1.064,00	12600
13,0	29,0	12,6	42	46	91	14	0,1	2					923,00	13100	1.056,00	13100
13,5	29,0	13,1	42	46	91	14	0,1	2					916,00	13600	1.048,00	13600
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	0,1	2					925,00	14100	1.102,00	14100
14,5	33,0	14,0	48	52	100	16	0,1	2					1.264,00	14600	1.442,00	14600
15,0	33,0	14,5	48	52	100	16	0,1	2					1.236,00	15100	1.414,00	15100
15,5	33,0	15,0	48	52	100	16	0,1	2					1.206,00	15600	1.384,00	15600
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,1	2					1.271,00	16100	1.477,00	16100
16,5	38,0	16,0	54	58	106	18	0,1	2					1.643,00	16600	1.850,00	16600
17,0	38,0	16,5	54	58	106	18	0,1	2					1.598,00	17100	1.806,00	17100
17,5	38,0	17,0	54	58	106	18	0,1	2					1.551,00	17600	1.759,00	17600
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	0,1	2					1.532,00	18100	1.759,00	18100
18,5	42,0	18,0	60	64	114	20	0,1	2					2.031,00	18600	2.258,00	18600
19,0	42,0	18,5	60	64	114	20	0,1	2					1.975,00	19100	2.202,00	19100
19,5	42,0	19,0	60	64	114	20	0,1	2					1.919,00	19600	2.145,00	19600
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,1	2					1.885,00	20100	2.168,00	20100

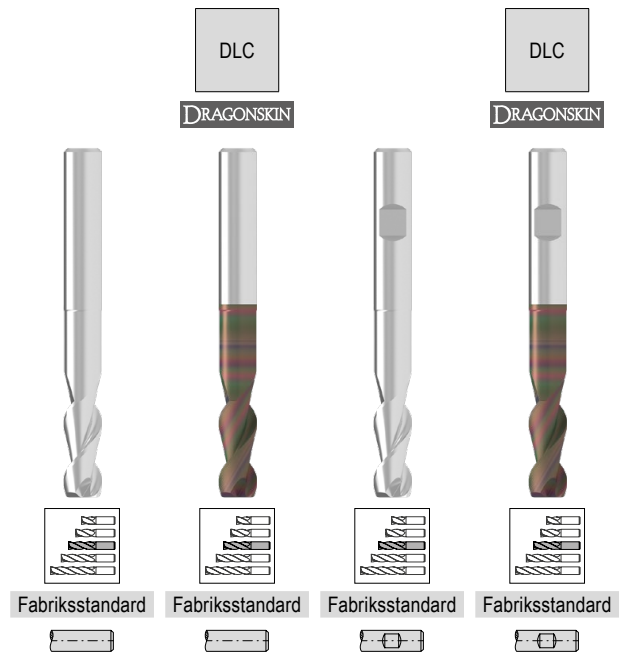
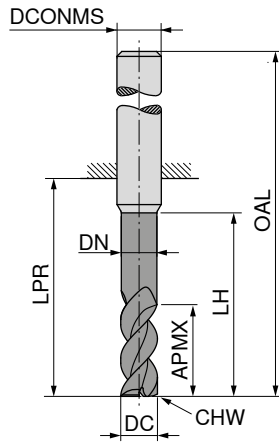
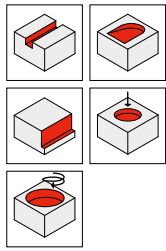
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

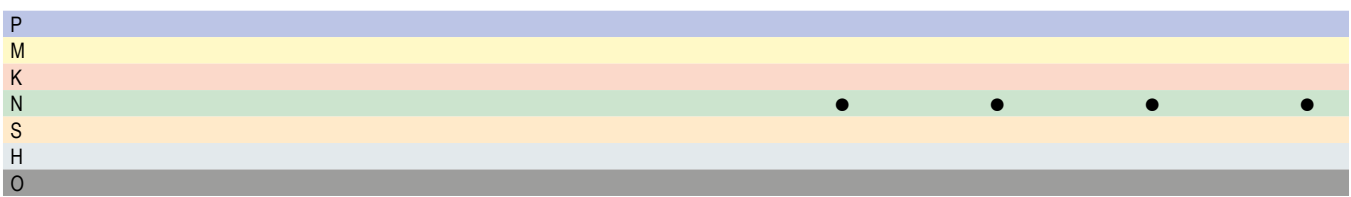
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



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

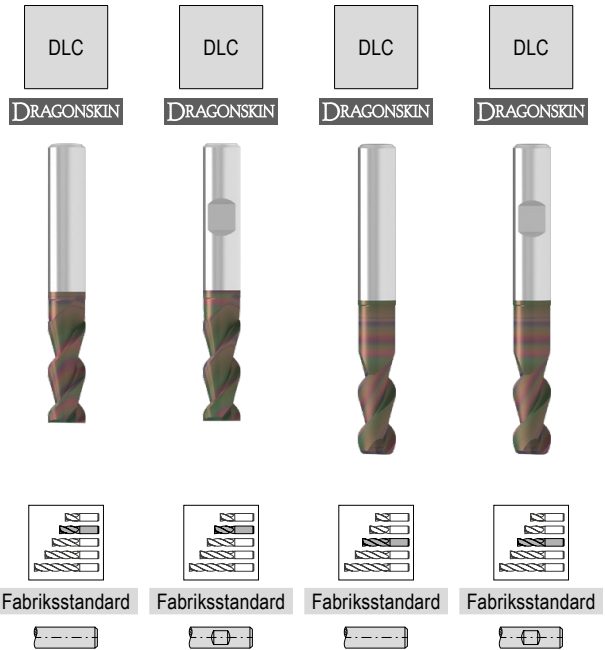
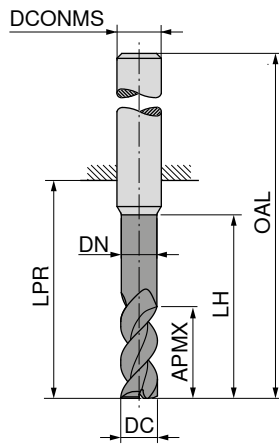
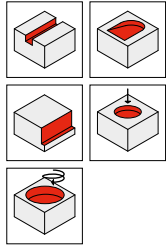
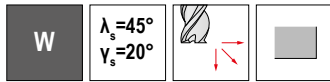
53 629 ...	53 631 ...	53 630 ...	53 632 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
228,00 02300	293,00 02300	228,00 02300	293,00 02300
291,00 02800	357,00 02800	291,00 02800	357,00 02800
299,00 03300	364,00 03300	299,00 03300	364,00 03300
282,00 03800	347,00 03800	282,00 03800	347,00 03800
288,00 04300	353,00 04300	288,00 04300	353,00 04300
297,00 04800	363,00 04800	297,00 04800	363,00 04800
305,00 05300	370,00 05300	305,00 05300	370,00 05300
371,00 05800	437,00 05800	371,00 05800	437,00 05800
305,00 06300	380,00 06300	305,00 06300	380,00 06300
409,00 06800	485,00 06800	409,00 06800	485,00 06800
399,00 07300	475,00 07300	399,00 07300	475,00 07300
388,00 07800	464,00 07800	388,00 07800	464,00 07800
371,00 08300	456,00 08300	371,00 08300	456,00 08300
631,00 08800	716,00 08800	631,00 08800	716,00 08800
590,00 09300	675,00 09300	590,00 09300	675,00 09300
573,00 09800	658,00 09800	573,00 09800	658,00 09800
547,00 10300	642,00 10300	547,00 10300	642,00 10300
838,00 10800	933,00 10800	838,00 10800	933,00 10800
849,00 11300	944,00 11300	849,00 11300	944,00 11300
791,00 11800	885,00 11800	791,00 11800	885,00 11800
776,00 12300	908,00 12300	776,00 12300	908,00 12300
		1.212,00 12800	1.343,00 12800
		1.201,00 13300	1.333,00 13300
		1.192,00 13800	1.323,00 13800
		1.202,00 14300	1.379,00 14300
		1.644,00 14800	1.822,00 14800
		1.607,00 15300	1.785,00 15300
		1.569,00 15800	1.747,00 15800
		1.652,00 16300	1.860,00 16300
		2.136,00 16800	2.343,00 16800
		2.076,00 17300	2.284,00 17300
		2.017,00 17800	2.224,00 17800
		1.991,00 18300	2.219,00 18300
		2.640,00 18800	2.868,00 18800
		2.569,00 19300	2.795,00 19300
		2.495,00 19800	2.719,00 19800
		2.450,00 20300	2.733,00 20300



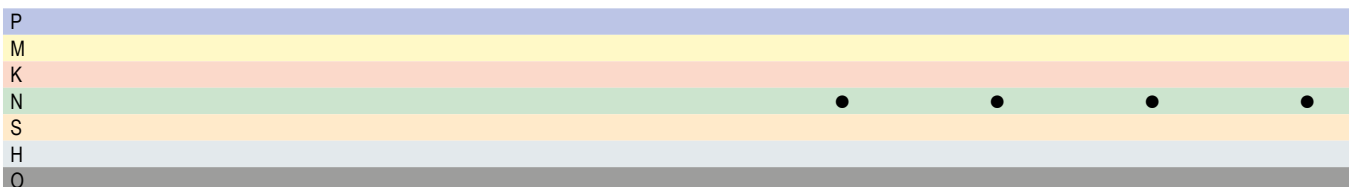
→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



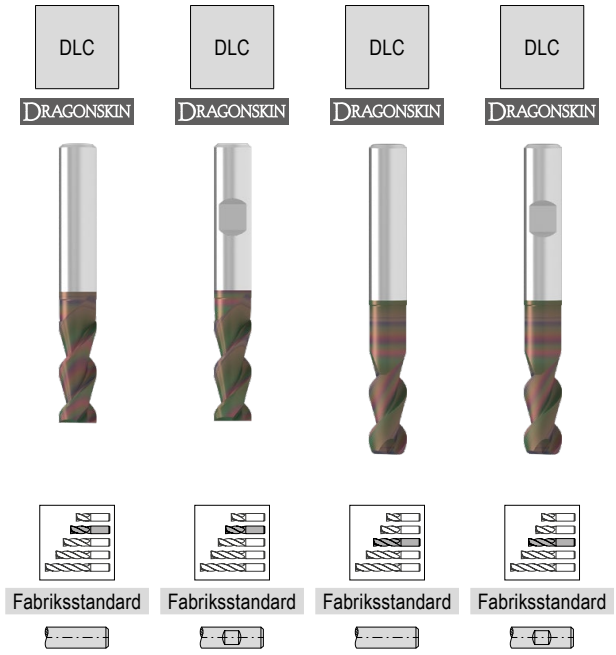
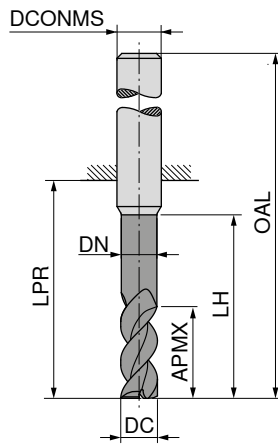
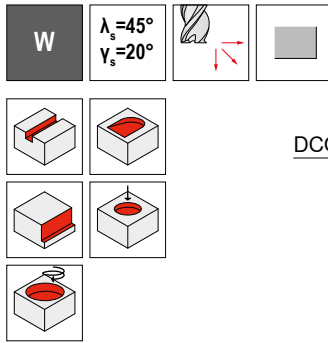
DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	53 627 ... DKK V1/5B	53 628 ... DKK V1/5B	53 637 ... DKK V1/5B	53 638 ... DKK V1/5B
2,0	5,5	1,8	10,0	19	55	6	2			308,00 02300	308,00 02300
2,5	6,5	2,3	12,5	22	58	6	2			371,00 02800	371,00 02800
3,0	8,0	2,8	15,0	22	58	6	2			379,00 03300	379,00 03300
3,5	10,5	3,3	20,0	26	62	6	2			362,00 03800	362,00 03800
4,0	10,5	3,8	20,0	26	62	6	2			368,00 04300	368,00 04300
4,5	13,0	4,3	25,0	34	70	6	2			377,00 04800	377,00 04800
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	2	384,00 05100	384,00 05100		
5,0	13,0	4,8	25,0	34	70	6	2			366,00 05300	366,00 05300
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	2	389,00 05600	389,00 05600		
5,5	16,0	5,3	30,0	34	70	6	2			372,00 05800	372,00 05800
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	2	365,00 06100	365,00 06100		
6,0	16,0	5,8	30,0	34	70	6	2			343,00 06300	343,00 06300
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	2	423,00 06600	423,00 06600		
6,5	21,0	6,2	40,0	44	80	8	2			521,00 06800	521,00 06800
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	2	415,00 07100	415,00 07100		
7,0	21,0	6,7	40,0	44	80	8	2			508,00 07300	508,00 07300
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	2	407,00 07600	407,00 07600		
7,5	21,0	7,2	40,0	44	80	8	2			493,00 07800	493,00 07800
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	2	393,00 08100	393,00 08100		
8,0	21,0	7,7	40,0	44	80	8	2			471,00 08300	471,00 08300
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	2	617,00 08600	617,00 08600		
8,5	26,0	8,2	50,0	54	94	10	2			724,00 08800	724,00 08800
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	2	603,00 09100	603,00 09100		
9,0	26,0	8,7	50,0	54	94	10	2			702,00 09300	702,00 09300
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	2	590,00 09600	590,00 09600		
9,5	26,0	9,2	50,0	54	94	10	2			679,00 09800	679,00 09800
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	2	568,00 10100	568,00 10100		
10,0	26,0	9,7	50,0	54	94	10	2			648,00 10300	648,00 10300
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	2	826,00 10600	826,00 10600		
10,5	31,0	10,1	60,0	64	109	12	2			986,00 10800	986,00 10800
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	2	807,00 11100	807,00 11100		
11,0	31,0	10,6	60,0	64	109	12	2			954,00 11300	954,00 11300
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	2	787,00 11600	787,00 11600		
11,5	31,0	11,1	60,0	64	109	12	2			920,00 11800	920,00 11800
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	2	775,00 12100	775,00 12100		
12,0	31,0	11,6	60,0	64	109	12	2			897,00 12300	897,00 12300
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	2		1.067,00 12600		
12,5	36,0	12,1	70,0	74	119	14	2			1.309,00 12800	1.309,00 12800



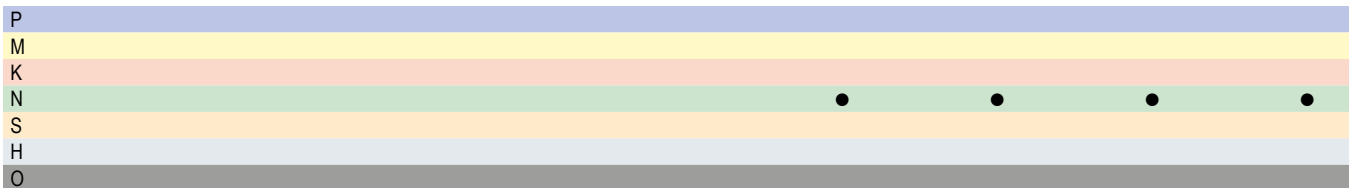
→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	53 627 ... DKK V1/5B	53 628 ... DKK V1/5B	53 637 ... DKK V1/5B	53 638 ... DKK V1/5B
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	2				
13,0	36,0	12,6	70,0	74	119	14	2				
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	2		1.012,00	13600	1.263,00 13300
13,5	36,0	13,1	70,0	74	119	14	2				1.218,00 13800
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	2		1.005,00	14100	1.198,00 14300
14,0	36,0	13,6	70,0	74	119	14	2				
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	2		1.384,00	14600	1.756,00 14800
14,5	41,0	14,0	80,0	84	132	16	2				1.696,00 15300
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	2		1.350,00	15100	
15,0	41,0	14,5	80,0	84	132	16	2				1.636,00 15800
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	2		1.313,00	15600	
15,5	41,0	15,0	80,0	84	132	16	2				1.662,00 16300
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	2		1.350,00	16100	
16,0	41,0	15,5	80,0	84	132	16	2				1.978,00 16800
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	2		1.834,00	16600	
16,5	47,0	16,0	90,0	94	142	18	2				1.904,00 17300
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	2		1.789,00	17100	
17,0	47,0	16,5	90,0	94	142	18	2				1.826,00 17800
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	2		1.744,00	17600	
17,5	47,0	17,0	90,0	94	142	18	2				1.777,00 18300
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	2		1.723,00	18100	
18,0	47,0	17,5	90,0	94	142	18	2				2.272,00 18600
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	2				2.960,00 18800
18,5	52,0	18,0	100,0	104	154	20	2				
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	2		2.216,00	19100	
19,0	52,0	18,5	100,0	104	154	20	2				2.866,00 19300
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	2		2.157,00	19600	
19,5	52,0	19,0	100,0	104	154	20	2				2.770,00 19800
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	2		2.124,00	20100	
20,0	52,0	19,5	100,0	104	154	20	2				2.701,00 20300

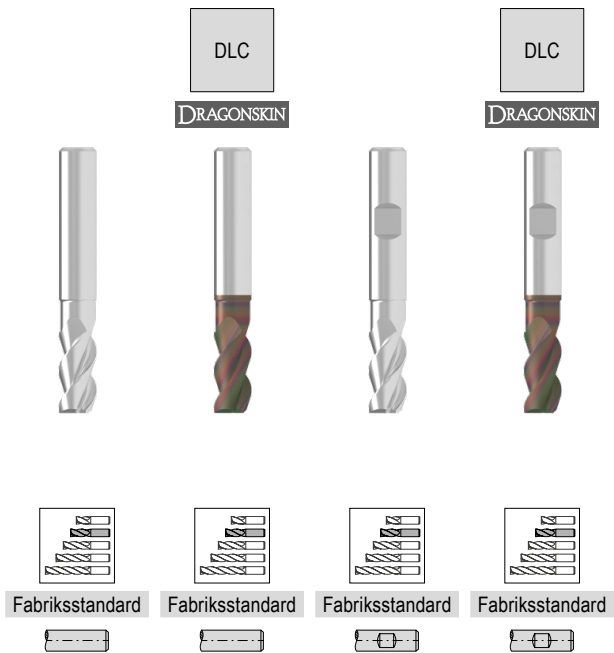
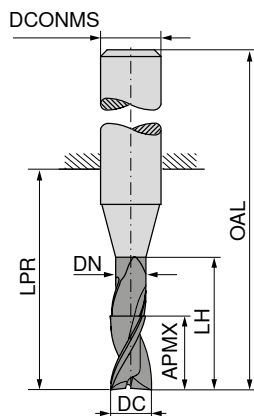
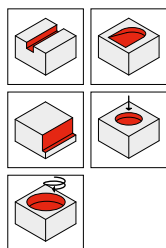
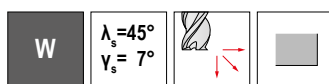


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF	53 615 ...		53 617 ...		53 616 ...		53 618 ...	
								DKK	02100	DKK	02100	DKK	02100	DKK	02100
2,0	4,5	1,8	6,0	14	50	6	3	232,00	02100	297,00	02100	232,00	02100	297,00	02100
2,5	5,5	2,3	7,5	19	55	6	3	229,00	02600	294,00	02600	229,00	02600	294,00	02600
3,0	6,5	2,8	9,0	19	55	6	3	235,00	03100	300,00	03100	235,00	03100	300,00	03100
3,5	8,5	3,3	12,0	19	55	6	3	247,00	03600	312,00	03600	247,00	03600	312,00	03600
4,0	8,5	3,8	12,0	19	55	6	3	250,00	04100	315,00	04100	250,00	04100	315,00	04100
4,5	10,5	4,3	15,0	22	58	6	3	317,00	04600	382,00	04600	317,00	04600	382,00	04600
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	3	279,00	05100	344,00	05100	279,00	05100	344,00	05100
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	3	325,00	05600	390,00	05600	325,00	05600	390,00	05600
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	3	285,00	06100	360,00	06100	285,00	06100	360,00	06100
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	3	344,00	06600	419,00	06600	344,00	06600	419,00	06600
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	3	335,00	07100	411,00	07100	335,00	07100	411,00	07100
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	3	326,00	07600	402,00	07600	326,00	07600	402,00	07600
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	3	311,00	08100	396,00	08100	311,00	08100	396,00	08100
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	3	530,00	08600	615,00	08600	530,00	08600	615,00	08600
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	3	516,00	09100	601,00	09100	516,00	09100	601,00	09100
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	3	502,00	09600	587,00	09600	502,00	09600	587,00	09600
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	3	479,00	10100	573,00	10100	479,00	10100	573,00	10100
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	3	733,00	10600	828,00	10600	733,00	10600	828,00	10600
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	3	713,00	11100	808,00	11100	713,00	11100	808,00	11100
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	3	692,00	11600	787,00	11600	692,00	11600	787,00	11600
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	3	679,00	12100	811,00	12100	679,00	12100	811,00	12100
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	3					931,00	12600	1.064,00	12600
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	3					923,00	13100	1.056,00	13100
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	3					916,00	13600	1.048,00	13600
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	3					925,00	14100	1.102,00	14100
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	3					1.264,00	14600	1.442,00	14600
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	3					1.236,00	15100	1.414,00	15100
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	3					1.206,00	15600	1.384,00	15600
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	3					1.271,00	16100	1.477,00	16100
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	3					1.643,00	16600	1.850,00	16600
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	3					1.598,00	17100	1.806,00	17100
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	3					1.551,00	17600	1.759,00	17600
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	3					1.532,00	18100	1.759,00	18100
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	3					2.031,00	18600	2.258,00	18600
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	3					1.975,00	19100	2.202,00	19100
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	3					1.919,00	19600	2.145,00	19600
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	3					1.885,00	20100	2.168,00	20100

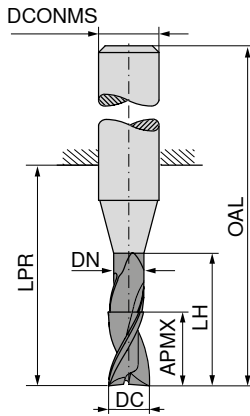
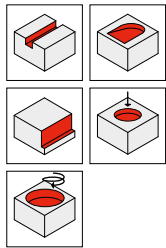
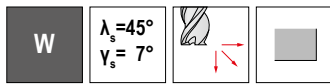
P	
M	
K	
N	•
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

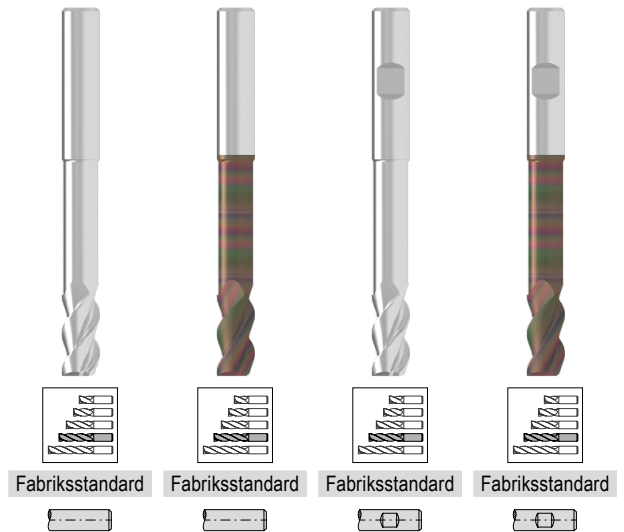
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DRAGONSKIN

DRAGONSKIN



	53 615 ...		53 617 ...		53 616 ...		53 618 ...	
	DKK		DKK		DKK		DKK	
	V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
2,0	278,00	02200	343,00	02200	278,00	02200	343,00	02200
2,5	275,00	02700	340,00	02700	275,00	02700	340,00	02700
3,0	282,00	03200	347,00	03200	282,00	03200	347,00	03200
3,5	296,00	03700	361,00	03700	296,00	03700	361,00	03700
4,0	300,00	04200	365,00	04200	300,00	04200	365,00	04200
4,5	381,00	04700	446,00	04700	381,00	04700	446,00	04700
5,0	334,00	05200	399,00	05200	334,00	05200	399,00	05200
5,5	390,00	05700	455,00	05700	390,00	05700	455,00	05700
6,0	342,00	06200	417,00	06200	342,00	06200	417,00	06200
6,5	413,00	06700	488,00	06700	413,00	06700	488,00	06700
7,0	402,00	07200	478,00	07200	402,00	07200	478,00	07200
7,5	392,00	07700	467,00	07700	392,00	07700	467,00	07700
8,0	374,00	08200	459,00	08200	374,00	08200	459,00	08200
8,5	636,00	08700	721,00	08700	636,00	08700	721,00	08700
9,0	620,00	09200	705,00	09200	620,00	09200	705,00	09200
9,5	602,00	09700	687,00	09700	602,00	09700	687,00	09700
10,0	574,00	10200	669,00	10200	574,00	10200	669,00	10200
10,5	880,00	10700	975,00	10700	880,00	10700	975,00	10700
11,0	856,00	11200	951,00	11200	856,00	11200	951,00	11200
11,5	830,00	11700	925,00	11700	830,00	11700	925,00	11700
12,0	815,00	12200	948,00	12200	815,00	12200	948,00	12200
12,5					1.118,00	12700	1.251,00	12700
13,0					1.108,00	13200	1.241,00	13200
13,5					1.100,00	13700	1.231,00	13700
14,0					1.109,00	14200	1.287,00	14200
14,5					1.517,00	14700	1.695,00	14700
15,0					1.484,00	15200	1.662,00	15200
15,5					1.448,00	15700	1.626,00	15700
16,0					1.525,00	16200	1.732,00	16200
16,5					1.971,00	16700	2.179,00	16700
17,0					1.918,00	17200	2.124,00	17200
17,5					1.863,00	17700	2.069,00	17700
18,0					1.839,00	18200	2.065,00	18200
18,5					2.640,00	18700	2.868,00	18700
19,0					2.569,00	19200	2.795,00	19200
19,5					2.495,00	19700	2.719,00	19700
20,0					2.450,00	20200	2.733,00	20200

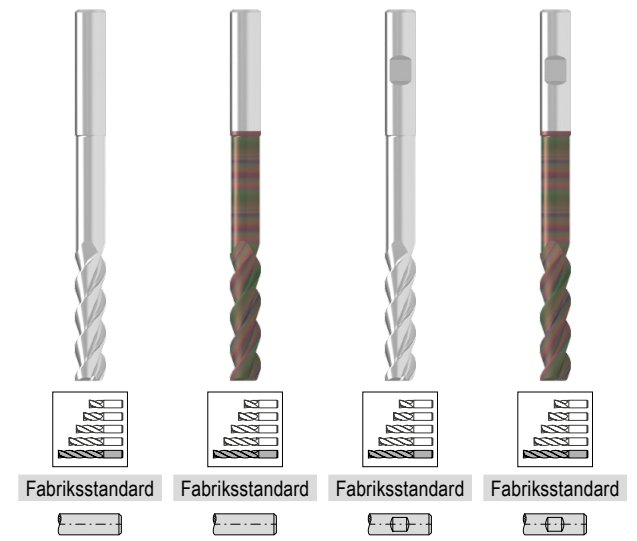
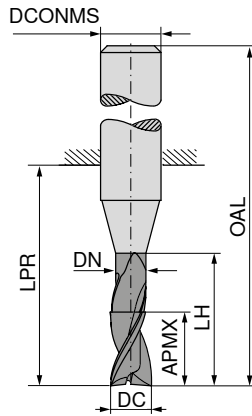
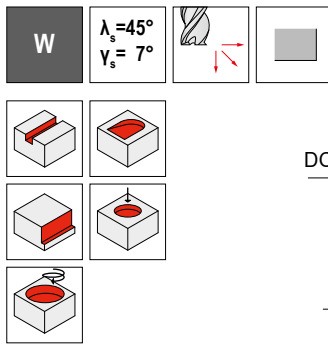
P				
M				
K				
N				
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

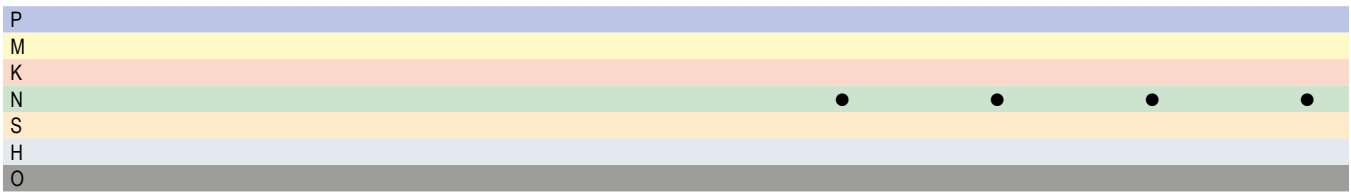
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	3
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	3
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	3
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	3
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	3
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	3
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	3
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	3
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	3
6,5	33,0	6,2	64	68	104	8	3
7,0	33,0	6,7	64	68	104	8	3
7,5	33,0	7,2	64	68	104	8	3
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	3
8,5	41,0	8,2	80	84	124	10	3
9,0	41,0	8,7	80	84	124	10	3
9,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	3
10,5	49,0	10,1	96	100	145	12	3
11,0	49,0	10,6	96	100	145	12	3
11,5	49,0	11,1	96	100	145	12	3
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	3
12,5	57,0	12,1	112	116	161	14	3
13,0	57,0	12,6	112	116	161	14	3
13,5	57,0	13,1	112	116	161	14	3
14,0	57,0	13,6	112	116	161	14	3
14,5	65,0	14,0	128	132	180	16	3
15,0	65,0	14,5	128	132	180	16	3
15,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	3
16,5	74,0	16,0	144	148	196	18	3
17,0	74,0	16,5	144	148	196	18	3
17,5	74,0	17,0	144	148	196	18	3
18,0	74,0	17,5	144	148	196	18	3
18,5	82,0	18,0	160	164	214	20	3
19,0	82,0	18,5	160	164	214	20	3
19,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	3

53 615 ...		53 617 ...		53 616 ...		53 618 ...	
DKK	V1/5B	DKK	V1/5B	DKK	V1/5B	DKK	V1/5B
371,00	02400	436,00	02400	371,00	02400	436,00	02400
366,00	02900	431,00	02900	366,00	02900	431,00	02900
376,00	03400	441,00	03400	376,00	03400	441,00	03400
395,00	03900	460,00	03900	395,00	03900	460,00	03900
399,00	04400	465,00	04400	399,00	04400	465,00	04400
508,00	04900	573,00	04900	508,00	04900	573,00	04900
446,00	05400	511,00	05400	446,00	05400	511,00	05400
520,00	05900	585,00	05900	520,00	05900	585,00	05900
456,00	06400	531,00	06400	456,00	06400	531,00	06400
550,00	06900	626,00	06900	550,00	06900	626,00	06900
537,00	07400	612,00	07400	537,00	07400	612,00	07400
522,00	07900	598,00	07900	522,00	07900	598,00	07900
498,00	08400	583,00	08400	498,00	08400	583,00	08400
848,00	08900	933,00	08900	848,00	08900	933,00	08900
826,00	09400	911,00	09400	826,00	09400	911,00	09400
803,00	09900	888,00	09900	803,00	09900	888,00	09900
766,00	10400	860,00	10400	766,00	10400	860,00	10400
1.173,00	10900	1.269,00	10900	1.173,00	10900	1.269,00	10900
1.141,00	11400	1.235,00	11400	1.141,00	11400	1.235,00	11400
1.107,00	11900	1.201,00	11900	1.107,00	11900	1.201,00	11900
1.087,00	12400	1.219,00	12400	1.087,00	12400	1.219,00	12400
				1.770,00	12900	1.901,00	12900
				1.755,00	13400	1.886,00	13400
				1.741,00	13900	1.872,00	13900
				1.756,00	14400	1.934,00	14400
				2.403,00	14900	2.581,00	14900
				2.350,00	15400	2.528,00	15400
				2.294,00	15900	2.471,00	15900
				2.413,00	16400	2.622,00	16400
				3.121,00	16900	3.328,00	16900
				3.035,00	17400	3.243,00	17400
				2.948,00	17900	3.155,00	17900
				2.911,00	18400	3.137,00	18400
				3.860,00	18900	4.087,00	18900
				3.753,00	19400	3.981,00	19400
				3.644,00	19900	3.871,00	19900
				3.579,00	20400	3.864,00	20400

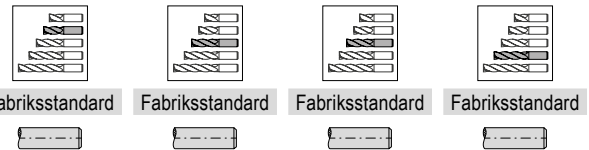
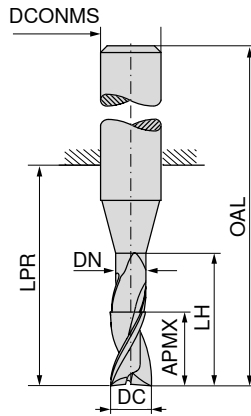
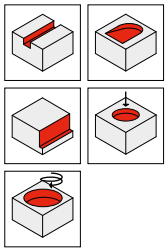
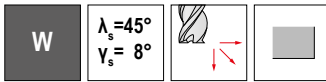


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

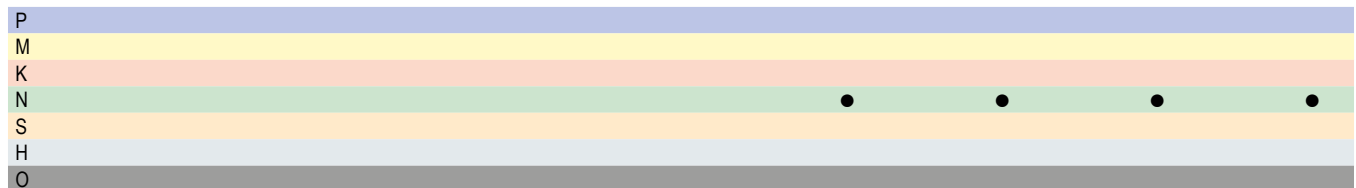
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
3	8	2,7	13	21	57	6	3
4	11	3,7	17	21	57	6	3
5	13	4,7	19	21	57	6	3
6	13	5,7	19	21	57	6	3
6	18	5,7	24	26	62	6	3
8	21	7,4	25	27	63	8	3
8	24	7,4	30	32	68	8	3
10	22	9,2	30	32	72	10	3
10	30	9,2	38	40	80	10	3
12	26	11,0	36	38	83	12	3
12	36	11,0	46	48	93	12	3
14	26	13,0	36	38	83	14	3
16	36	15,0	42	44	92	16	3
16	48	15,0	58	60	108	16	3
18	36	17,0	42	44	92	18	3
20	41	19,0	52	54	104	20	3
20	60	19,0	74	76	126	20	3

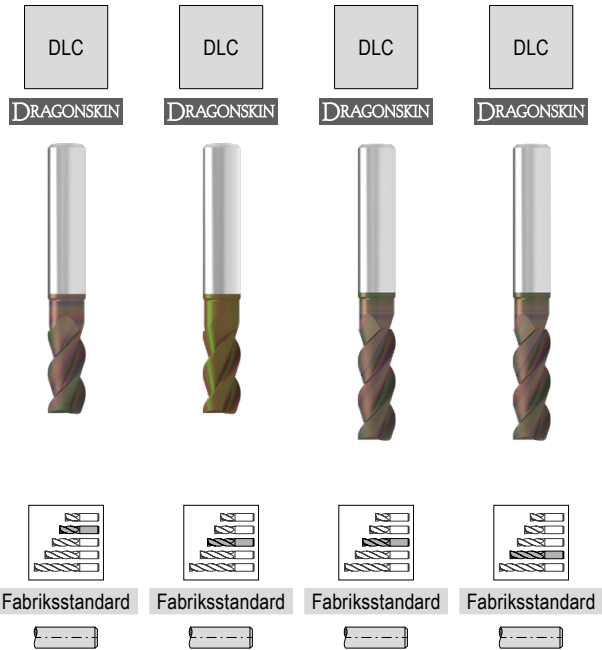
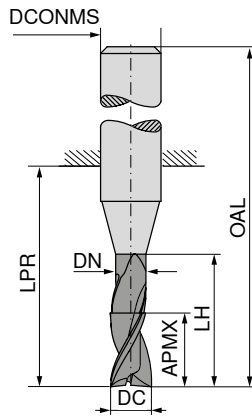
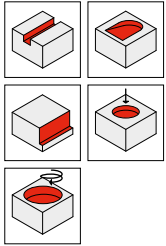
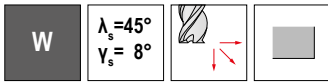
53 517 ...	53 518 ...	53 519 ...	53 520 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
		292,00	269,00 030
		273,00	295,00 040
	384,00 080	437,00 080	296,00 060
	532,00 100	576,00 100	
	828,00 120	896,00 120	
1.058,00 140			
1.474,00 160		1.614,00 160	
1.788,00 180			
2.114,00 200		3.023,00 200	



→ v_c/f_z side 414+415

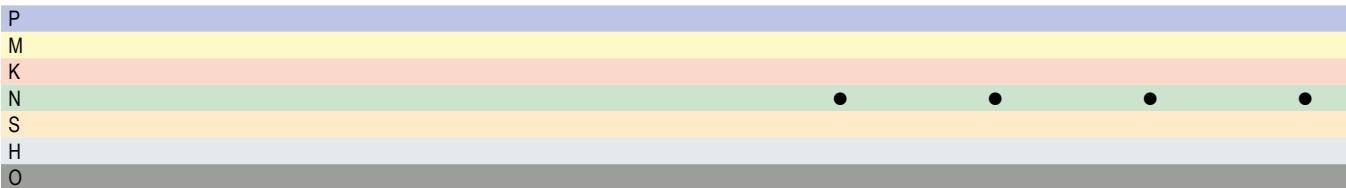
AluLine – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



DC _{h5} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
3	8	2,7	13	21	57	6	3
4	11	3,7	17	21	57	6	3
5	13	4,7	19	21	57	6	3
6	13	5,7	19	21	57	6	3
6	18	5,7	24	26	62	6	3
8	21	7,4	25	27	63	8	3
8	24	7,4	30	32	68	8	3
10	22	9,2	30	32	72	10	3
10	30	9,2	38	40	80	10	3
12	26	11,0	36	38	83	12	3
12	36	11,0	46	48	93	12	3
14	26	13,0	36	38	83	14	3
16	36	15,0	42	44	92	16	3
18	36	17,0	42	44	92	18	3
20	41	19,0	52	54	104	20	3

53 521 ...	53 522 ...	53 523 ...	53 524 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
		387,00 050	365,00 030
		370,00 060	391,00 040
	479,00 080		392,00 060
	627,00 100	532,00 080	
	923,00 120	673,00 100	
		993,00 120	
1.159,00 140			
1.572,00 160			
1.874,00 180			
2.212,00 200			

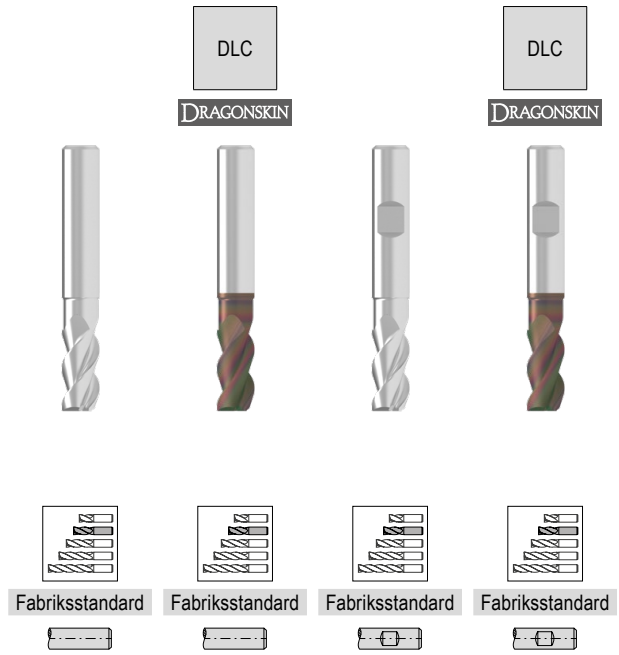
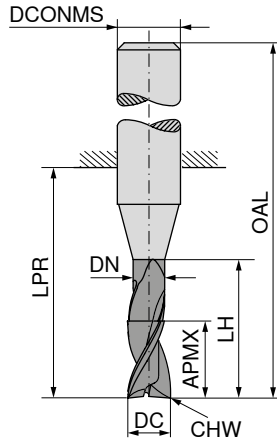
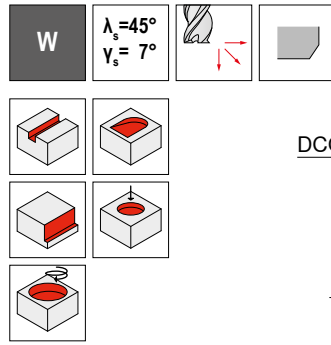


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

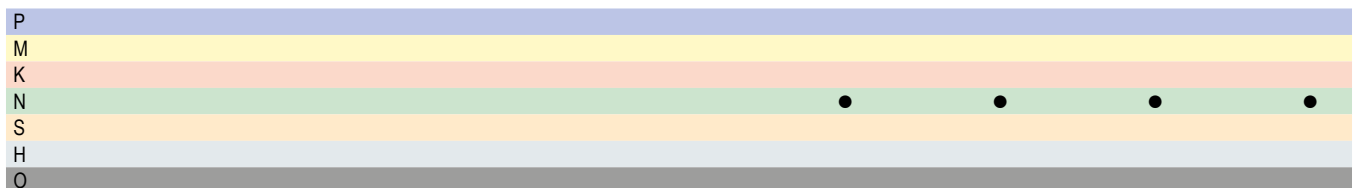
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
2,0	4,5	1,8	6,0	14	50	6	0,05	3
2,5	5,5	2,3	7,5	19	55	6	0,05	3
3,0	6,5	2,8	9,0	19	55	6	0,10	3
3,5	8,5	3,3	12,0	19	55	6	0,10	3
4,0	8,5	3,8	12,0	19	55	6	0,10	3
4,5	10,5	4,3	15,0	22	58	6	0,10	3
5,0	10,5	4,8	15,0	22	58	6	0,10	3
5,5	13,0	5,3	18,0	22	58	6	0,10	3
6,0	13,0	5,8	18,0	22	58	6	0,20	3
6,5	17,0	6,2	24,0	28	64	8	0,20	3
7,0	17,0	6,7	24,0	28	64	8	0,20	3
7,5	17,0	7,2	24,0	28	64	8	0,20	3
8,0	17,0	7,7	24,0	28	64	8	0,20	3
8,5	21,0	8,2	30,0	34	74	10	0,20	3
9,0	21,0	8,7	30,0	34	74	10	0,20	3
9,5	21,0	9,2	30,0	34	74	10	0,20	3
10,0	21,0	9,7	30,0	34	74	10	0,20	3
10,5	25,0	10,1	36,0	40	85	12	0,20	3
11,0	25,0	10,6	36,0	40	85	12	0,20	3
11,5	25,0	11,1	36,0	40	85	12	0,20	3
12,0	25,0	11,6	36,0	40	85	12	0,20	3
12,5	29,0	12,1	42,0	46	91	14	0,20	3
13,0	29,0	12,6	42,0	46	91	14	0,20	3
13,5	29,0	13,1	42,0	46	91	14	0,20	3
14,0	29,0	13,6	42,0	46	91	14	0,20	3
14,5	33,0	14,0	48,0	52	100	16	0,20	3
15,0	33,0	14,5	48,0	52	100	16	0,20	3
15,5	33,0	15,0	48,0	52	100	16	0,20	3
16,0	33,0	15,5	48,0	52	100	16	0,20	3
16,5	38,0	16,0	54,0	58	106	18	0,20	3
17,0	38,0	16,5	54,0	58	106	18	0,20	3
17,5	38,0	17,0	54,0	58	106	18	0,20	3
18,0	38,0	17,5	54,0	58	106	18	0,20	3
18,5	42,0	18,0	60,0	64	114	20	0,20	3
19,0	42,0	18,5	60,0	64	114	20	0,20	3
19,5	42,0	19,0	60,0	64	114	20	0,20	3
20,0	42,0	19,5	60,0	64	114	20	0,20	3

53 611 ...	53 613 ...	53 612 ...	53 614 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
232,00 02100	297,00 02100	232,00 02100	297,00 02100
229,00 02600	294,00 02600	229,00 02600	294,00 02600
235,00 03100	300,00 03100	235,00 03100	300,00 03100
247,00 03600	312,00 03600	247,00 03600	312,00 03600
250,00 04100	315,00 04100	250,00 04100	315,00 04100
317,00 04600	382,00 04600	317,00 04600	382,00 04600
279,00 05100	344,00 05100	279,00 05100	344,00 05100
325,00 05600	390,00 05600	325,00 05600	390,00 05600
285,00 06100	360,00 06100	285,00 06100	360,00 06100
344,00 06600	419,00 06600	344,00 06600	419,00 06600
335,00 07100	411,00 07100	335,00 07100	411,00 07100
326,00 07600	402,00 07600	326,00 07600	402,00 07600
311,00 08100	396,00 08100	311,00 08100	396,00 08100
530,00 08600	615,00 08600	530,00 08600	615,00 08600
516,00 09100	601,00 09100	516,00 09100	601,00 09100
502,00 09600	587,00 09600	502,00 09600	587,00 09600
479,00 10100	573,00 10100	479,00 10100	573,00 10100
733,00 10600	828,00 10600	733,00 10600	828,00 10600
713,00 11100	808,00 11100	713,00 11100	808,00 11100
692,00 11600	787,00 11600	692,00 11600	787,00 11600
679,00 12100	811,00 12100	679,00 12100	811,00 12100
		931,00 12600	1.064,00 12600
		923,00 13100	1.056,00 13100
		916,00 13600	1.048,00 13600
		925,00 14100	1.102,00 14100
		1.264,00 14600	1.442,00 14600
		1.236,00 15100	1.414,00 15100
		1.206,00 15600	1.384,00 15600
		1.271,00 16100	1.477,00 16100
		1.643,00 16600	1.850,00 16600
		1.598,00 17100	1.806,00 17100
		1.551,00 17600	1.759,00 17600
		1.532,00 18100	1.759,00 18100
		2.031,00 18600	2.258,00 18600
		1.975,00 19100	2.202,00 19100
		1.919,00 19600	2.145,00 19600
		1.885,00 20100	2.168,00 20100

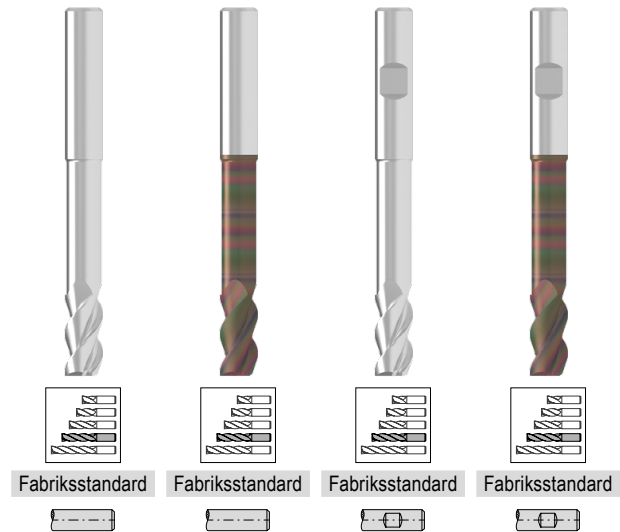
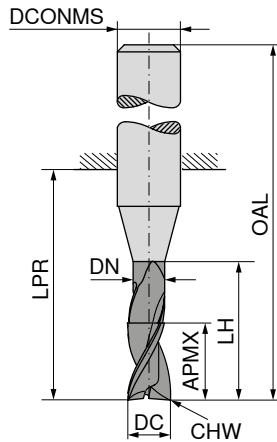
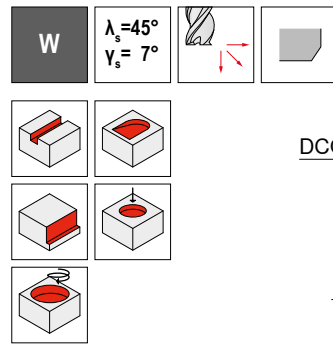


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



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

53 611 ...	53 613 ...	53 612 ...	53 614 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
278,00 02200	343,00 02200	278,00 02200	343,00 02200
275,00 02700	340,00 02700	275,00 02700	340,00 02700
282,00 03200	347,00 03200	282,00 03200	347,00 03200
296,00 03700	361,00 03700	296,00 03700	361,00 03700
300,00 04200	365,00 04200	300,00 04200	365,00 04200
381,00 04700	446,00 04700	381,00 04700	446,00 04700
334,00 05200	399,00 05200	334,00 05200	399,00 05200
390,00 05700	455,00 05700	390,00 05700	455,00 05700
342,00 06200	417,00 06200	342,00 06200	417,00 06200
413,00 06700	488,00 06700	413,00 06700	488,00 06700
402,00 07200	478,00 07200	402,00 07200	478,00 07200
392,00 07700	467,00 07700	392,00 07700	467,00 07700
374,00 08200	459,00 08200	374,00 08200	459,00 08200
636,00 08700	721,00 08700	636,00 08700	721,00 08700
620,00 09200	705,00 09200	620,00 09200	705,00 09200
602,00 09700	687,00 09700	602,00 09700	687,00 09700
574,00 10200	669,00 10200	574,00 10200	669,00 10200
880,00 10700	975,00 10700	880,00 10700	975,00 10700
856,00 11200	951,00 11200	856,00 11200	951,00 11200
830,00 11700	925,00 11700	830,00 11700	925,00 11700
815,00 12200	948,00 12200	815,00 12200	948,00 12200
		1.305,00 12700	1.436,00 12700
		1.294,00 13200	1.426,00 13200
		1.282,00 13700	1.414,00 13700
		1.295,00 14200	1.473,00 14200
		1.771,00 14700	1.949,00 14700
		1.731,00 15200	1.909,00 15200
		1.690,00 15700	1.867,00 15700
		1.779,00 16200	1.987,00 16200
		2.299,00 16700	2.507,00 16700
		2.238,00 17200	2.444,00 17200
		2.172,00 17700	2.379,00 17700
		2.145,00 18200	2.372,00 18200
		2.843,00 18700	3.071,00 18700
		2.766,00 19200	2.993,00 19200
		2.685,00 19700	2.912,00 19700
		2.637,00 20200	2.922,00 20200

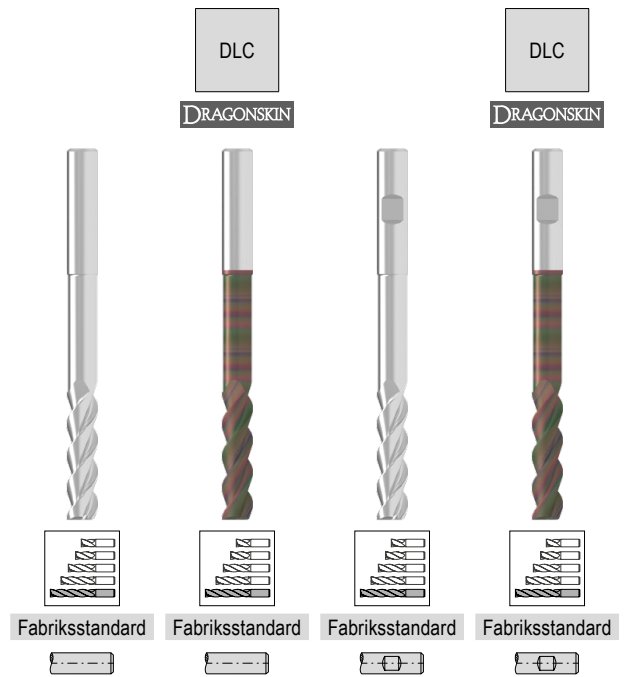
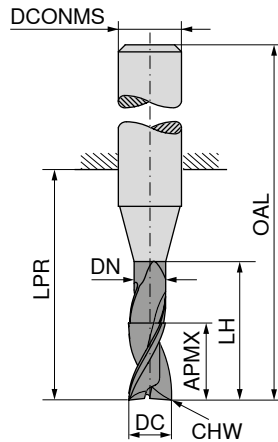
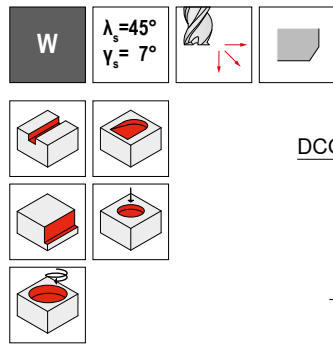
P				
M				
K				
N				
S		•	•	•
H				
O				

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spårnum



DC _{h6}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	CHW	ZEPF
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2,0	8,5	1,8	16	26	62	6	0,05	3
2,5	10,5	2,3	20	31	67	6	0,05	3
3,0	12,5	2,8	24	31	67	6	0,10	3
3,5	16,5	3,3	32	38	74	6	0,10	3
4,0	16,5	3,8	32	38	74	6	0,10	3
4,5	20,5	4,3	40	52	88	6	0,10	3
5,0	20,5	4,8	40	52	88	6	0,10	3
5,5	25,0	5,3	48	52	88	6	0,10	3
6,0	25,0	5,8	48	52	88	6	0,20	3
6,5	33,0	6,2	64	68	104	8	0,20	3
7,0	33,0	6,7	64	68	104	8	0,20	3
7,5	33,0	7,2	64	68	104	8	0,20	3
8,0	33,0	7,7	64	68	104	8	0,20	3
8,5	41,0	8,2	80	84	124	10	0,20	3
9,0	41,0	8,7	80	84	124	10	0,20	3
9,5	41,0	9,2	80	84	124	10	0,20	3
10,0	41,0	9,7	80	84	124	10	0,20	3
10,5	49,0	10,1	96	100	145	12	0,20	3
11,0	49,0	10,6	96	100	145	12	0,20	3
11,5	49,0	11,1	96	100	145	12	0,20	3
12,0	49,0	11,6	96	100	145	12	0,20	3
12,5	57,0	12,1	112	116	161	14	0,20	3
13,0	57,0	12,6	112	116	161	14	0,20	3
13,5	57,0	13,1	112	116	161	14	0,20	3
14,0	57,0	13,6	112	116	161	14	0,20	3
14,5	65,0	14,0	128	132	180	16	0,20	3
15,0	65,0	14,5	128	132	180	16	0,20	3
15,5	65,0	15,0	128	132	180	16	0,20	3
16,0	65,0	15,5	128	132	180	16	0,20	3
16,5	74,0	16,0	144	148	196	18	0,20	3
17,0	74,0	16,5	144	148	196	18	0,20	3
17,5	74,0	17,0	144	148	196	18	0,20	3
18,0	74,0	17,5	144	148	196	18	0,20	3
18,5	82,0	18,0	160	164	214	20	0,20	3
19,0	82,0	18,5	160	164	214	20	0,20	3
19,5	82,0	19,0	160	164	214	20	0,20	3
20,0	82,0	19,5	160	164	214	20	0,20	3

53 611 ...	53 613 ...	53 612 ...	53 614 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
371,00 02400	436,00 02400	371,00 02400	436,00 02400
366,00 02900	431,00 02900	366,00 02900	431,00 02900
376,00 03400	441,00 03400	376,00 03400	441,00 03400
395,00 03900	460,00 03900	395,00 03900	460,00 03900
399,00 04400	465,00 04400	399,00 04400	465,00 04400
508,00 04900	573,00 04900	508,00 04900	573,00 04900
446,00 05400	511,00 05400	446,00 05400	511,00 05400
520,00 05900	585,00 05900	520,00 05900	585,00 05900
456,00 06400	531,00 06400	456,00 06400	531,00 06400
550,00 06900	626,00 06900	550,00 06900	626,00 06900
537,00 07400	612,00 07400	537,00 07400	612,00 07400
522,00 07900	598,00 07900	522,00 07900	598,00 07900
498,00 08400	583,00 08400	498,00 08400	583,00 08400
848,00 08900	933,00 08900	848,00 08900	933,00 08900
826,00 09400	911,00 09400	826,00 09400	911,00 09400
803,00 09900	888,00 09900	803,00 09900	888,00 09900
766,00 10400	860,00 10400	766,00 10400	860,00 10400
1.173,00 10900	1.269,00 10900	1.173,00 10900	1.269,00 10900
1.141,00 11400	1.235,00 11400	1.141,00 11400	1.235,00 11400
1.107,00 11900	1.201,00 11900	1.107,00 11900	1.201,00 11900
1.087,00 12400	1.219,00 12400	1.087,00 12400	1.219,00 12400
		1.770,00 12900	1.901,00 12900
		1.755,00 13400	1.886,00 13400
		1.741,00 13900	1.872,00 13900
		1.756,00 14400	1.934,00 14400
		2.403,00 14900	2.581,00 14900
		2.350,00 15400	2.528,00 15400
		2.294,00 15900	2.471,00 15900
		2.413,00 16400	2.622,00 16400
		3.121,00 16900	3.328,00 16900
		3.035,00 17400	3.243,00 17400
		2.948,00 17900	3.155,00 17900
		2.911,00 18400	3.137,00 18400
		3.860,00 18900	4.087,00 18900
		3.753,00 19400	3.981,00 19400
		3.644,00 19900	3.871,00 19900
		3.579,00 20400	3.864,00 20400

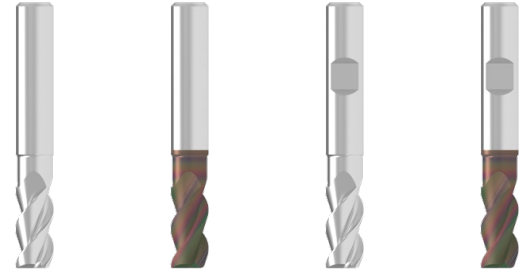
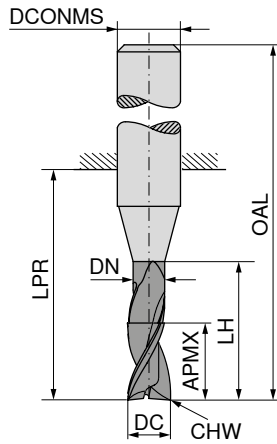
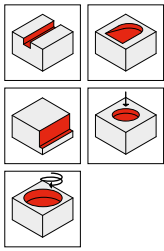
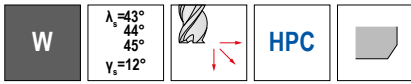
P					
M					
K					
N		•	•	•	•
S					
H					
O					

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ med fortsat spånrum



Fabriksstandard

Fabriksstandard

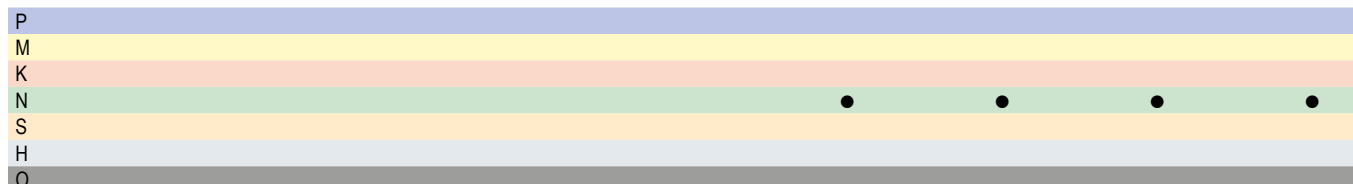
Fabriksstandard

Fabriksstandard



DC ₁₈	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS ₁₆	CHW	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3,0	8	2,7	12	21	57	6	0,1	3
3,5	8	3,2	12	21	57	6	0,1	3
4,0	11	3,7	18	21	57	6	0,1	3
4,5	11	4,2	18	21	57	6	0,1	3
5,0	13	4,7	18	21	57	6	0,1	3
5,5	13	5,2	18	21	57	6	0,1	3
6,0	13	5,7	18	21	57	6	0,2	3
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	3
7,0	21	6,6	25	27	63	8	0,2	3
7,5	21	7,1	25	27	63	8	0,2	3
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	3
8,5	22	7,9	30	33	73	10	0,2	3
9,0	22	8,4	30	33	73	10	0,2	3
9,5	22	8,9	30	33	73	10	0,2	3
10,0	22	9,2	30	33	73	10	0,2	3
10,5	26	9,7	36	38	83	12	0,2	3
11,0	26	10,0	36	38	83	12	0,2	3
11,5	26	10,5	36	38	83	12	0,2	3
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	3
12,5	26	11,5	36	38	83	14	0,2	3
13,0	26	12,0	36	38	83	14	0,2	3
13,5	26	12,5	36	38	83	14	0,2	3
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	3
14,5	36	13,5	42	44	92	16	0,2	3
15,0	36	14,0	42	44	92	16	0,2	3
15,5	36	14,5	42	44	92	16	0,2	3
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	3
16,5	36	15,5	42	44	92	18	0,2	3
17,0	36	16,0	42	44	92	18	0,2	3
17,5	36	16,5	42	44	92	18	0,2	3
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	3
18,5	41	17,5	52	54	104	20	0,2	3
19,0	41	18,0	52	54	104	20	0,2	3
19,5	41	18,5	52	54	104	20	0,2	3
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	3

53 584 ...	53 598 ...	53 597 ...	53 599 ...
DKK	DKK	DKK	DKK
V1/5B	V1/5B	V1/5B	V1/5B
287,00 03000	352,00 03000	287,00 03000	352,00 03000
290,00 03600	355,00 03600	290,00 03600	355,00 03600
287,00 04000	352,00 04000	287,00 04000	352,00 04000
288,00 04600	364,00 04600	288,00 04600	364,00 04600
288,00 05000	363,00 05000	288,00 05000	363,00 05000
287,00 05600	362,00 05600	287,00 05600	362,00 05600
292,00 06000	368,00 06000	292,00 06000	368,00 06000
342,00 06600	438,00 06600	342,00 06600	438,00 06600
336,00 07000	438,00 07000	336,00 07000	438,00 07000
339,00 07600	424,00 07600	339,00 07600	424,00 07600
343,00 08000	428,00 08000	343,00 08000	428,00 08000
622,00 08600	716,00 08600	622,00 08600	716,00 08600
623,00 09000	718,00 09000	623,00 09000	718,00 09000
622,00 09600	717,00 09600	622,00 09600	717,00 09600
621,00 10000	716,00 10000	621,00 10000	716,00 10000
867,00 10600	999,00 10600	867,00 10600	999,00 10600
867,00 11000	999,00 11000	867,00 11000	999,00 11000
866,00 11600	998,00 11600	866,00 11600	998,00 11600
864,00 12000	997,00 12000	864,00 12000	997,00 12000
		1.072,00 12600	1.249,00 12600
		1.071,00 13000	1.249,00 13000
		1.071,00 13600	1.249,00 13600
		1.070,00 14000	1.248,00 14000
		1.675,00 14600	1.883,00 14600
		1.675,00 15000	1.883,00 15000
		1.675,00 15600	1.883,00 15600
		1.673,00 16000	1.882,00 16000
		2.197,00 16600	2.424,00 16600
		2.195,00 17000	2.422,00 17000
		2.195,00 17600	2.421,00 17600
		2.195,00 18000	2.421,00 18000
		2.536,00 18600	2.821,00 18600
		2.536,00 19000	2.821,00 19000
		2.536,00 19600	2.819,00 19600
		2.534,00 20000	2.818,00 20000

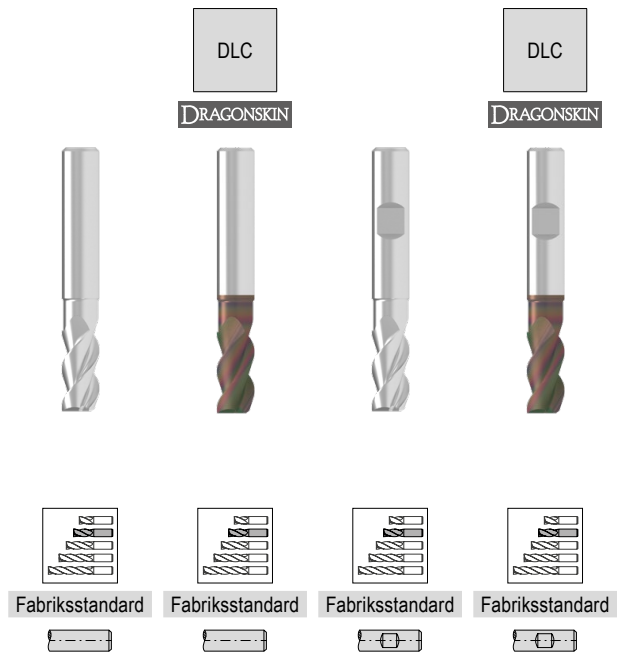
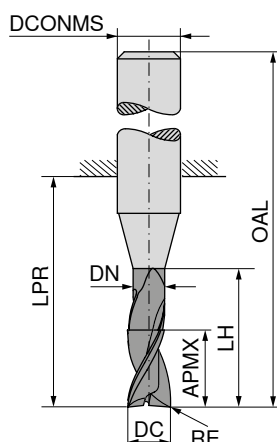
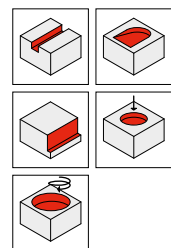
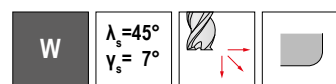


→ v_c/f_z side 414+415

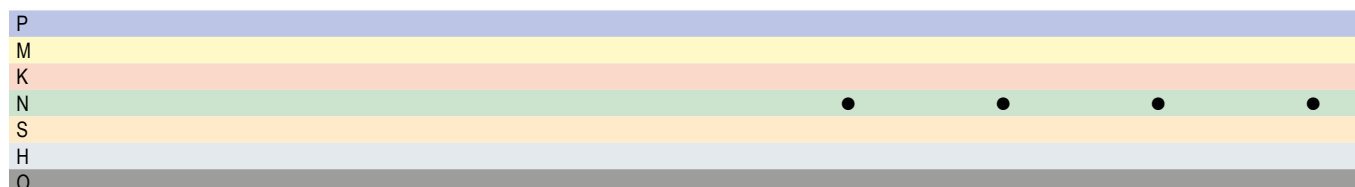
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	53 708 ...		53 710 ...		53 709 ...		53 711 ...	
									DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
2	0,3	4,5	1,8	6	14	50	6	3	244,00	02103	309,00	02103	244,00	02103	309,00	02103
2	0,5	4,5	1,8	6	14	50	6	3	244,00	02105	309,00	02105	244,00	02105	309,00	02105
3	0,3	6,5	2,7	9	19	55	6	3	250,00	03103	315,00	03103	250,00	03103	315,00	03103
3	0,5	6,5	2,7	9	19	55	6	3	250,00	03105	315,00	03105	250,00	03105	315,00	03105
3	1,0	6,5	2,7	9	19	55	6	3	250,00	03110	315,00	03110	250,00	03110	315,00	03110
4	0,3	8,5	3,7	12	19	55	6	3	266,00	04103	331,00	04103	266,00	04103	331,00	04103
4	0,5	8,5	3,7	12	19	55	6	3	266,00	04105	331,00	04105	266,00	04105	331,00	04105
4	1,0	8,5	3,7	12	19	55	6	3	266,00	04110	331,00	04110	266,00	04110	331,00	04110
5	0,3	10,5	4,7	15	22	58	6	3	297,00	05103	362,00	05103	297,00	05103	362,00	05103
5	0,5	10,5	4,7	15	22	58	6	3	297,00	05105	362,00	05105	297,00	05105	362,00	05105
5	1,0	10,5	4,7	15	22	58	6	3	297,00	05110	362,00	05110	297,00	05110	362,00	05110
6	0,3	13,0	5,7	18	22	58	6	3	303,00	06103	379,00	06103	303,00	06103	379,00	06103
6	0,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	303,00	06105	379,00	06105	303,00	06105	379,00	06105
6	1,0	13,0	5,7	18	22	58	6	3	303,00	06110	379,00	06110	303,00	06110	379,00	06110
6	1,5	13,0	5,7	18	22	58	6	3	303,00	06115	379,00	06115	303,00	06115	379,00	06115
8	0,3	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08103	417,00	08103	332,00	08103	417,00	08103
8	0,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08105	417,00	08105	332,00	08105	417,00	08105
8	1,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08110	417,00	08110	332,00	08110	417,00	08110
8	1,5	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08115	417,00	08115	332,00	08115	417,00	08115
8	2,0	17,0	7,4	24	28	64	8	3	332,00	08120	417,00	08120	332,00	08120	417,00	08120
10	0,3	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10103	604,00	10103	510,00	10103	604,00	10103
10	0,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10105	604,00	10105	510,00	10105	604,00	10105
10	1,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10110	604,00	10110	510,00	10110	604,00	10110
10	1,5	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10115	604,00	10115	510,00	10115	604,00	10115
10	2,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10120	604,00	10120	510,00	10120	604,00	10120
10	3,0	21,0	9,2	30	34	74	10	3	510,00	10130	604,00	10130	510,00	10130	604,00	10130
12	0,3	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12103	856,00	12103	723,00	12103	856,00	12103
12	0,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12105	856,00	12105	723,00	12105	856,00	12105
12	1,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12110	856,00	12110	723,00	12110	856,00	12110
12	1,5	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12115	856,00	12115	723,00	12115	856,00	12115
12	2,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12120	856,00	12120	723,00	12120	856,00	12120
12	3,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12130	856,00	12130	723,00	12130	856,00	12130
12	4,0	25,0	11,0	36	40	85	12	3	723,00	12140	856,00	12140	723,00	12140	856,00	12140
16	0,3	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	16103	1.372,00	16103
16	0,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	16105	1.372,00	16105
16	1,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	16110	1.372,00	16110
16	1,5	33,0	15,0	48	52	100	16	3					1.164,00	16115	1.372,00	16115

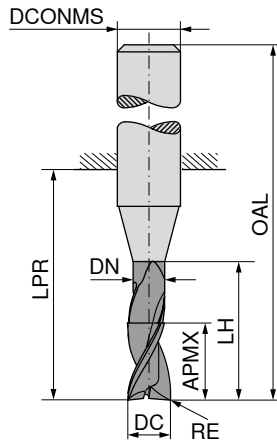
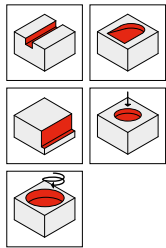
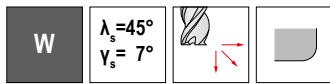


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

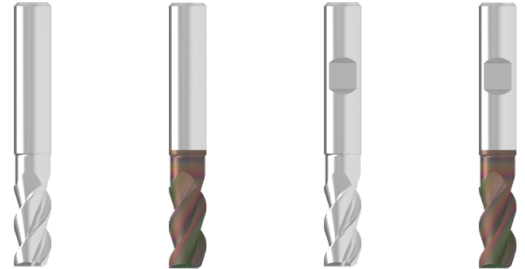
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DRAGONSKIN

DRAGONSKIN



Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard



53 708 ...

53 710 ...

53 709 ...

53 711 ...

DKK
V1/5B

DKK
V1/5B

DKK
V1/5B

DKK
V1/5B

DC _{h6} mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP				
16	2,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3				
16	3,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3				
16	4,0	33,0	15,0	48	52	100	16	3			1.164,00	16120
20	0,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3			1.164,00	16130
20	1,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3			1.833,00	16140
20	1,5	42,0	19,0	60	64	114	20	3			1.833,00	20105
20	2,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3			1.833,00	20110
20	3,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3			1.833,00	20115
20	4,0	42,0	19,0	60	64	114	20	3			1.833,00	20120
											1.833,00	20130
											1.833,00	20140

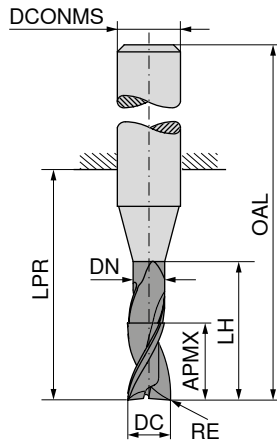
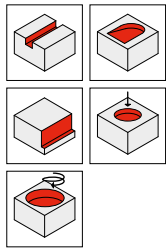
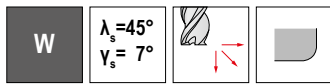
P												
M												
K												
N												
S												
H												
O												

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

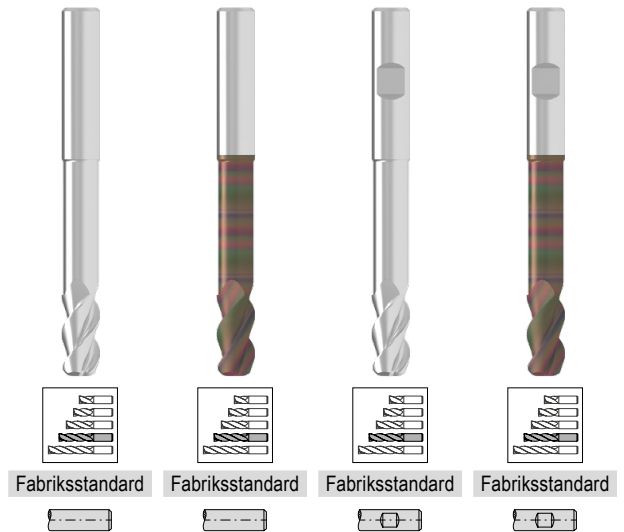
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrøm



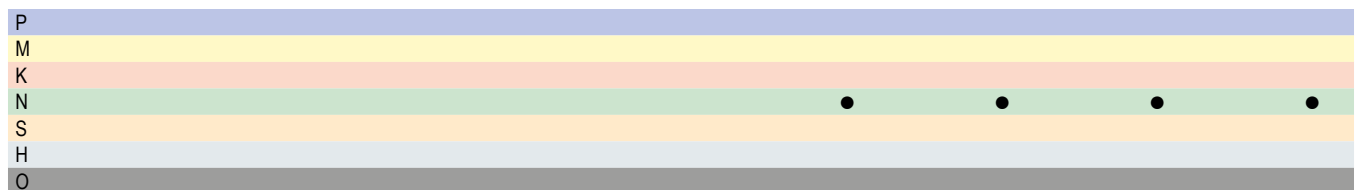
DRAGONSKIN

DRAGONSKIN



DC _{h6} mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
2	0,3	5,5	1,8	10	19	55	6	3
2	0,5	5,5	1,8	10	19	55	6	3
3	0,3	8,0	2,7	15	22	58	6	3
3	0,5	8,0	2,7	15	22	58	6	3
3	1,0	8,0	2,7	15	22	58	6	3
4	0,3	10,5	3,7	20	26	62	6	3
4	0,5	10,5	3,7	20	26	62	6	3
4	1,0	10,5	3,7	20	26	62	6	3
5	0,3	13,0	4,7	25	34	70	6	3
5	0,5	13,0	4,7	25	34	70	6	3
5	1,0	13,0	4,7	25	34	70	6	3
6	0,3	16,0	5,7	30	34	70	6	3
6	0,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3
6	1,0	16,0	5,7	30	34	70	6	3
6	1,5	16,0	5,7	30	34	70	6	3
8	0,3	21,0	7,4	40	44	80	8	3
8	0,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3
8	1,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3
8	1,5	21,0	7,4	40	44	80	8	3
8	2,0	21,0	7,4	40	44	80	8	3
10	0,3	26,0	9,2	50	54	94	10	3
10	0,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3
10	1,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3
10	1,5	26,0	9,2	50	54	94	10	3
10	2,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3
10	3,0	26,0	9,2	50	54	94	10	3
12	0,3	31,0	11,0	60	64	109	12	3
12	0,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3
12	1,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3
12	1,5	31,0	11,0	60	64	109	12	3
12	2,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3
12	3,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3
12	4,0	31,0	11,0	60	64	109	12	3
16	0,3	41,0	15,0	80	84	132	16	3
16	0,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3
16	1,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3

53 708 ...		53 710 ...		53 709 ...		53 711 ...	
DKK		DKK		DKK		DKK	
V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
292,00	02203	358,00	02203	292,00	02203	358,00	02203
292,00	02205	358,00	02205	292,00	02205	358,00	02205
300,00	03203	366,00	03203	300,00	03203	366,00	03203
300,00	03205	366,00	03205	300,00	03205	366,00	03205
300,00	03210	366,00	03210	300,00	03210	366,00	03210
319,00	04203	384,00	04203	319,00	04203	384,00	04203
319,00	04205	384,00	04205	319,00	04205	384,00	04205
319,00	04210	384,00	04210	319,00	04210	384,00	04210
356,00	05203	421,00	05203	356,00	05203	421,00	05203
356,00	05205	421,00	05205	356,00	05205	421,00	05205
356,00	05210	421,00	05210	356,00	05210	421,00	05210
364,00	06203	439,00	06203	364,00	06203	439,00	06203
364,00	06205	439,00	06205	364,00	06205	439,00	06205
364,00	06210	439,00	06210	364,00	06210	439,00	06210
364,00	06215	439,00	06215	364,00	06215	439,00	06215
398,00	08203	483,00	08203	398,00	08203	483,00	08203
398,00	08205	483,00	08205	398,00	08205	483,00	08205
398,00	08210	483,00	08210	398,00	08210	483,00	08210
398,00	08215	483,00	08215	398,00	08215	483,00	08215
398,00	08220	483,00	08220	398,00	08220	483,00	08220
612,00	10203	706,00	10203	612,00	10203	706,00	10203
612,00	10205	706,00	10205	612,00	10205	706,00	10205
612,00	10210	706,00	10210	612,00	10210	706,00	10210
612,00	10215	706,00	10215	612,00	10215	706,00	10215
612,00	10220	706,00	10220	612,00	10220	706,00	10220
612,00	10230	706,00	10230	612,00	10230	706,00	10230
868,00	12203	1.000,00	12203	868,00	12203	1.000,00	12203
868,00	12205	1.000,00	12205	868,00	12205	1.000,00	12205
868,00	12210	1.000,00	12210	868,00	12210	1.000,00	12210
868,00	12215	1.000,00	12215	868,00	12215	1.000,00	12215
868,00	12220	1.000,00	12220	868,00	12220	1.000,00	12220
868,00	12230	1.000,00	12230	868,00	12230	1.000,00	12230
868,00	12240	1.000,00	12240	868,00	12240	1.000,00	12240
				1.863,00	16203	2.069,00	16203
				1.863,00	16205	2.069,00	16205
				1.863,00	16210	2.069,00	16210

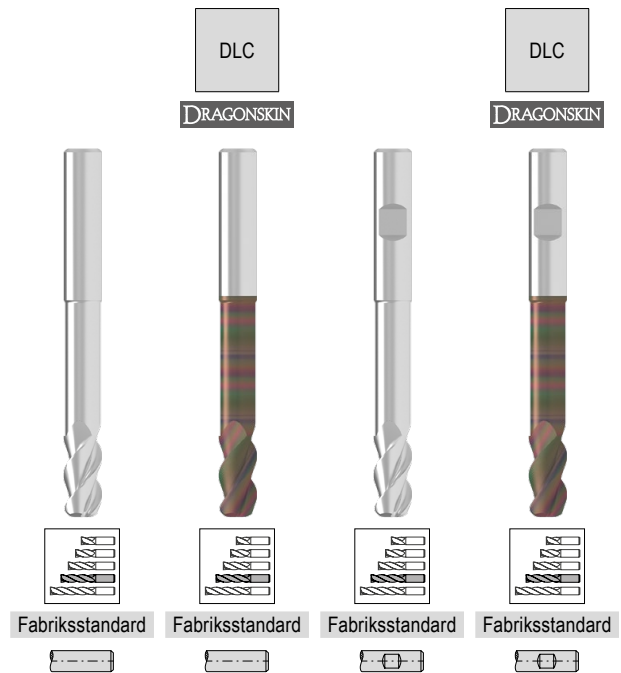
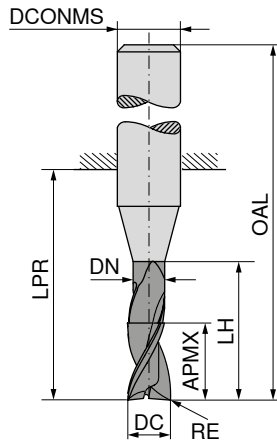
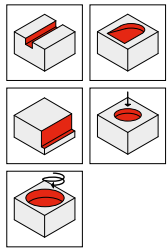
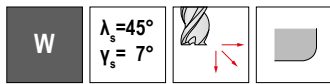


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



53 708 ...	53 710 ...	53 709 ...	53 711 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
		1.863,00 16215	2.069,00 16215
		1.863,00 16220	2.069,00 16220
		1.863,00 16230	2.069,00 16230
		1.863,00 16240	2.069,00 16240
		2.934,00 20205	3.218,00 20205
		2.934,00 20210	3.218,00 20210
		2.934,00 20215	3.218,00 20215
		2.934,00 20220	3.218,00 20220
		2.934,00 20230	3.218,00 20230
		2.934,00 20240	3.218,00 20240

DC _{h6} mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
16	1,5	41,0	15,0	80	84	132	16	3
16	2,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3
16	3,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3
16	4,0	41,0	15,0	80	84	132	16	3
20	0,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3
20	1,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3
20	1,5	52,0	19,0	100	104	154	20	3
20	2,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3
20	3,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3
20	4,0	52,0	19,0	100	104	154	20	3

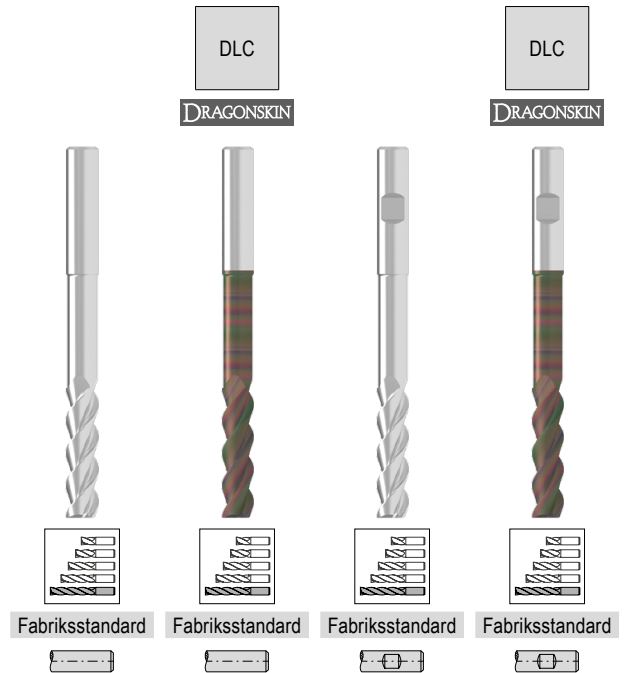
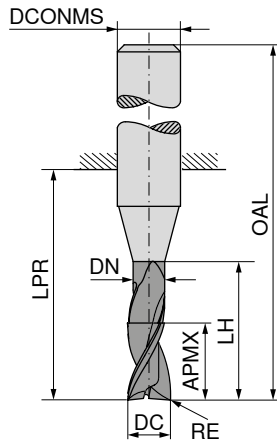
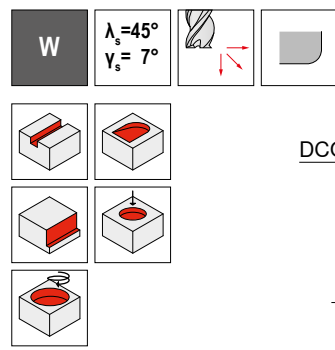
P								
M								
K								
N								
S								
H								
O								

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – EndeFræser

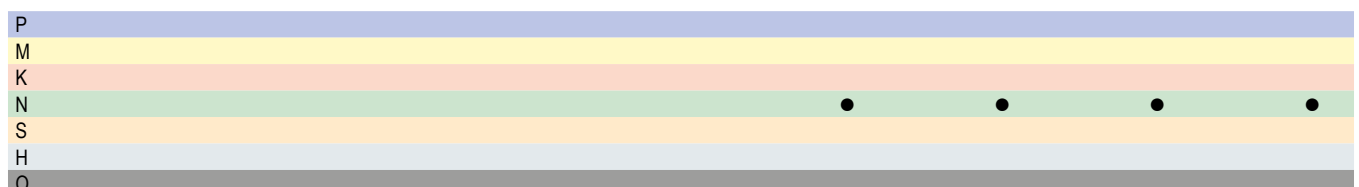
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
2	0,3	8,5	1,8	16	26	62	6	3
2	0,5	8,5	1,8	16	26	62	6	3
3	0,3	12,5	2,7	24	31	67	6	3
3	0,5	12,5	2,7	24	31	67	6	3
3	1,0	12,5	2,7	24	31	67	6	3
4	0,3	16,5	3,7	32	38	74	6	3
4	0,5	16,5	3,7	32	38	74	6	3
4	1,0	16,5	3,7	32	38	74	6	3
5	0,3	20,5	4,7	40	52	88	6	3
5	0,5	20,5	4,7	40	52	88	6	3
5	1,0	20,5	4,7	40	52	88	6	3
6	0,3	25,0	5,7	48	52	88	6	3
6	0,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3
6	1,0	25,0	5,7	48	52	88	6	3
6	1,5	25,0	5,7	48	52	88	6	3
8	0,3	33,0	7,4	64	68	104	8	3
8	0,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3
8	1,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3
8	1,5	33,0	7,4	64	68	104	8	3
8	2,0	33,0	7,4	64	68	104	8	3
10	0,3	41,0	9,2	80	84	124	10	3
10	0,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3
10	1,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3
10	1,5	41,0	9,2	80	84	124	10	3
10	2,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3
10	3,0	41,0	9,2	80	84	124	10	3
12	0,3	49,0	11,0	96	100	145	12	3
12	0,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3
12	1,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3
12	1,5	49,0	11,0	96	100	145	12	3
12	2,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3
12	3,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3
12	4,0	49,0	11,0	96	100	145	12	3
16	0,3	65,0	15,0	128	132	180	16	3
16	0,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3
16	1,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3

53 708 ...	53 710 ...	53 709 ...	53 711 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
317,00 02403	382,00 02403	317,00 02403	382,00 02403
317,00 02405	382,00 02405	317,00 02405	382,00 02405
325,00 03403	391,00 03403	325,00 03403	391,00 03403
325,00 03405	391,00 03405	325,00 03405	391,00 03405
325,00 03410	391,00 03410	325,00 03410	391,00 03410
359,00 04403	424,00 04403	359,00 04403	424,00 04403
359,00 04405	424,00 04405	359,00 04405	424,00 04405
359,00 04410	424,00 04410	346,00 04410	411,00 04410
386,00 05403	451,00 05403	386,00 05403	451,00 05403
386,00 05405	451,00 05405	386,00 05405	451,00 05405
386,00 05410	451,00 05410	386,00 05410	451,00 05410
394,00 06403	470,00 06403	394,00 06403	470,00 06403
394,00 06405	470,00 06405	394,00 06405	470,00 06405
394,00 06410	470,00 06410	394,00 06410	470,00 06410
394,00 06415	470,00 06415	394,00 06415	470,00 06415
531,00 08403	616,00 08403	531,00 08403	616,00 08403
531,00 08405	616,00 08405	531,00 08405	616,00 08405
531,00 08410	616,00 08410	531,00 08410	616,00 08410
531,00 08415	616,00 08415	531,00 08415	616,00 08415
531,00 08420	616,00 08420	531,00 08420	616,00 08420
815,00 10403	910,00 10403	815,00 10403	910,00 10403
815,00 10405	910,00 10405	815,00 10405	910,00 10405
815,00 10410	910,00 10410	815,00 10410	910,00 10410
815,00 10415	910,00 10415	815,00 10415	910,00 10415
815,00 10420	910,00 10420	815,00 10420	910,00 10420
815,00 10430	910,00 10430	815,00 10430	910,00 10430
1.157,00 12403	1.290,00 12403	1.157,00 12403	1.290,00 12403
1.157,00 12405	1.290,00 12405	1.157,00 12405	1.290,00 12405
1.157,00 12410	1.290,00 12410	1.157,00 12410	1.290,00 12410
1.157,00 12415	1.290,00 12415	1.157,00 12415	1.290,00 12415
1.157,00 12420	1.290,00 12420	1.157,00 12420	1.290,00 12420
1.157,00 12430	1.290,00 12430	1.157,00 12430	1.290,00 12430
1.157,00 12440	1.290,00 12440	1.157,00 12440	1.290,00 12440
		2.120,00 16403	2.327,00 16403
		2.120,00 16405	2.327,00 16405
		2.120,00 16410	2.327,00 16410

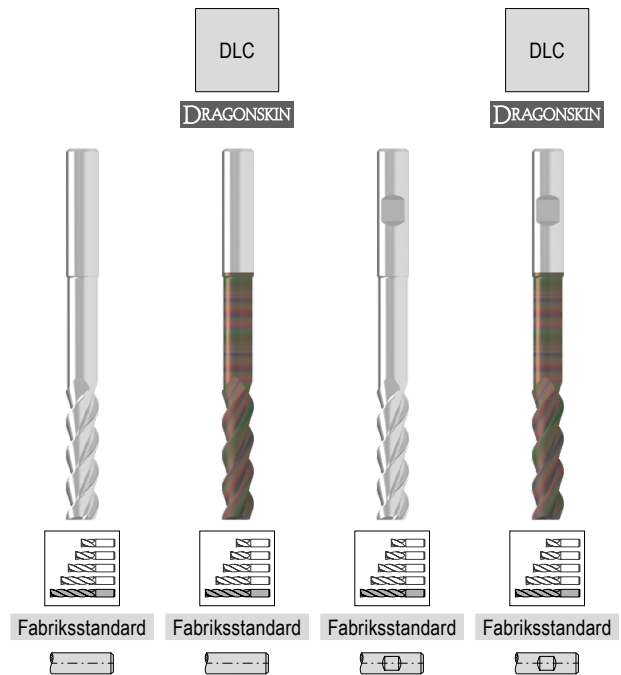
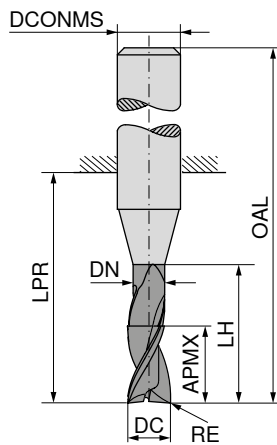
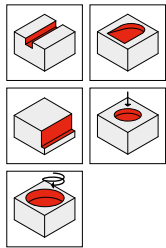
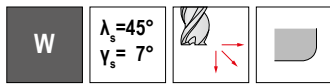


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

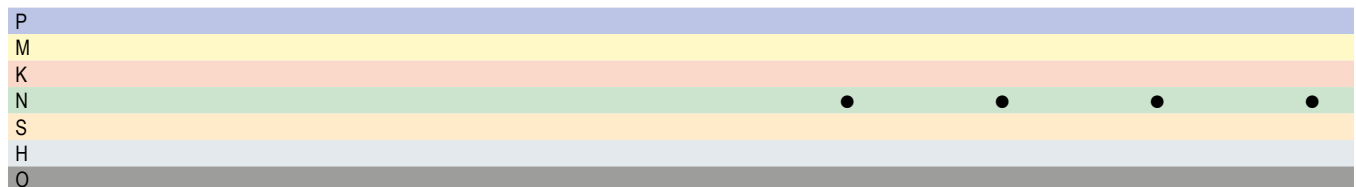
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
16	1,5	65,0	15,0	128	132	180	16	3
16	2,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3
16	3,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3
16	4,0	65,0	15,0	128	132	180	16	3
20	0,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3
20	1,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3
20	1,5	82,0	19,0	160	164	214	20	3
20	2,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3
20	3,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3
20	4,0	82,0	19,0	160	164	214	20	3

53 708 ... DKK V1/5B	53 710 ... DKK V1/5B	53 709 ... DKK V1/5B	53 711 ... DKK V1/5B
		2.120,00 16415	2.327,00 16415
		2.120,00 16420	2.327,00 16420
		2.120,00 16430	2.327,00 16430
		2.120,00 16440	2.327,00 16440
		3.476,00 20405	3.759,00 20405
		3.476,00 20410	3.759,00 20410
		3.476,00 20415	3.759,00 20415
		3.476,00 20420	3.759,00 20420
		3.476,00 20430	3.759,00 20430
		3.476,00 20440	3.759,00 20440

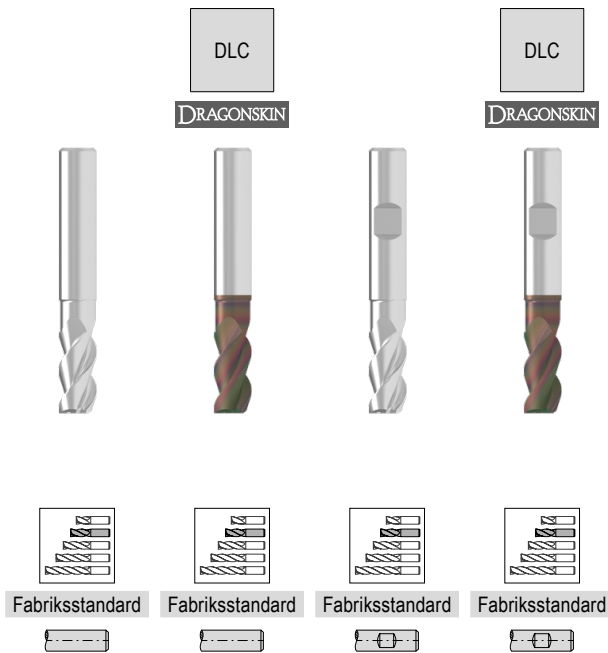
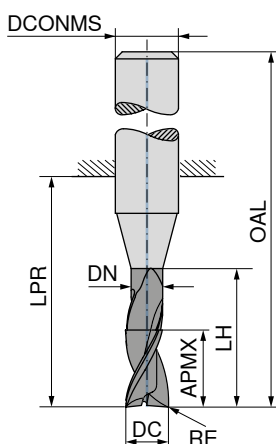
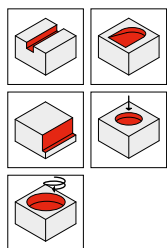
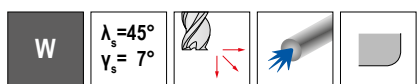


→ v_c/f_z side 414+415

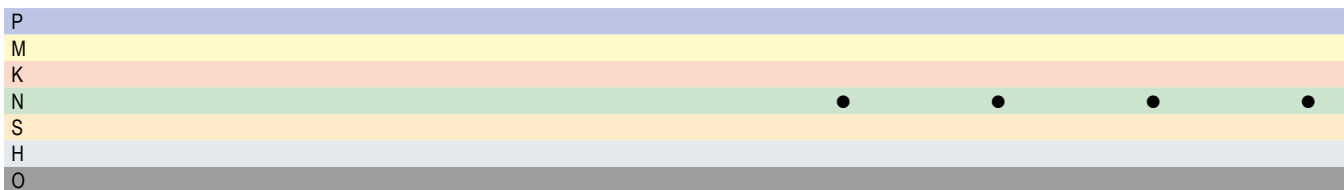
AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	53 712 ...		53 714 ...		53 713 ...		53 715 ...	
									DKK	06103	DKK	06103	DKK	06103	DKK	06103
6	0,3	13	5,7	18	22	58	6	3	349,00	06103	424,00	06103	349,00	06103	424,00	06103
6	0,5	13	5,7	18	22	58	6	3	349,00	06105	424,00	06105	349,00	06105	424,00	06105
6	1,0	13	5,7	18	22	58	6	3	349,00	06110	424,00	06110	349,00	06110	424,00	06110
6	1,5	13	5,7	18	22	58	6	3	349,00	06115	424,00	06115	349,00	06115	424,00	06115
8	0,3	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08103	547,00	08103	462,00	08103	547,00	08103
8	0,5	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08105	547,00	08105	462,00	08105	547,00	08105
8	1,0	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08110	547,00	08110	462,00	08110	547,00	08110
8	1,5	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08115	547,00	08115	462,00	08115	547,00	08115
8	2,0	17	7,4	24	28	64	8	3	462,00	08120	547,00	08120	462,00	08120	547,00	08120
10	0,3	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10103	804,00	10103	709,00	10103	804,00	10103
10	0,5	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10105	804,00	10105	709,00	10105	804,00	10105
10	1,0	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10110	804,00	10110	709,00	10110	804,00	10110
10	1,5	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10115	804,00	10115	709,00	10115	804,00	10115
10	2,0	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10120	804,00	10120	709,00	10120	804,00	10120
10	3,0	21	9,2	30	34	74	10	3	709,00	10130	804,00	10130	709,00	10130	804,00	10130
12	0,3	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12103	1.139,00	12103	1.007,00	12103	1.139,00	12103
12	0,5	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12105	1.139,00	12105	1.007,00	12105	1.139,00	12105
12	1,0	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12110	1.139,00	12110	1.007,00	12110	1.139,00	12110
12	1,5	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12115	1.139,00	12115	1.007,00	12115	1.139,00	12115
12	2,0	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12120	1.139,00	12120	1.007,00	12120	1.139,00	12120
12	3,0	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12130	1.139,00	12130	1.007,00	12130	1.139,00	12130
12	4,0	25	11,0	36	40	85	12	3	1.007,00	12140	1.139,00	12140	1.007,00	12140	1.139,00	12140
16	0,3	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16103	1.721,00	16103
16	0,5	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16105	1.721,00	16105
16	1,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16110	1.721,00	16110
16	1,5	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16115	1.721,00	16115
16	2,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16120	1.721,00	16120
16	3,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16130	1.721,00	16130
16	4,0	33	15,0	48	52	100	16	3					1.512,00	16140	1.721,00	16140
20	0,5	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20105	3.362,00	20105
20	1,0	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20110	3.362,00	20110
20	1,5	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20115	3.362,00	20115
20	2,0	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20120	3.362,00	20120
20	3,0	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20130	3.362,00	20130
20	4,0	42	19,0	60	64	114	20	3					3.077,00	20140	3.362,00	20140

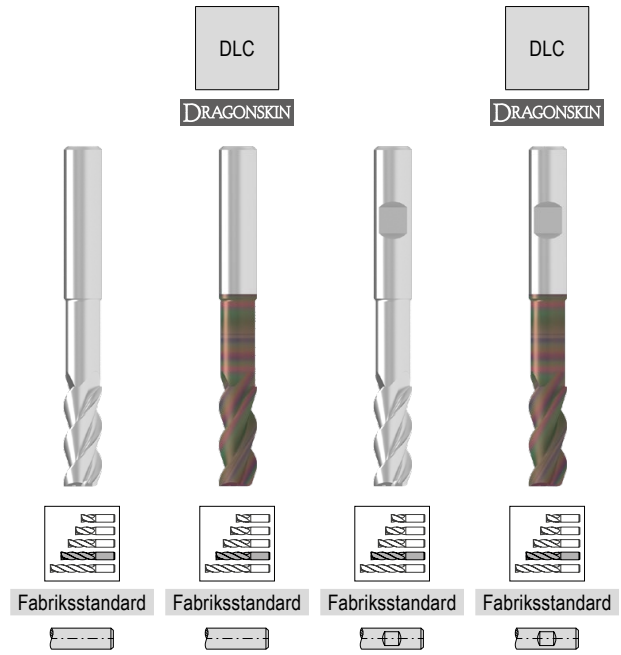
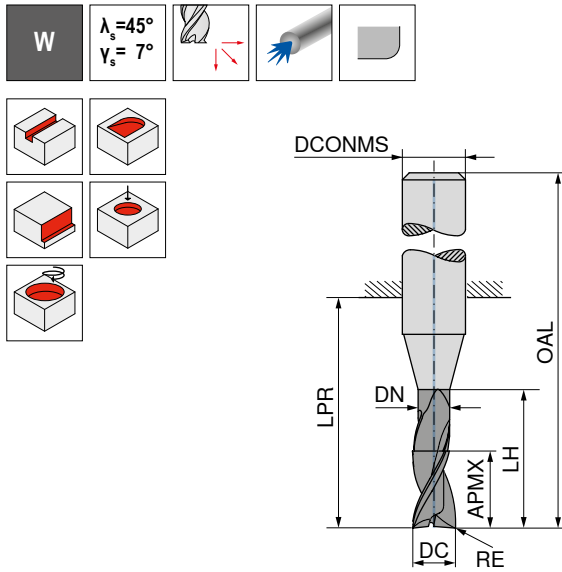


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spårnum



DC _{h6} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
6	0,3	16	5,7	30	34	70	6	3
6	0,5	16	5,7	30	34	70	6	3
6	1,0	16	5,7	30	34	70	6	3
6	1,5	16	5,7	30	34	70	6	3
8	0,3	21	7,4	40	44	80	8	3
8	0,5	21	7,4	40	44	80	8	3
8	1,0	21	7,4	40	44	80	8	3
8	1,5	21	7,4	40	44	80	8	3
8	2,0	21	7,4	40	44	80	8	3
10	0,3	26	9,2	50	54	94	10	3
10	0,5	26	9,2	50	54	94	10	3
10	1,0	26	9,2	50	54	94	10	3
10	1,5	26	9,2	50	54	94	10	3
10	2,0	26	9,2	50	54	94	10	3
10	3,0	26	9,2	50	54	94	10	3
12	0,3	31	11,0	60	64	109	12	3
12	0,5	31	11,0	60	64	109	12	3
12	1,0	31	11,0	60	64	109	12	3
12	1,5	31	11,0	60	64	109	12	3
12	2,0	31	11,0	60	64	109	12	3
12	3,0	31	11,0	60	64	109	12	3
12	4,0	31	11,0	60	64	109	12	3
16	0,3	41	15,0	80	84	132	16	3
16	0,5	41	15,0	80	84	132	16	3
16	1,0	41	15,0	80	84	132	16	3
16	1,5	41	15,0	80	84	132	16	3
16	2,0	41	15,0	80	84	132	16	3
16	3,0	41	15,0	80	84	132	16	3
16	4,0	41	15,0	80	84	132	16	3
20	0,5	52	19,0	100	104	154	20	3
20	1,0	52	19,0	100	104	154	20	3
20	1,5	52	19,0	100	104	154	20	3
20	2,0	52	19,0	100	104	154	20	3
20	3,0	52	19,0	100	104	154	20	3
20	4,0	52	19,0	100	104	154	20	3

53 712 ...	53 714 ...	53 713 ...	53 715 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
419,00 06203	494,00 06203	419,00 06203	494,00 06203
419,00 06205	494,00 06205	419,00 06205	494,00 06205
419,00 06210	494,00 06210	419,00 06210	494,00 06210
419,00 06215	494,00 06215	419,00 06215	494,00 06215
554,00 08203	639,00 08203	554,00 08203	639,00 08203
554,00 08205	639,00 08205	554,00 08205	639,00 08205
554,00 08210	639,00 08210	554,00 08210	639,00 08210
554,00 08215	639,00 08215	554,00 08215	639,00 08215
554,00 08220	639,00 08220	554,00 08220	639,00 08220
851,00 10203	945,00 10203	851,00 10203	945,00 10203
851,00 10205	945,00 10205	851,00 10205	945,00 10205
851,00 10210	945,00 10210	851,00 10210	945,00 10210
851,00 10215	945,00 10215	851,00 10215	945,00 10215
851,00 10220	945,00 10220	851,00 10220	945,00 10220
851,00 10230	945,00 10230	851,00 10230	945,00 10230
1.207,00 12203	1.339,00 12203	1.207,00 12203	1.339,00 12203
1.207,00 12205	1.339,00 12205	1.207,00 12205	1.339,00 12205
1.207,00 12210	1.339,00 12210	1.207,00 12210	1.339,00 12210
1.207,00 12215	1.339,00 12215	1.207,00 12215	1.339,00 12215
1.207,00 12220	1.339,00 12220	1.207,00 12220	1.339,00 12220
1.207,00 12230	1.339,00 12230	1.207,00 12230	1.339,00 12230
1.207,00 12240	1.339,00 12240	1.207,00 12240	1.339,00 12240
		2.094,00 16203	2.302,00 16203
		2.094,00 16205	2.302,00 16205
		2.094,00 16210	2.302,00 16210
		2.094,00 16215	2.302,00 16215
		2.094,00 16220	2.302,00 16220
		2.094,00 16230	2.302,00 16230
		2.094,00 16240	2.302,00 16240
		3.300,00 20205	3.584,00 20205
		3.300,00 20210	3.584,00 20210
		3.300,00 20215	3.584,00 20215
		3.300,00 20220	3.584,00 20220
		3.300,00 20230	3.584,00 20230
		3.300,00 20240	3.584,00 20240

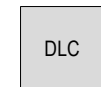
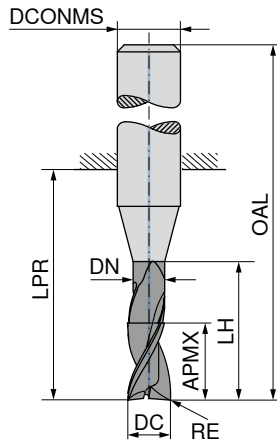
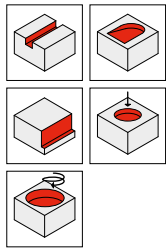
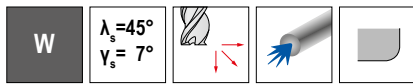
P				
M				
K				
N				
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrøm



DRAGONSKIN

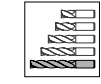


Fabriksstandard



53 712 ...

DKK
V1/5B

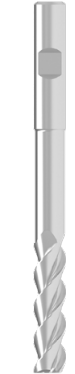


Fabriksstandard



53 714 ...

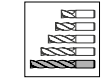
DKK
V1/5B



Fabriksstandard

53 713 ...

DKK
V1/5B



Fabriksstandard

53 715 ...

DKK
V1/5B

DC _{h6} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
6	0,3	25	5,7	48	52	88	6	3
6	0,5	25	5,7	48	52	88	6	3
6	1,0	25	5,7	48	52	88	6	3
6	1,5	25	5,7	48	52	88	6	3
8	0,3	33	7,4	64	68	104	8	3
8	0,5	33	7,4	64	68	104	8	3
8	1,0	33	7,4	64	68	104	8	3
8	1,5	33	7,4	64	68	104	8	3
8	2,0	33	7,4	64	68	104	8	3
10	0,3	41	9,2	80	84	124	10	3
10	0,5	41	9,2	80	84	124	10	3
10	1,0	41	9,2	80	84	124	10	3
10	1,5	41	9,2	80	84	124	10	3
10	2,0	41	9,2	80	84	124	10	3
10	3,0	41	9,2	80	84	124	10	3
12	0,3	49	11,0	96	100	145	12	3
12	0,5	49	11,0	96	100	145	12	3
12	1,0	49	11,0	96	100	145	12	3
12	1,5	49	11,0	96	100	145	12	3
12	2,0	49	11,0	96	100	145	12	3
12	3,0	49	11,0	96	100	145	12	3
12	4,0	49	11,0	96	100	145	12	3
16	0,3	65	15,0	128	132	180	16	3
16	0,5	65	15,0	128	132	180	16	3
16	1,0	65	15,0	128	132	180	16	3
16	1,5	65	15,0	128	132	180	16	3
16	2,0	65	15,0	128	132	180	16	3
16	3,0	65	15,0	128	132	180	16	3
16	4,0	65	15,0	128	132	180	16	3
20	0,5	82	19,0	160	164	214	20	3
20	1,0	82	19,0	160	164	214	20	3
20	1,5	82	19,0	160	164	214	20	3
20	2,0	82	19,0	160	164	214	20	3
20	3,0	82	19,0	160	164	214	20	3
20	4,0	82	19,0	160	164	214	20	3

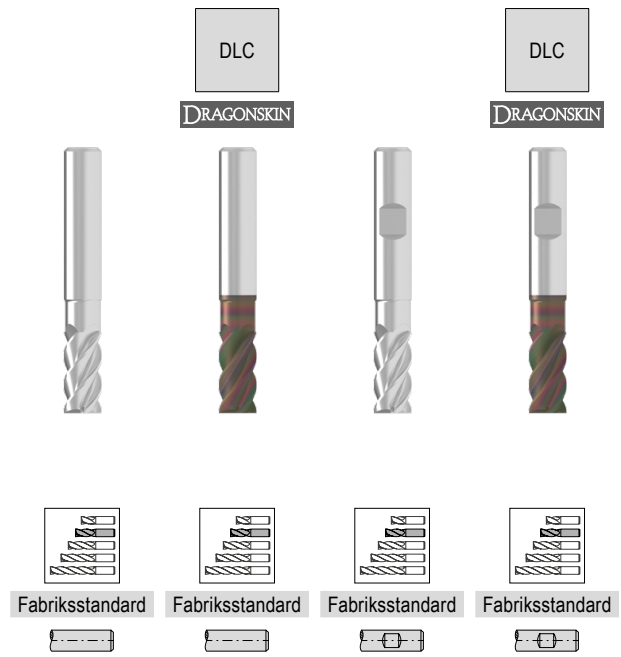
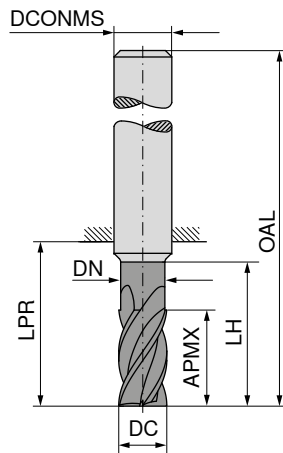
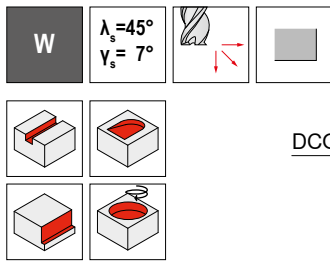
P					
M					
K					
N				•	•
S					
H					
O					

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



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

53 704 ...	53 706 ...	53 705 ...	53 707 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
303,00 05100	383,00 05100	303,00 05100	383,00 05100
308,00 06100	384,00 06100	308,00 06100	384,00 06100
438,00 08100	523,00 08100	438,00 08100	523,00 08100
578,00 10100	672,00 10100	578,00 10100	672,00 10100
889,00 12100	1.022,00 12100	889,00 12100	1.022,00 12100
		1.030,00 14100	1.209,00 14100
		1.628,00 16100	1.835,00 16100
		1.755,00 18100	1.982,00 18100
		2.991,00 20100	3.275,00 20100

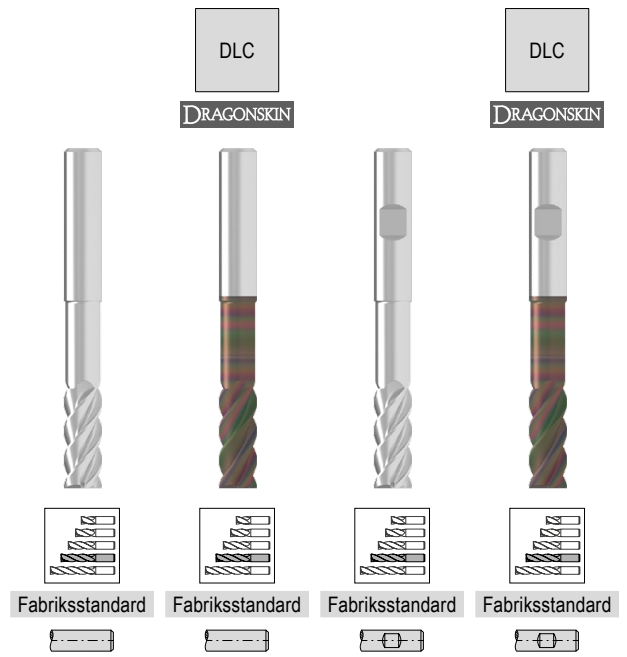
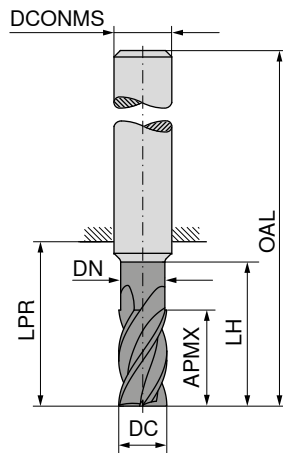
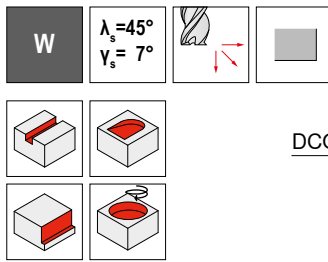
P				
M				
K				
N		•	•	•
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



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

53 704 ...		53 706 ...		53 705 ...		53 707 ...	
DKK		DKK		DKK		DKK	
V1/5B		V1/5B		V1/5B		V1/5B	
242,00	02200	314,00	02200	242,00	02200	314,00	02200
319,00	03200	388,00	03200	319,00	03200	388,00	03200
305,00	04200	375,00	04200	305,00	04200	375,00	04200
295,00	05200	371,00	05200	295,00	05200	371,00	05200
308,00	06200	384,00	06200	308,00	06200	384,00	06200
438,00	08200	523,00	08200	438,00	08200	523,00	08200
578,00	10200	672,00	10200	578,00	10200	672,00	10200
889,00	12200	1.022,00	12200	889,00	12200	1.022,00	12200
				1.077,00	14200	1.254,00	14200
				1.628,00	16200	1.835,00	16200
				1.755,00	18200	1.982,00	18200
				2.991,00	20200	3.275,00	20200

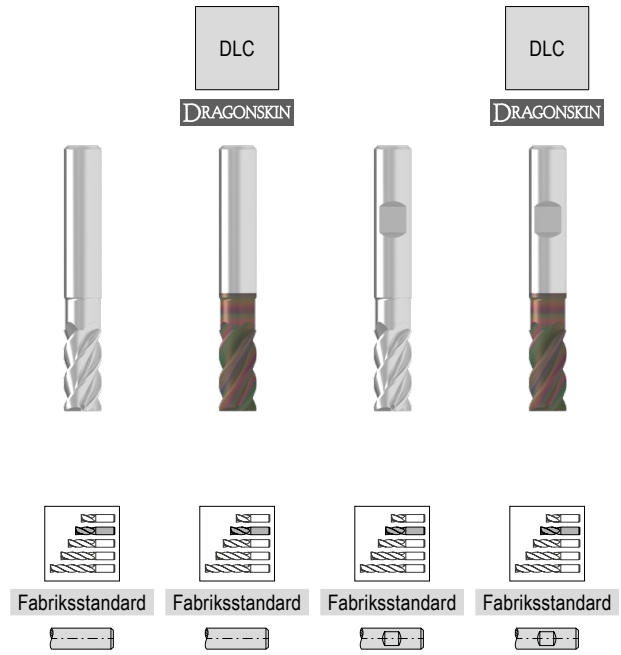
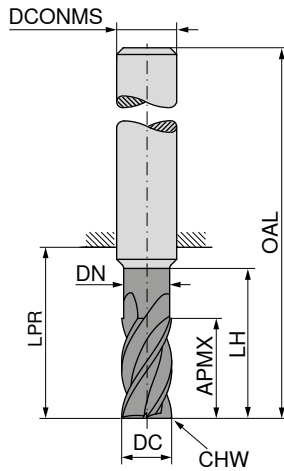
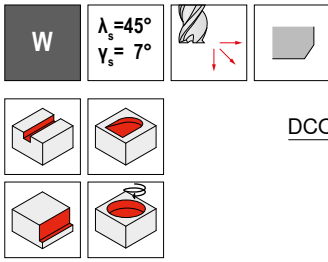
P							
M							
K							
N							
S							
H							
O							

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

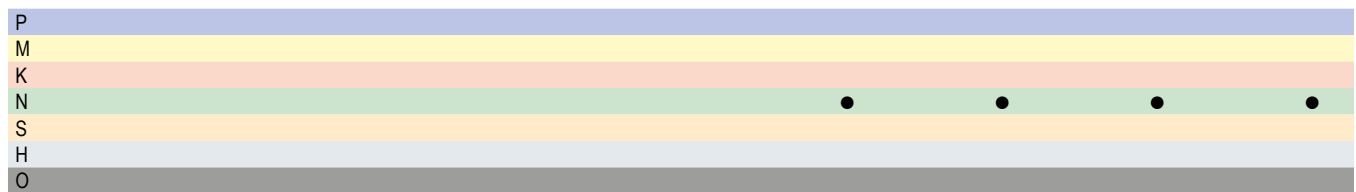
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
5	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	4
6	13,0	5,8	18	22	58	6	0,2	4
8	17,0	7,7	24	28	64	8	0,2	4
10	21,0	9,7	30	34	74	10	0,2	4
12	25,0	11,6	36	40	85	12	0,2	4
14	29,0	13,6	42	46	91	14	0,2	4
16	33,0	15,5	48	52	100	16	0,2	4
18	38,0	17,5	54	58	106	18	0,2	4
20	42,0	19,5	60	64	114	20	0,2	4

53 700 ...	53 702 ...	53 701 ...	53 703 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
303,00 05100	383,00 05100	303,00 05100	383,00 05100
308,00 06100	384,00 06100	308,00 06100	384,00 06100
438,00 08100	523,00 08100	438,00 08100	523,00 08100
578,00 10100	672,00 10100	578,00 10100	672,00 10100
889,00 12100	1.022,00 12100	889,00 12100	1.022,00 12100
		1.030,00 14100	1.209,00 14100
		1.628,00 16100	1.835,00 16100
		1.755,00 18100	1.982,00 18100
		2.991,00 20100	3.275,00 20100

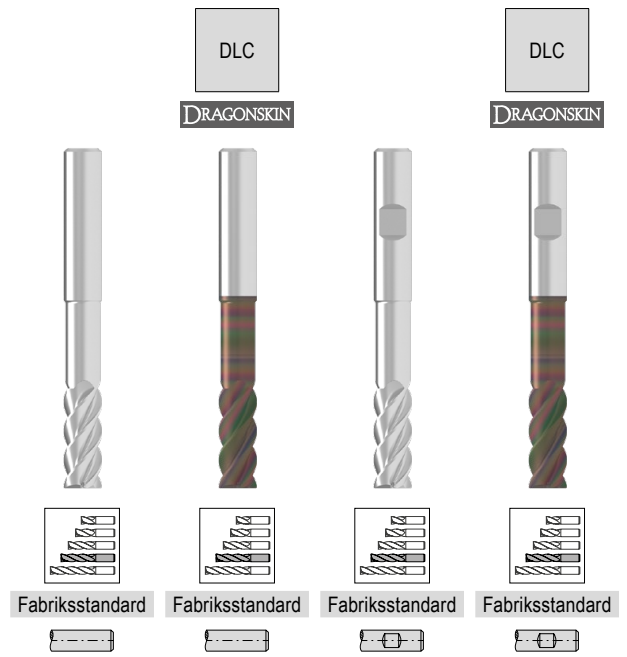
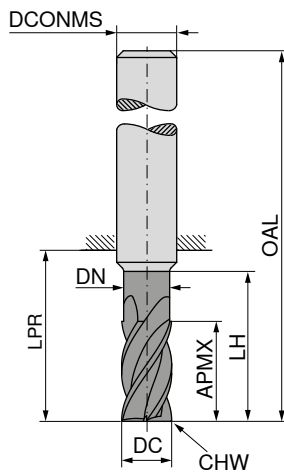
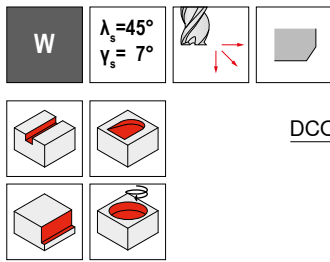


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Endefræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	53 700 ...		53 702 ...		53 701 ...		53 703 ...	
									DKK	V1/5B	DKK	V1/5B	DKK	V1/5B	DKK	V1/5B
2	5,5	1,8	10	19	55	6	0,05	4	242,00	02200	307,00	02200	242,00	02200	307,00	02200
3	8,0	2,8	15	22	58	6	0,10	4	319,00	03200	384,00	03200	319,00	03200	384,00	03200
4	10,5	3,8	20	26	62	6	0,10	4	305,00	04200	371,00	04200	305,00	04200	371,00	04200
5	13,0	4,8	25	34	70	6	0,10	4	295,00	05200	371,00	05200	295,00	05200	371,00	05200
6	16,0	5,8	30	34	70	6	0,20	4	308,00	06200	384,00	06200	308,00	06200	384,00	06200
8	21,0	7,7	40	44	80	8	0,20	4	438,00	08200	523,00	08200	438,00	08200	523,00	08200
10	26,0	9,7	50	54	94	10	0,20	4	578,00	10200	672,00	10200	578,00	10200	672,00	10200
12	31,0	11,6	60	64	109	12	0,20	4	889,00	12200	1.022,00	12200	889,00	12200	1.022,00	12200
14	36,0	13,6	70	74	119	14	0,20	4					1.077,00	14200	1.254,00	14200
16	41,0	15,5	80	84	132	16	0,20	4					1.628,00	16200	1.835,00	16200
18	47,0	17,5	90	94	142	18	0,20	4					1.755,00	18200	1.982,00	18200
20	52,0	19,5	100	104	154	20	0,20	4					2.991,00	20200	3.275,00	20200

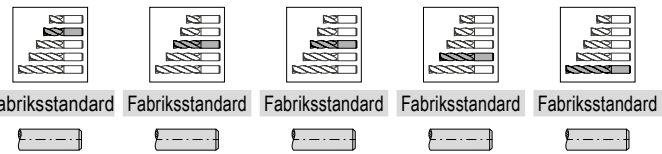
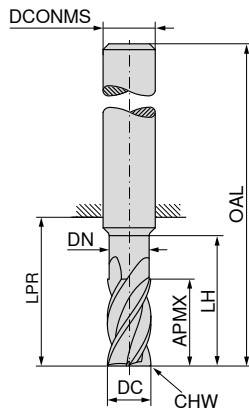
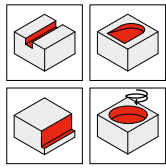
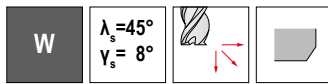
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Ende fræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



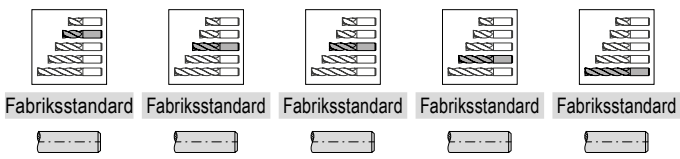
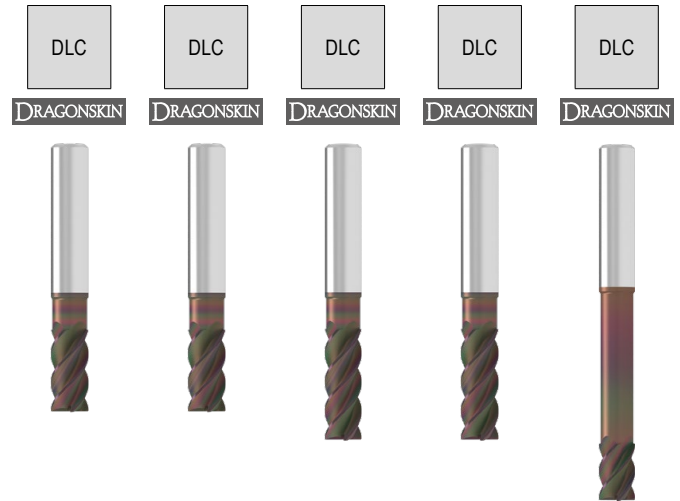
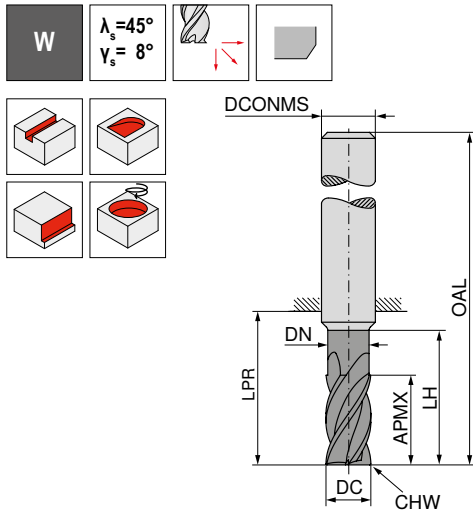
DC _{h10}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	CHW	ZEPF	53 560 ...	53 561 ...	53 562 ...	53 563 ...	53 564 ...	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4				289,00	030	
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4				323,00	035	
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4				323,00	040	
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4				341,00	045	
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4			316,00	050		
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4			312,00	055		
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4					334,00	060
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4			334,00	060		
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4			447,00	065		
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4						
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4					476,00	080
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	4	476,00	080				
8,0	24	7,4	30	32	68	8	0,2	4			476,00	080		
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4			598,00	085		
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4					626,00	100
10,0	22	9,2	30	32	72	10	0,2	4	626,00	100				
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4			626,00	100		
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4					963,00	120
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	4		963,00	120			
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4			963,00	120		
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	4	1.117,00	140				
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4					1.766,00	160
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	4	1.766,00	160				
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4			1.766,00	160		
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	4	1.895,00	180				
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4					3.240,00	200
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	4	3.240,00	200				
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4			3.240,00	200		
25,0	52	24,0	62	65	121	25	0,3	4	4.237,00	250				

P													
M													
K													
N													
S													
H													
O													

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Ende fræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



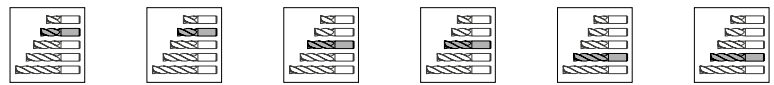
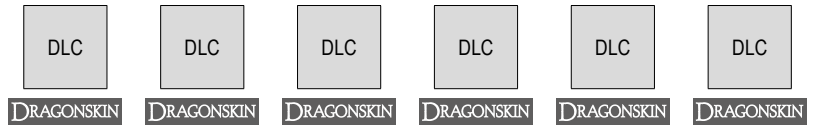
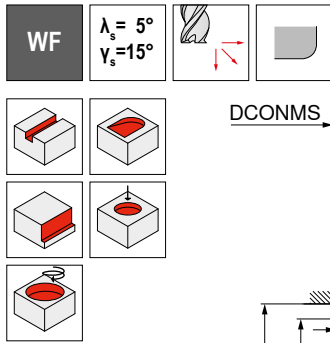
DC _{h10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	53 565 ... DKK V1/5B	53 566 ... DKK V1/5B	53 567 ... DKK V1/5B	53 568 ... DKK V1/5B	53 569 ... DKK V1/5B	
3,0	8	2,7	13	21	57	6	0,1	4				386,00	030	
3,5	11	3,2	17	21	57	6	0,1	4				418,00	035	
4,0	11	3,7	17	21	57	6	0,1	4				418,00	040	
4,5	13	4,2	19	21	57	6	0,1	4				438,00	045	
5,0	13	4,7	19	21	57	6	0,1	4			413,00	050		
5,5	13	5,2	19	21	57	6	0,1	4			407,00	055		
6,0	10	5,7	42	44	80	6	0,2	4					429,00	060
6,0	13	5,7	19	21	57	6	0,2	4						
6,0	18	5,7	24	26	62	6	0,2	4				429,00	060	
6,5	21	6,1	25	27	63	8	0,2	4						
8,0	13	7,4	62	64	100	8	0,2	4						
8,0	21	7,4	25	27	63	8	0,2	4						
8,0	24	7,4	30	32	68	8	0,2	4		571,00	080		571,00	080
8,5	22	7,9	30	32	72	10	0,2	4						
10,0	16	9,2	58	60	100	10	0,2	4						
10,0	22	9,2	30	32	72	10	0,2	4						
10,0	30	9,2	38	40	80	10	0,2	4						
12,0	19	11,0	73	75	120	12	0,2	4						
12,0	26	11,0	36	38	83	12	0,2	4						
12,0	36	11,0	46	48	93	12	0,2	4						
14,0	26	13,0	36	38	83	14	0,2	4	1.215,00	140				
16,0	25	15,0	100	102	150	16	0,2	4						
16,0	36	15,0	42	44	92	16	0,2	4	1.864,00	160				
16,0	48	15,0	58	60	108	16	0,2	4						
18,0	36	17,0	42	44	92	18	0,2	4	1.993,00	180				
20,0	32	19,0	98	100	150	20	0,2	4						
20,0	41	19,0	52	54	104	20	0,2	4	3.326,00	200		3.326,00	200	
20,0	60	19,0	74	76	126	20	0,2	4						
25,0	52	24,0	62	65	121	25	0,3	4	4.344,00	250				

P													
M													
K													
N													
S													
H													
O													

→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Skrub-sletfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

DC _{a8}	RE _{±0.05}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP	53 582 ...	53 583 ...	53 582 ...	53 583 ...	53 582 ...	53 583 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
3	0,10	5	2,7	18	44	80	6	3						
4	0,10	7	3,7	24	44	80	6	3						
5	0,15	8	4,7	16	18	54	6	3	356,00	05101	356,00	05101		
5	0,15	8	4,7	30	44	80	6	3						
5	0,15	13	4,7	18	21	57	6	3					356,00	05201
6	0,20	10	5,7	17	18	54	6	3	356,00	06102	356,00	06102		
6	0,20	10	5,7	42	44	80	6	3						
6	0,20	13	5,7	18	21	57	6	3					356,00	06202
8	0,25	13	7,4	20	22	58	8	3	414,00	08103	414,00	08103		
8	0,25	13	7,4	62	64	100	8	3						
8	0,25	21	7,4	25	27	63	8	3					438,00	08203
10	0,30	16	9,2	24	26	66	10	3	568,00	10103	568,00	10103		
10	0,30	16	9,2	58	60	100	10	3						
10	0,30	22	9,2	30	32	72	10	3					603,00	10203
12	0,35	19	11,0	26	28	73	12	3	783,00	12104	783,00	12104		
12	0,35	19	11,0	73	75	120	12	3						
12	0,35	26	11,0	36	38	83	12	3					813,00	12204
16	0,50	25	15,0	32	34	82	16	3			1.313,00	16105		
16	0,50	25	15,0	100	102	150	16	3					1.616,00	16305
16	0,50	36	15,0	42	44	92	16	3						1.375,00
20	0,60	32	19,0	40	42	92	20	3			2.198,00	20106		
20	0,60	32	19,0	100	100	150	20	3					2.399,00	20306
20	0,60	41	19,0	52	54	104	20	3						2.352,00

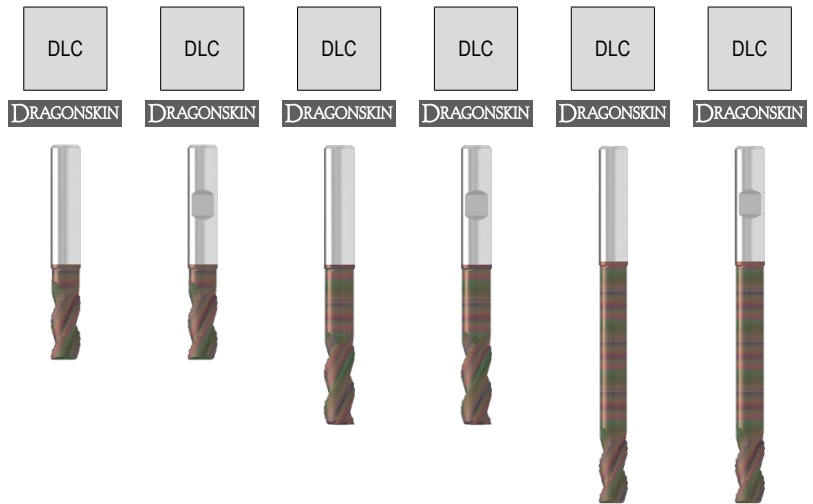
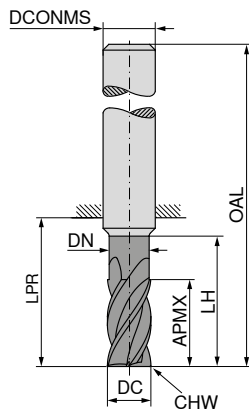
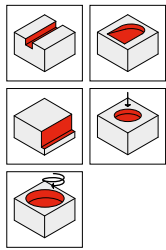
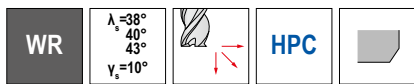
P															
M															
K															
N															
S															
H															
O															

→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Skrubfræsere

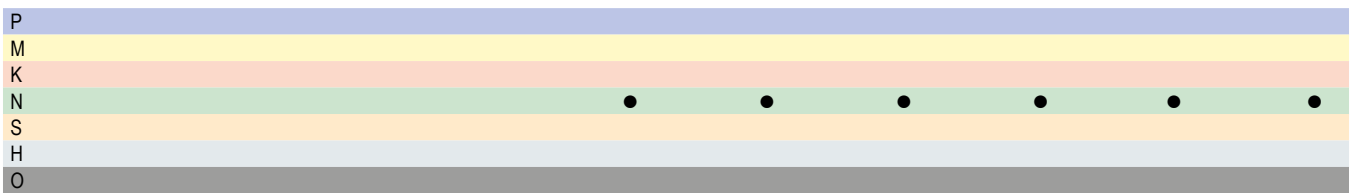
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

DC _{dr11} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	53 578 ...		53 579 ...		53 578 ...		53 579 ...		53 578 ...		53 579 ...	
									DKK V1/5B	06100	DKK V1/5B	06100	DKK V1/5B	06200	DKK V1/5B	06200	DKK V1/5B	06400	DKK V1/5B	06400
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	332,00	06100	332,00	06100								
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3					355,00	06200	355,00	06200				
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3									388,00	06400	388,00	06400
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	408,00	08100	408,00	08100								
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3					485,00	08200	485,00	08200				
8	17	7,7	65	68	104	8	0,4	3									540,00	08400	540,00	08400
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	517,00	10100	517,00	10100								
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3					669,00	10200	669,00	10200				
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3									765,00	10400	765,00	10400
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	666,00	12100	666,00	12100								
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3					956,00	12200	956,00	12200				
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3									1.079,00	12400	1.079,00	12400
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3			1.042,00	16100								
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3					1.686,00	16200						
16	33	15,5	128	132	180	16	0,4	3											2.197,00	16400
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3			1.588,00	20100								
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3					2.732,00	20200						
20	42	19,5	160	164	214	20	0,4	3											3.627,00	20400

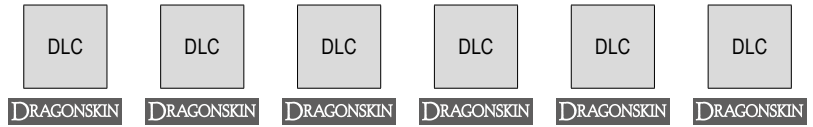
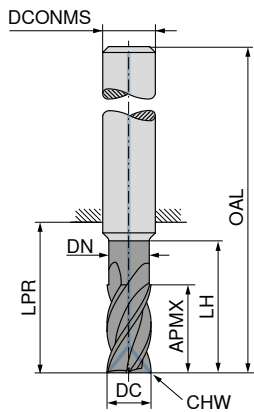
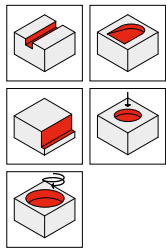
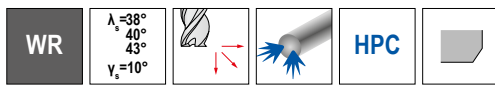


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Skrubfræsere

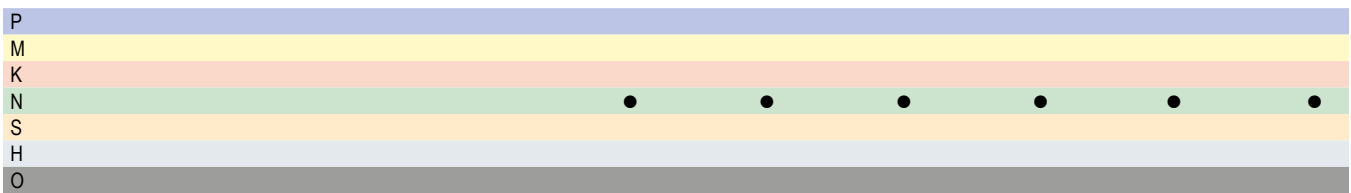
Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Med polerede spånrum



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

DC _{d11} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	53 580 ...		53 581 ...		53 580 ...		53 581 ...		53 580 ...		53 581 ...	
									DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B		DKK V1/5B	
6	13	5,8	18	22	58	6	0,4	3	419,00	06100	419,00	06100			476,00	06200	476,00	06200		
6	16	5,8	30	34	70	6	0,4	3									541,00	06400	541,00	06400
6	13	5,8	48	52	88	6	0,4	3												
8	17	7,7	24	28	64	8	0,4	3	540,00	08100	540,00	08100								
8	21	7,7	40	44	80	8	0,4	3					619,00	08200	619,00	08200				
8	17	7,7	64	68	104	8	0,4	3									720,00	08400	720,00	08400
10	21	9,7	30	34	74	10	0,4	3	734,00	10100	734,00	10100								
10	26	9,7	50	54	94	10	0,4	3					892,00	10200	892,00	10200				
10	21	9,7	80	84	124	10	0,4	3									1.165,00	10400	1.165,00	10400
12	25	11,6	36	40	85	12	0,4	3	1.093,00	12100	1.093,00	12100								
12	31	11,6	60	64	109	12	0,4	3					1.119,00	12200	1.119,00	12200				
12	25	11,6	96	100	145	12	0,4	3									1.450,00	12400	1.450,00	12400
16	33	15,5	48	52	100	16	0,4	3			1.688,00	16100								
16	41	15,5	80	84	132	16	0,4	3							2.317,00	16200				
16	33	15,5	128	132	180	16	0,4	3											4.036,00	16400
20	42	19,5	60	64	114	20	0,4	3			3.433,00	20100								
20	52	19,5	100	104	154	20	0,4	3							3.486,00	20200				
20	42	19,5	160	164	214	20	0,4	3											6.164,00	20400

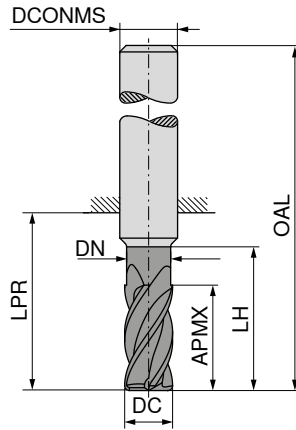


→ v_c/f_z side 414+415

AluLine – Højpræcisions sletfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

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



DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	ZEFP
6	16	5,7	20	22	58	6	6
6	16	5,7	42	44	80	6	6
8	19	7,4	26	28	64	8	6
8	19	7,4	62	64	100	8	6
10	25	9,2	32	34	74	10	6
10	25	9,2	58	60	100	10	6
12	30	11,0	37	39	84	12	6
12	30	11,0	73	75	120	12	6
12	45			75	120	12	6
16	40	15,0	44	45	93	16	6
16	40	15,0	100	102	150	16	6
16	65			102	150	16	6
20	50	19,0	53	54	104	20	6
20	50	19,0	98	100	150	20	6
20	75			100	150	20	6

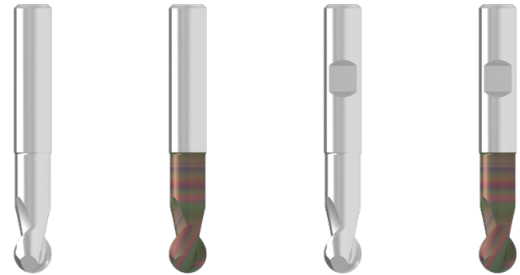
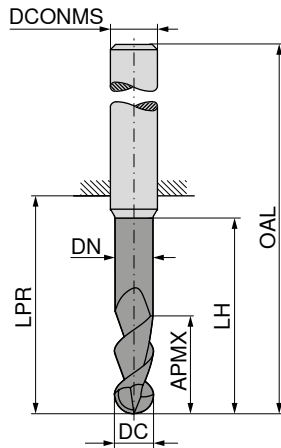
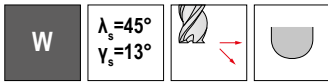
53 639 ...	53 639 ...	53 639 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
543,00		
600,00		635,00
782,00		712,00
964,00		1.124,00
	910,00	1.448,00
1.933,00		
	1.565,00	2.949,00
2.786,00		3.644,00
	3.360,00	

P			
M			
K			
N		•	•
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard



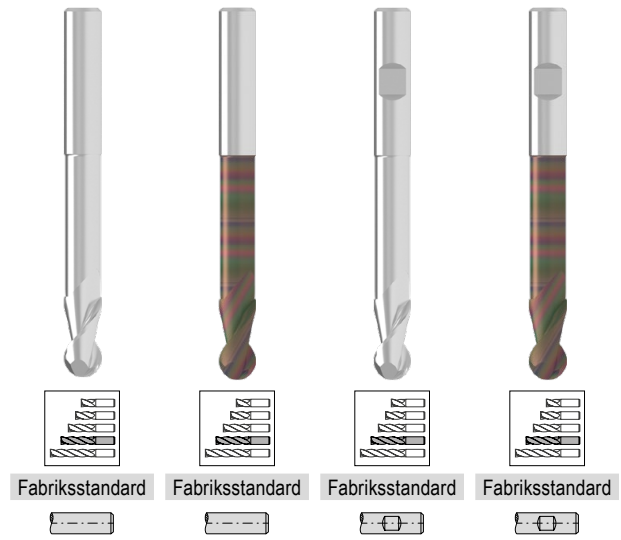
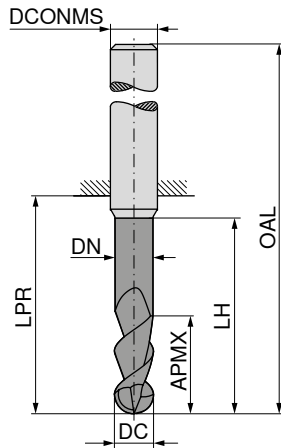
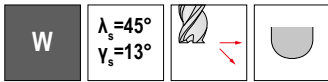
DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	ZEFP	53 607 ... DKK V1/5B	53 608 ... DKK V1/5B	53 609 ... DKK V1/5B	53 610 ... DKK V1/5B
3	6	2,7	16	22	50	3	2	246,00 03100	311,00 03100		
4	7	3,7	17	26	54	4	2	306,00 04100	371,00 04100		
5	8	4,6	18	26	54	5	2	350,00 05100	426,00 05100		
6	10	5,5	21	26	62	6	2	340,00 06100	416,00 06100	340,00 06100	416,00 06100
8	12	7,5	27	31	67	8	2	453,00 08100	538,00 08100	453,00 08100	538,00 08100
10	13	9,4	32	34	74	10	2	615,00 10100	710,00 10100	615,00 10100	710,00 10100
12	16	11,4	38	48	93	12	2	847,00 12100	979,00 12100	847,00 12100	979,00 12100
14	16	13,2	38	55	100	14	2	1.068,00 14100	1.245,00 14100	1.068,00 14100	1.245,00 14100
16	20	15,0	44	52	100	16	2	1.406,00 16100	1.614,00 16100	1.406,00 16100	1.614,00 16100
20	25	19,0	50	54	104	20	2	1.983,00 20100	2.266,00 20100	1.983,00 20100	2.266,00 20100

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

→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræsere

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



	53 607 ...	53 608 ...	53 609 ...	53 610 ...
	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
	295,00 03200	371,00 03200		
	367,00 04200	443,00 04200		
	420,00 05200	505,00 05200		
	409,00 06200	493,00 06200	409,00 06200	493,00 06200
	543,00 08200	628,00 08200	543,00 08200	628,00 08200
	738,00 10200	833,00 10200	738,00 10200	833,00 10200
	1.018,00 12200	1.150,00 12200	1.018,00 12200	1.150,00 12200
	1.282,00 14200	1.459,00 14200	1.282,00 14200	1.459,00 14200
	1.968,00 16200	2.177,00 16200	1.968,00 16200	2.177,00 16200
	2.379,00 20200	2.664,00 20200	2.379,00 20200	2.664,00 20200

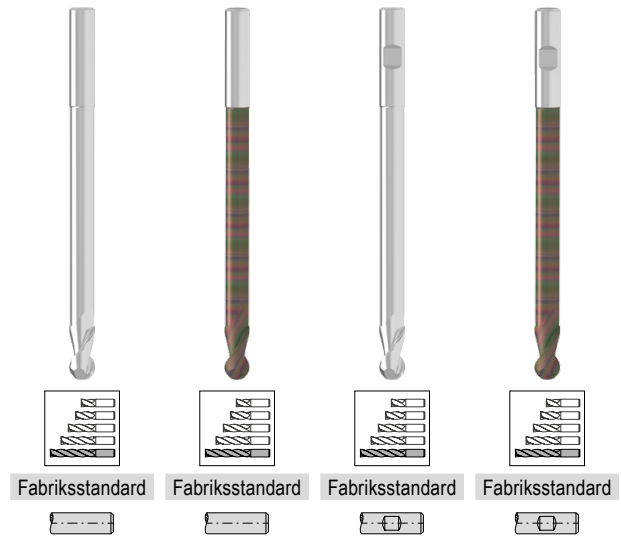
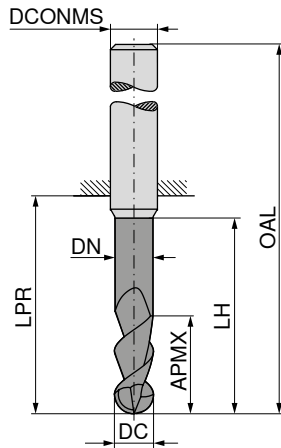
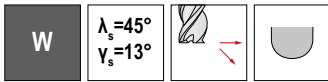
DC ₁₈	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS ₁₆	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3	10	2,7	32	47	75	3	2
4	13	3,7	36	47	75	4	2
5	15	4,6	40	47	75	5	2
6	16	5,5	44	64	100	6	2
8	22	7,5	54	64	100	8	2
10	25	9,4	60	61	101	10	2
12	26	11,4	60	63	108	12	2
14	26	13,2	60	65	110	14	2
16	30	15,0	92	102	150	16	2
20	40	19,0	92	100	150	20	2

P							
M							
K							
N							
S							
H							
O							

→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – Radiusfræser

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller



DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	ZEFP
3	10	2,7	82	97	125	3	2
4	13	3,7	86	97	125	4	2
6	16	5,5	94	114	150	6	2
8	22	7,5	104	114	150	8	2
10	25	9,4	110	111	151	10	2
12	26	11,4	105	106	151	12	2
16	30	15,0	192	202	250	16	2

53 607 ...	53 608 ...	53 609 ...	53 610 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
394,00 03400	459,00 03400		
490,00 04400	555,00 04400		
560,00 06400	636,00 06400	560,00 06400	636,00 06400
545,00 08400	630,00 08400	545,00 08400	630,00 08400
984,00 10400	1.079,00 10400	984,00 10400	1.079,00 10400
1.356,00 12400	1.489,00 12400	1.356,00 12400	1.489,00 12400
2.812,00 16400	3.026,00 16400	2.812,00 16400	3.026,00 16400

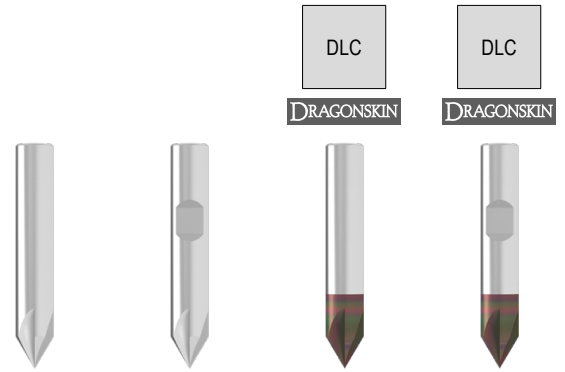
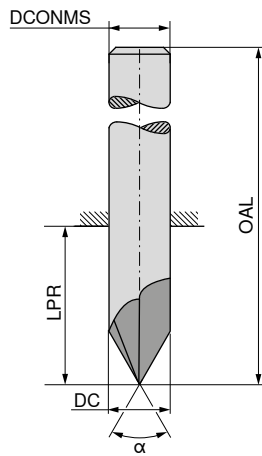
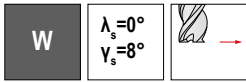
P				
M				
K				
N		•	•	•
S				
H				
O		○	○	○

→ v_c/f_z side 416+417

AluLine – NC-afgrater

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Spidsvinkel $\alpha = 60^\circ$



$\alpha = 60^\circ$ Fabrikstandard $\alpha = 60^\circ$ Fabrikstandard $\alpha = 60^\circ$ Fabrikstandard $\alpha = 60^\circ$ Fabrikstandard

DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEPF
4	50	22	4	4
6	55	19	6	4
8	58	22	8	4
10	60	20	10	4
12	70	25	12	4
16	80	32	16	4

53 666 ...	53 667 ...	53 662 ...	53 663 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
299,00 04000	334,00 06000	350,00 04000	385,00 06000
334,00 06000	390,00 08000	385,00 06000	385,00 06000
390,00 08000	390,00 08000	448,00 08000	448,00 08000
551,00 10000	551,00 10000	620,00 10000	620,00 10000
620,00 12000	620,00 12000	700,00 12000	700,00 12000
1.034,00 16000	1.034,00 16000	1.141,00 16000	1.141,00 16000

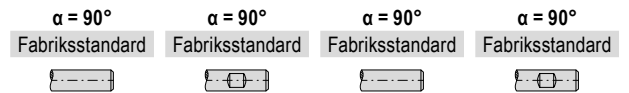
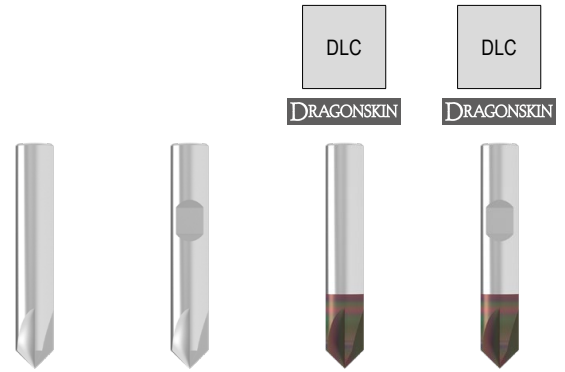
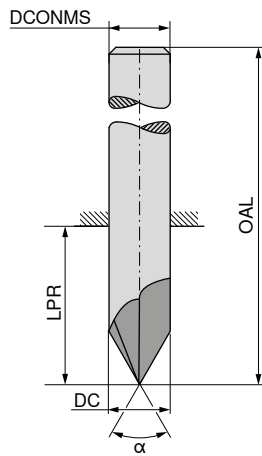
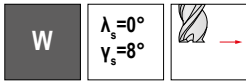
P				
M				
K				
N		•	•	•
S				
H				
O		•	•	•

→ v_c/f_z side 419

AluLine – NC-afgrater

Specialisten til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller

▲ Spidsvinkel $\alpha = 90^\circ$



DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEPF
4	50	22	4	4
6	55	19	6	4
8	58	22	8	4
10	60	20	10	4
12	70	25	12	4
16	80	32	16	4

$\alpha = 90^\circ$ Fabriksstandard		$\alpha = 90^\circ$ Fabriksstandard		$\alpha = 90^\circ$ Fabriksstandard		$\alpha = 90^\circ$ Fabriksstandard	
53 664 ...		53 665 ...		53 660 ...		53 661 ...	
DKK		DKK		DKK		DKK	
V1		V1		V1		V1	
299,00	04000	334,00	06000	350,00	04000	385,00	06000
334,00	06000	334,00	06000	385,00	06000	385,00	06000
390,00	08000	390,00	08000	448,00	08000	448,00	08000
551,00	10000	551,00	10000	620,00	10000	620,00	10000
620,00	12000	620,00	12000	700,00	12000	700,00	12000
1.034,00	16000	1.034,00	16000	1.141,00	16000	1.141,00	16000

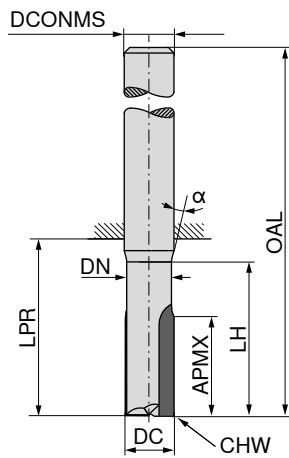
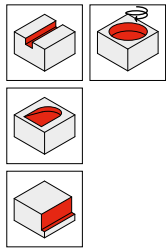
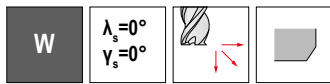
P				
M				
K				
N		•	•	•
S				
H				
O		•	•	•

→ v_c/f_z side 419

PKD skafffræser

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

▲ Overgangsvinkel $\alpha = 45^\circ$



DC _{h7} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEPF
3	6	2,8	11	21	57	6	0,15	2
3	6	2,8	22	64	100	6	0,15	2
4	8	3,5	13	21	57	6	0,15	2
4	8	3,5	26	64	100	6	0,15	2
5	10	4,4	15	21	57	6	0,15	2
5	10	4,4	30	64	100	6	0,15	2
6	12	5,4	19	21	57	6	0,15	2
6	12	5,4	38	64	100	6	0,15	2
8	16	7,2	26	28	64	8	0,15	2
8	16	7,2	52	64	100	8	0,15	2
10	20	9,0	31	34	74	10	0,15	2
10	20	9,0	60	60	100	10	0,15	2

50 010 ...	50 010 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B
1.644,00	03100
1.695,00	03300
1.823,00	04100
1.874,00	04300
1.977,00	05100
2.028,00	05300
2.182,00	06100
2.232,00	06300
2.851,00	08100
2.955,00	08300
3.389,00	10100
3.441,00	10300

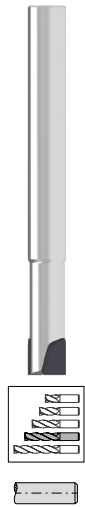
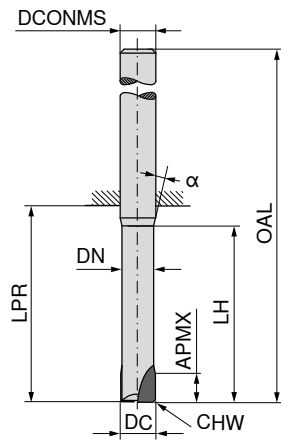
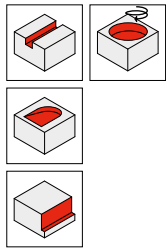
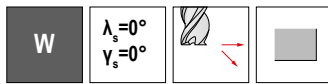
P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O	•	•

→ v_c/f_z side 412+413

PKD skafffræser

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

▲ Overgangsvinkel $\alpha = 15^\circ$



50 011 ...

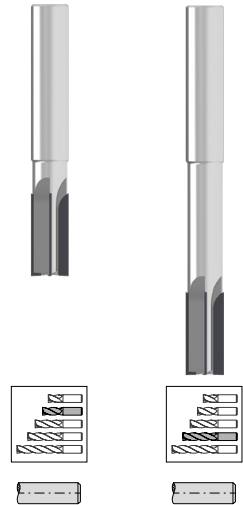
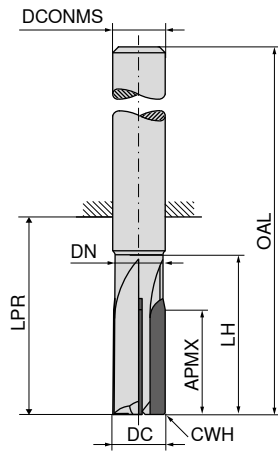
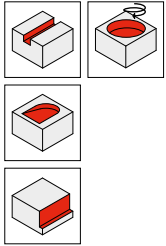
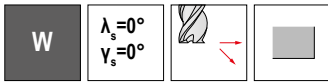
DC _{nr} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{nr} mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1/5B	
2	2,0	1,7	6	39	75	6	0,1	1	1.234,00	02100
2	2,0	1,7	10	39	75	6	0,1	1	1.234,00	02300
2	2,0	1,7	14	39	75	6	0,1	1	1.234,00	02200
3	2,5	2,5	9	39	75	6	0,2	2	1.490,00	03100
3	2,5	2,5	15	39	75	6	0,2	2	1.490,00	03300
3	2,5	2,5	21	39	75	6	0,2	2	1.490,00	03200
4	2,5	3,5	12	39	75	6	0,2	2	1.541,00	04100
4	2,5	3,5	20	39	75	6	0,2	2	1.541,00	04300
4	2,5	3,5	28	39	75	6	0,2	2	1.541,00	04200
5	3,0	4,4	15	39	75	6	0,2	2	1.618,00	05100
5	3,0	4,4	25	39	75	6	0,2	2	1.618,00	05300
5	3,0	4,4	35	39	75	6	0,2	2	1.618,00	05200
6	6,0	5,4	18	64	100	6	0,2	2	1.900,00	06100
6	6,0	5,4	30	64	100	6	0,2	2	1.900,00	06300
6	6,0	5,4	42	64	100	6	0,2	2	1.900,00	06200
8	7,0	7,2	24	64	100	8	0,2	2	2.468,00	08100
8	7,0	7,2	40	64	100	8	0,2	2	2.468,00	08300
10	8,0	9,0	30	60	100	10	0,2	2	2.801,00	10100
10	8,0	9,0	50	60	100	10	0,2	2	2.801,00	10300
12	9,0	11,0	36	60	105	12	0,2	2	3.133,00	12100
12	9,0	11,0	58	60	105	12	0,2	2	3.133,00	12300

P	
M	
K	
N	•
S	
H	
O	•

→ v_c/f_z side 412+413

PKD skafffræser

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



DC _{h7} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
6	12	5,4	19	21	57	6	0,05	4
6	12	5,4	38	64	100	6	0,05	4
8	16	7,2	26	28	64	8	0,05	4
8	16	7,2	52	64	100	8	0,05	4
10	20	9,0	31	34	74	10	0,10	4
10	20	9,0	62	60	100	10	0,10	4
12	24	11,0	37	39	84	12	0,10	4
12	24	11,0	73	70	115	12	0,10	4
16	32	15,0	44	45	93	16	0,20	4
16	32	15,0	88	90	130	16	0,20	4
20	38	19,0	53	54	104	20	0,20	4
20	38	19,0	105	110	160	20	0,20	4

50 013 ...	50 013 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B
3.231,00 06100	3.282,00 06200
4.285,00 08100	4.362,00 08200
5.284,00 10100	5.361,00 10200
6.052,00 12100	6.181,00 12200
7.974,00 16100	8.355,00 16200
9.761,00 20100	10.382,00 20200

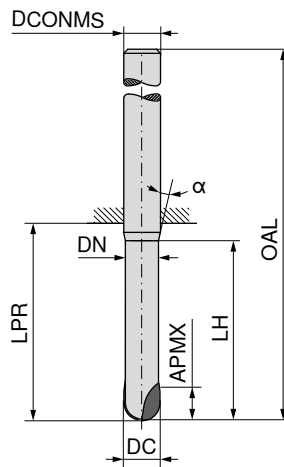
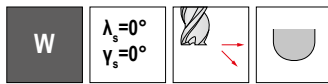
P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O	•	•

→ v_c/f_z side 412+413

PKD radiusfræser

Specialisten med de højeste skærepræmetre og standtider til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller og kunststoffer

▲ Overgangsvinkel $\alpha = 15^\circ$



50 014 ...

DC _{nr} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{nr} mm	ZFP	DKK V1/5B	
2	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.259,00	02100
2	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.259,00	02200
2	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.259,00	02300
2	2,0	1,7	35	39	75	6	1	1.259,00	02400
3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.490,00	03100
3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.490,00	03200
3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.490,00	03300
3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	1.490,00	03400
4	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.541,00	04100
4	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.541,00	04200
4	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.541,00	04300
4	2,5	3,5	35	39	75	6	2	1.541,00	04400
5	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.618,00	05100
5	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.618,00	05200
5	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.618,00	05400
6	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.951,00	06100
6	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.951,00	06200
6	6,0	5,4	40	64	100	8	2	1.951,00	06300
6	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.951,00	06400
8	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.493,00	08100
8	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.493,00	08300
8	7,0	7,2	40	60	100	10	2	2.493,00	08900
10	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.698,00	10100
10	8,0	9,0	40	55	100	12	2	2.698,00	10200
10	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.698,00	10300
12	9,0	11,0	36	60	105	12	2	3.133,00	12100
12	9,0	11,0	40	55	100	16	2	3.133,00	12200
12	9,0	11,0	58	60	105	12	2	3.133,00	12400
16	11,0	15,0	45	82	130	16	2	4.209,00	16200
16	11,0	15,0	50	82	130	16	2	4.209,00	16300
20	13,0	19,0	60	110	160	20	2	5.310,00	20400

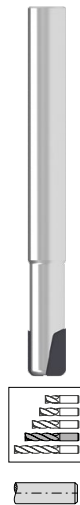
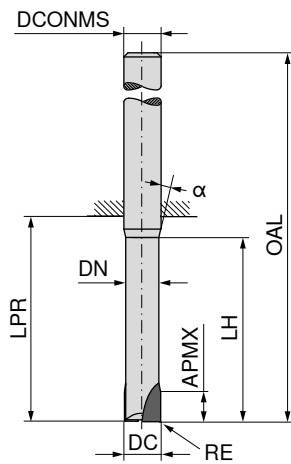
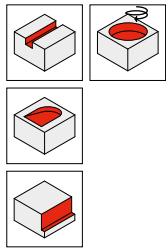
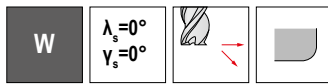
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD torusfræser

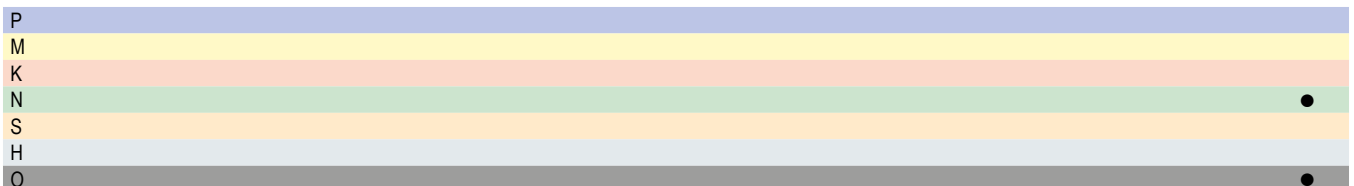
Specialisten med de højeste skæreparametre og standtider til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller og kunststoffer

▲ Overgangsvinkel $\alpha = 15^\circ$



50 012 ...

DC _{hr}	RE	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{hb}	ZFP	DKK V1/5B	
2	0,3	2,0	1,7	6	39	75	6	1	1.284,00	02103
2	0,3	2,0	1,7	10	39	75	6	1	1.284,00	02203
2	0,3	2,0	1,7	14	39	75	6	1	1.284,00	02303
2	0,3	2,0	1,7	35	39	75	6	1	1.284,00	02403
3	0,3	2,5	2,5	9	39	75	6	2	1.550,00	03103
3	0,3	2,5	2,5	15	39	75	6	2	1.550,00	03203
3	0,3	2,5	2,5	21	39	75	6	2	1.550,00	03303
3	0,3	2,5	2,5	35	39	75	6	2	1.550,00	03403
4	0,3	2,5	3,5	12	39	75	6	2	1.603,00	04103
4	0,3	2,5	3,5	20	39	75	6	2	1.603,00	04203
4	0,3	2,5	3,5	28	39	75	6	2	1.603,00	04303
4	0,3	2,5	3,5	35	39	75	6	2	1.603,00	04403
5	0,3	3,0	4,4	15	39	75	6	2	1.683,00	05103
5	0,3	3,0	4,4	25	39	75	6	2	1.683,00	05203
5	0,3	3,0	4,4	35	39	75	6	2	1.683,00	05303
6	0,3	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	06103
6	0,3	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.976,00	06203
6	0,3	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	06403
6	0,5	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	06105
6	0,5	6,0	5,4	30	64	100	6	2	1.976,00	06205
6	0,5	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	06405
6	1,0	6,0	5,4	18	64	100	6	2	1.976,00	06110
6	1,0	6,0	5,4	40	64	100	8	2	1.976,00	06310
6	1,0	6,0	5,4	42	64	100	6	2	1.976,00	06410
8	0,3	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	08103
8	0,3	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	08203
8	0,5	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	08105
8	0,5	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	08205
8	1,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	08110
8	1,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	08210
8	2,0	7,0	7,2	24	64	100	8	2	2.566,00	08120
8	2,0	7,0	7,2	40	60	100	10	2	2.566,00	08920
8	2,0	7,0	7,2	40	64	100	8	2	2.566,00	08220
10	0,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.913,00	10105
10	0,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.913,00	10305
10	1,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.913,00	10110
10	1,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2	2.913,00	10310
10	1,5	8,0	9,0	30	60	100	10	2	2.913,00	10115

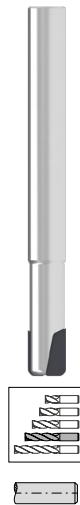
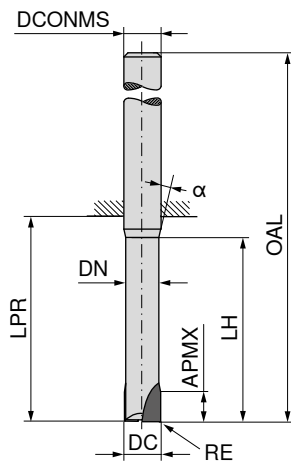
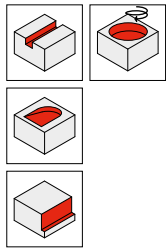
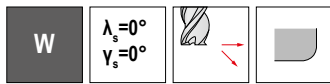


→ v_c/f_z side 412+413

PKD torusfræser

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

▲ Overgangsvinkel $\alpha = 15^\circ$



50 012 ...	
DKK	
V1/5B	
2.913,00	10315
2.913,00	10120
2.913,00	10320
2.913,00	10130
2.913,00	10230
2.913,00	10330
3.259,00	12105
3.259,00	12305
3.259,00	12110
3.259,00	12310
3.259,00	12115
3.259,00	12315
3.259,00	12240
4.377,00	16130
4.377,00	16250
4.484,00	20260

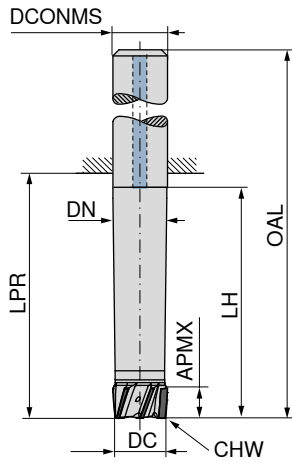
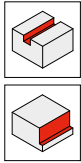
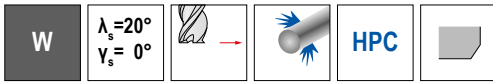
DC _{h7}	RE	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10	1,5	8,0	9,0	50	60	100	10	2
10	2,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2
10	2,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2
10	3,0	8,0	9,0	30	60	100	10	2
10	3,0	8,0	9,0	40	55	100	12	2
10	3,0	8,0	9,0	50	60	100	10	2
12	0,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2
12	0,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2
12	1,0	9,0	11,0	36	60	105	12	2
12	1,0	9,0	11,0	58	60	105	12	2
12	1,5	9,0	11,0	36	60	105	12	2
12	1,5	9,0	11,0	58	60	105	12	2
12	4,0	9,0	11,0	40	52	100	16	2
16	3,0	11,0	15,0	45	82	130	16	2
16	5,0	11,0	15,0	50	82	130	16	2
20	6,0	13,0	19,0	60	140	160	20	2

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD skafffræser

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



50 015 ...

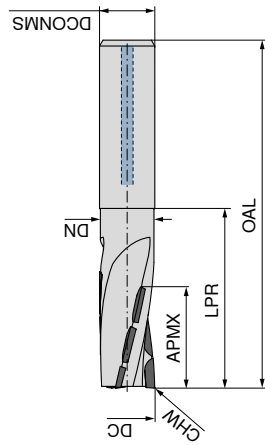
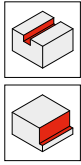
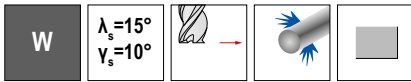
DC	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS	CHW	ZEFP	KOMET-nr.	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			V8	
10	5	9,6	25,0	27	67	10	0,2	4	38320001001000	5.570,00	10200
12	5	11,6	30,0	33	78	12	0,2	4	38320001001200	5.570,00	12200
16	11	15,6	40,0	43	91	16	0,2	5	38320001001600	6.261,00	16200
20	11	19,6	50,0	54	104	20	0,2	6	38320001002000	6.982,00	20200
25	11	24,6	62,5	68	124	25	0,2	8	38320001002500	9.126,00	25200
32	11	31,6	80,0	87	147	32	0,2	10	38320001003200	11.661,00	32200

P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 412+413

PKD-plan- og hjørnefræser

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



50 020 ...

DC ₁₇	APMX	DN	LPR	OAL	DCONMS ₁₆	ZEFP	KOMET-nr.
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
16	30	15,5	45	93	16	3	38170099001600
20	30	19,5	50	100	20	3	38170099002000
25	30	24,5	54	110	25	3	38170099002500

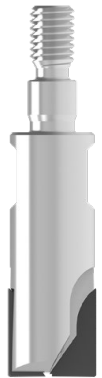
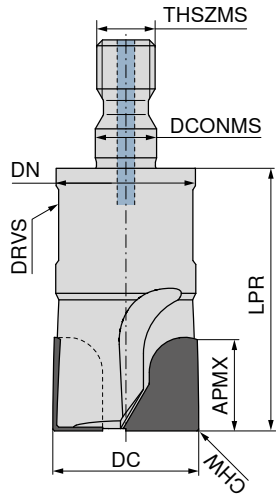
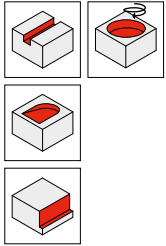
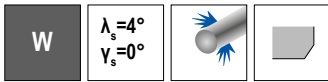
DKK	
V8	
6.418,00	01600
6.534,00	02000
6.631,00	02500

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

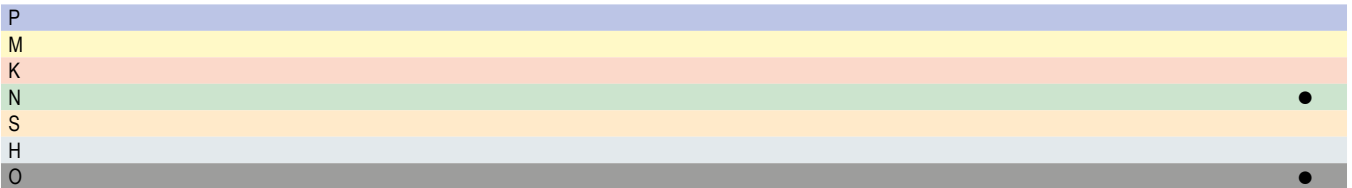
PKD borende-indskruningsfræser

Specialisten med de højeste skærepåreparametre og standtider til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller og kunststoffer



50 016 ...

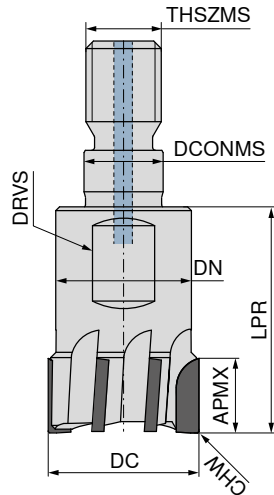
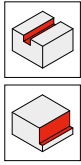
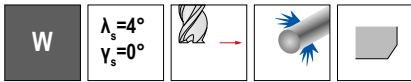
DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	CHW mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK V8	
10	10	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37340099001000	3.388,00	01000
12	12	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37340099001200	3.709,00	01200
16	16	13,8	32	8,5	0,2	13	3	M8	37340099001600	4.451,00	01600
20	20	18,0	45	10,5	0,2	16	3	M10	37340099002000	5.425,00	02000
25	20	21,0	45	12,6	0,2	18	3	M12	37340099002500	6.855,00	02500



→ v_c/f_z side 412+413

PKD plan-indskruningsfræser

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



50 018 ...

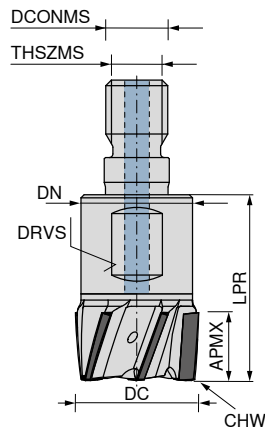
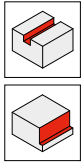
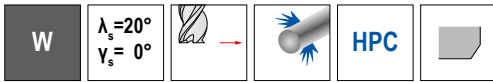
DC	APMX	DN	LPR	DCONMS	CHW	DRVS	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			V8	
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	2	M5	37341099001000	2.735,00	01000
12	5	9,6	28	5,5	0,2	8	2	M5	37341099001200	2.735,00	01200
16	10	13,8	28	8,5	0,2	13	3	M8	37341099001600	3.691,00	01600
20	10	18,0	30	10,5	0,2	16	4	M10	37341099002000	4.596,00	02000
25	10	21,0	35	12,5	0,2	18	5	M12	37341099002500	5.200,00	02500
32	10	29,0	35	17,0	0,2	27	6	M16	37341099003200	5.754,00	03200

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD Indskruningsfræser

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



50 015 ...

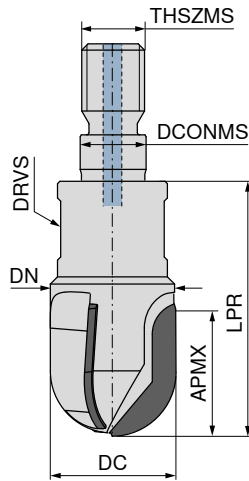
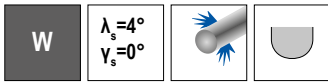
DC	APMX	DN	LPR	DCONMS	CHW	DRVS	ZEPF	THSZMS	KOMET-nr.	DKK	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				V8	
10	5	9,6	22	5,5	0,2	8	4	M5	37310001001000	5.472,00	10100
12	5	11,5	22	6,5	0,2	10	4	M6	37310099001200	5.547,00	12100
16	11	13,8	28	8,5	0,2	13	5	M8	37310001001600	6.155,00	16100
20	11	18,0	30	10,5	0,2	16	6	M10	37310001002000	6.885,00	20100
25	11	21,0	35	12,5	0,2	18	8	M12	37310001002500	8.318,00	25100
32	11	29,0	35	17,0	0,2	27	10	M16	37310001003200	9.784,00	32100

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD radius-indskruningsfræser

Specialisten med de højeste skærepåre og standtider til bearbejdning af ikke-jernholdige metaller og kunststoffer



50 017 ...

DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	DCONMS mm	DRVS mm	ZEFP	THSZMS	KOMET-nr.
10	10	9,6	28	5,5	8	2	M5	37340098001000
12	12	9,6	28	5,5	8	2	M5	37340098001200
16	16	13,8	32	8,5	13	3	M8	37340098001600

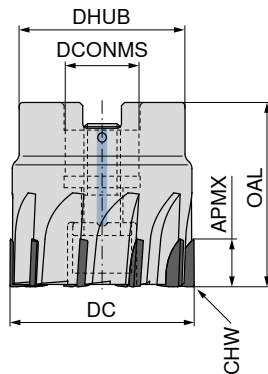
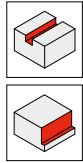
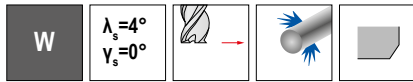
DKK V8	
3.388,00	01000
3.709,00	01200
4.451,00	01600

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412+413

PKD-Planfræser

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



DC	OAL	DHUB	APMX	DCONMS _{H6}	CHW	ZNF	KOMET-nr.	50 019 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm			DKK V8
40	40	36	10	16	0,2	10	37155099004000	13.771,00 04000
50	40	41	10	22	0,2	12	37155099005000	16.411,00 05000
63	40	48	10	22	0,2	14	37155099006300	19.022,00 06300
80	50	60	10	27	0,2	16	37155099008000	20.974,00 08000
100	50	78	10	32	0,2	18	37155099010000	23.547,00 10000
125	63	100	10	40	0,2	22	37155099012500	27.511,00 12500

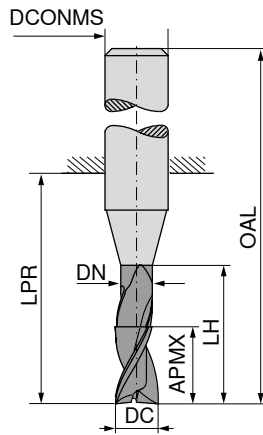
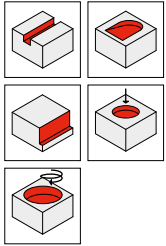
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 412

Tilhørende reservedele findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



≈DIN 6527



50 558 ...

DKK V0/5A	
374,00	03200
374,00	03700
374,00	04200
374,00	04700
374,00	05200
374,00	05700
374,00	06200
436,00	07200
436,00	08200
607,00	09200
607,00	10200
880,00	11200
880,00	12200
1.097,00	14200
1.421,00	15200
1.421,00	16200
1.726,00	17200
1.726,00	18200
2.136,00	19200
2.136,00	20200

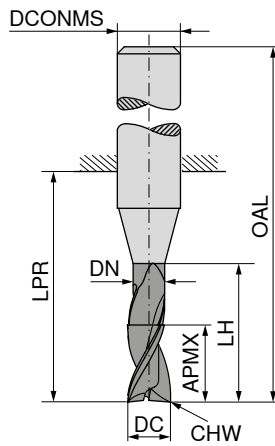
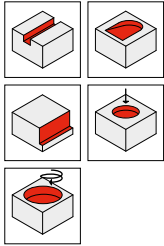
DC _{e8} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	ZEFP
3,0	8	2,8	15	21	57	6	2
3,5	11	3,3	15	21	57	6	2
4,0	11	3,8	15	21	57	6	2
4,5	13	4,3	21	21	57	6	2
5,0	13	4,8	21	21	57	6	2
5,5	13	5,3	21	21	57	6	2
6,0	13	5,8	21	21	57	6	2
7,0	16	6,8	27	27	63	8	2
8,0	19	7,8	27	27	63	8	2
9,0	19	8,8	32	32	72	10	2
10,0	22	9,8	32	32	72	10	2
11,0	26	10,8	38	38	83	12	2
12,0	26	11,8	38	38	83	12	2
14,0	26	13,8	38	38	83	14	2
15,0	32	14,7	44	44	92	16	2
16,0	32	15,7	44	44	92	16	2
17,0	32	16,7	44	44	92	18	2
18,0	32	17,7	44	44	92	18	2
19,0	38	18,7	54	54	104	20	2
20,0	38	19,7	54	54	104	20	2

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 384+385

SilverLine – Endefræsere

Allrounderen til den universelle anvendelse



DRAGONSKIN



≈DIN 6527



50 958 ...

DKK
V0/5A

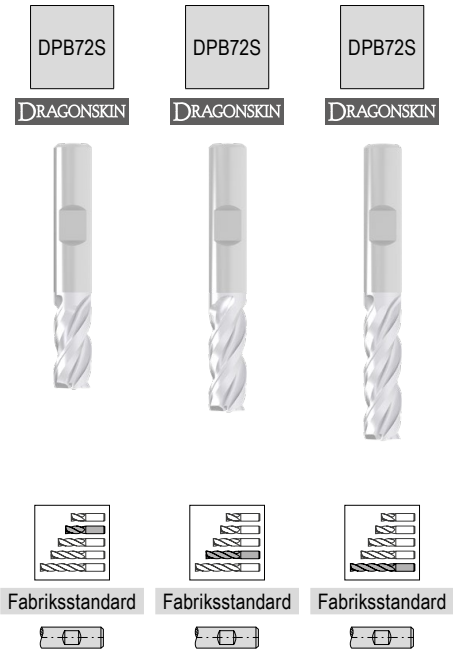
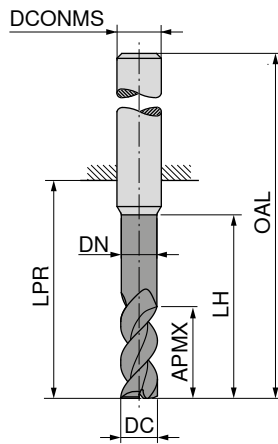
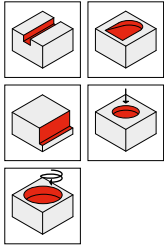
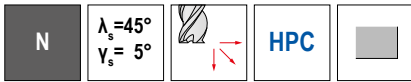
DC _{e8} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	CHW mm	ZEFP	
3,0	8	2,8	15	21	57	6	0,1	2	374,00 03200
3,5	11	3,3	15	21	57	6	0,1	2	374,00 03700
4,0	11	3,8	15	21	57	6	0,1	2	374,00 04200
4,5	13	4,3	21	21	57	6	0,1	2	374,00 04700
5,0	13	4,8	21	21	57	6	0,1	2	374,00 05200
5,5	13	5,3	21	21	57	6	0,1	2	374,00 05700
6,0	13	5,8	21	21	57	6	0,1	2	374,00 06200
7,0	16	6,8	27	27	63	8	0,1	2	436,00 07200
8,0	19	7,8	27	27	63	8	0,1	2	436,00 08200
9,0	19	8,8	32	32	72	10	0,1	2	607,00 09200
10,0	22	9,8	32	32	72	10	0,1	2	607,00 10200
11,0	26	10,8	38	38	83	12	0,1	2	880,00 11200
12,0	26	11,8	38	38	83	12	0,1	2	880,00 12200
14,0	26	13,8	38	38	83	14	0,1	2	1.097,00 14200
15,0	32	14,7	44	44	92	16	0,1	2	1.421,00 15200
16,0	32	15,7	44	44	92	16	0,1	2	1.421,00 16200
17,0	32	16,7	44	44	92	18	0,1	2	1.726,00 17200
18,0	32	17,7	44	44	92	18	0,1	2	1.726,00 18200
19,0	38	18,7	54	54	104	20	0,1	2	2.136,00 19200
20,0	38	19,7	54	54	104	20	0,1	2	2.136,00 20200

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 384+385

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



DC ₁₈	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{n6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3,0	8	2,9	15	21	57	6	3
3,5	11	3,4	16	21	57	6	3
4,0	8	3,9	15	18	54	6	3
4,0	11	3,9	16	21	57	6	3
4,0	16			26	62	6	3
4,5	13	4,4	19	21	57	6	3
5,0	9	4,9	16	18	54	6	3
5,0	13	4,9	19	21	57	6	3
5,0	17			26	62	6	3
5,5	13	5,4	19	21	57	6	3
6,0	10	5,9	17	18	54	6	3
6,0	13	5,9	19	21	57	6	3
6,0	18			26	62	6	3
6,5	19	6,3	25	27	63	8	3
7,0	19	6,8	25	27	63	8	3
7,5	19	7,3	25	27	63	8	3
8,0	12		20	22	58	8	3
8,0	19	7,8	25	27	63	8	3
8,0	24			32	68	8	3
8,5	22	8,2	30	32	72	10	3
9,0	22	8,7	30	32	72	10	3
9,5	22	9,2	30	32	72	10	3
10,0	14	9,7	24	26	66	10	3
10,0	22	9,7	30	32	72	10	3
10,0	30			40	80	10	3
12,0	16	11,7	26	28	73	12	3
12,0	26	11,7	36	38	83	12	3
12,0	36			48	93	12	3
14,0	18	13,7	28	30	75	14	3
14,0	26	13,7	36	38	83	14	3
14,0	42			54	99	14	3
16,0	22	15,5	32	34	82	16	3
16,0	32	15,5	42	44	92	16	3
16,0	48			60	108	16	3
18,0	24	17,5	34	36	84	18	3
18,0	32	17,5	42	44	92	18	3
18,0	54			66	114	18	3
20,0	26	19,5	40	42	92	20	3
20,0	38	19,5	52	54	104	20	3
20,0	60			76	126	20	3

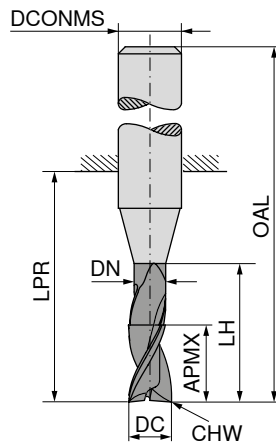
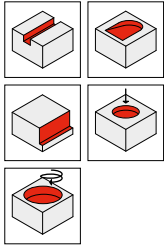
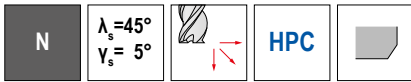
50 992 ...	50 992 ...	50 992 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
	454,00 03200	
	454,00 03700	
438,00 04100	438,00 04200	462,00 04400
	454,00 04700	
438,00 05100	438,00 05200	462,00 05400
	476,00 05700	
455,00 06100	460,00 06200	512,00 06400
	554,00 06700	
	554,00 07200	
	554,00 07700	
517,00 08100	538,00 08200	575,00 08400
	923,00 08700	
	923,00 09200	
	923,00 09700	
818,00 10100	906,00 10200	1.023,00 10400
1.146,00 12100	1.227,00 12200	1.390,00 12400
1.416,00 14100	1.618,00 14200	1.800,00 14400
1.714,00 16100	2.746,00 16200	2.776,00 16400
2.364,00 18100	2.830,00 18200	3.579,00 18400
2.897,00 20100	3.302,00 20200	4.133,00 20400

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

→ v_c/f_t side 386+387

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



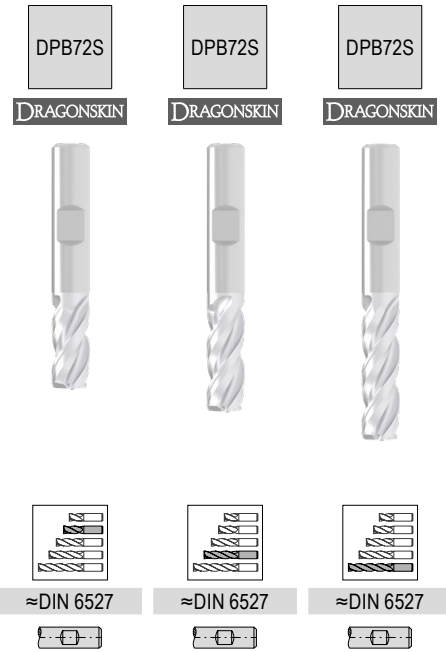
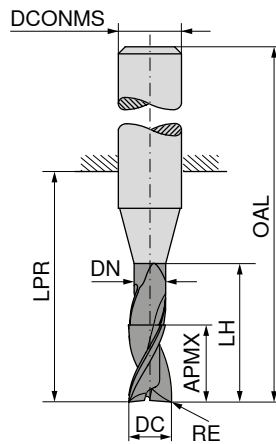
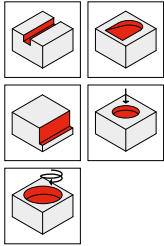
DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	CHW mm	ZEFP	50 966 ... DKK V0/5A	50 966 ... DKK V0/5A	50 966 ... DKK V0/5A
3,0	8	2,9	15	21	57	6	0,1	3			
3,5	11	3,4	16	21	57	6	0,1	3		454,00 03200	
4,0	8	3,9	15	18	54	6	0,1	3		454,00 03700	
4,0	11	3,9	16	21	57	6	0,1	3	438,00 04100	438,00 04200	
4,0	16		26	62	6	0,1	3			462,00 04400	
4,5	13	4,4	19	21	57	6	0,1	3		454,00 04700	
5,0	9	4,9	16	18	54	6	0,1	3	438,00 05100	438,00 05200	
5,0	13	4,9	19	21	57	6	0,1	3			462,00 05400
5,0	17		26	62	6	0,1	3			476,00 05700	
5,5	13	5,4	19	21	57	6	0,1	3		460,00 06200	
6,0	10	5,9	17	18	54	6	0,2	3	455,00 06100	554,00 06700	
6,0	13	5,9	19	21	57	6	0,2	3		554,00 07200	
6,0	18		26	62	6	0,2	3			554,00 07700	
6,5	19	6,3	25	27	63	8	0,2	3			512,00 06400
7,0	19	6,8	25	27	63	8	0,2	3		554,00 06700	
7,5	19	7,3	25	27	63	8	0,2	3		554,00 07200	
8,0	12	7,8	20	22	58	8	0,2	3	517,00 08100		
8,0	19	7,8	25	27	63	8	0,2	3		538,00 08200	
8,0	24		32	68	8	0,2	3			575,00 08400	
8,5	22	8,2	30	32	72	10	0,2	3		923,00 08700	
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	3		923,00 09200	
9,5	22	9,2	30	32	72	10	0,2	3		923,00 09700	
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,2	3	818,00 10100		
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	3		906,00 10200	
10,0	30		40	80	10	0,2	3				1.023,00 10400
12,0	16	11,7	26	28	73	12	0,2	3	1.146,00 12100		
12,0	26	11,7	36	38	83	12	0,2	3		1.227,00 12200	
12,0	36		48	93	12	0,2	3				1.390,00 12400
14,0	18	13,7	28	30	75	14	0,2	3	1.416,00 14100		
14,0	26	13,7	36	38	83	14	0,2	3		1.618,00 14200	
14,0	42		54	99	14	0,2	3				1.800,00 14400
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,2	3	1.714,00 16100		
16,0	32	15,5	42	44	92	16	0,2	3		2.746,00 16200	
16,0	48		60	108	16	0,2	3				2.776,00 16400
18,0	24	17,5	34	36	84	18	0,2	3	2.364,00 18100		
18,0	32	17,5	42	44	92	18	0,2	3		2.830,00 18200	
18,0	54		66	114	18	0,2	3				3.579,00 18400
20,0	26	19,5	40	42	92	20	0,2	3	2.897,00 20100		
20,0	38	19,5	52	54	104	20	0,2	3		3.302,00 20200	
20,0	60		76	126	20	0,2	3				4.133,00 20400

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

→ v_c/f_t side 386+387

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



DC ₁₈ mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4,0	0,5	8	3,9	15	18	54	6	3
4,0	0,5	11	3,9	16	21	57	6	3
4,0	0,5	16			26	62	6	3
5,0	0,5	9	4,9	16	18	54	6	3
5,0	0,5	13	4,9	19	21	57	6	3
5,0	0,5	17			26	62	6	3
6,0	0,5	10	5,9	17	18	54	6	3
6,0	0,5	13	5,9	19	21	57	6	3
6,0	0,5	18			26	62	6	3
8,0	1,0	12	7,8	20	22	58	8	3
8,0	1,0	19	7,8	25	27	63	8	3
8,0	1,0	24			32	68	8	3
10,0	1,0	14	9,7	24	26	66	10	3
10,0	1,0	22	9,7	30	32	72	10	3
10,0	1,0	30			40	80	10	3
12,0	1,5	16	11,7	26	28	73	12	3
12,0	1,5	26	11,7	36	38	83	12	3
12,0	1,5	36			48	93	12	3
16,0	2,0	22	15,5	32	34	82	16	3
16,0	2,0	32	15,5	42	44	92	16	3
16,0	2,0	48			60	108	16	3
20,0	2,0	26	19,5	40	42	92	20	3
20,0	2,0	38	19,5	52	54	104	20	3
20,0	2,0	60			76	126	20	3

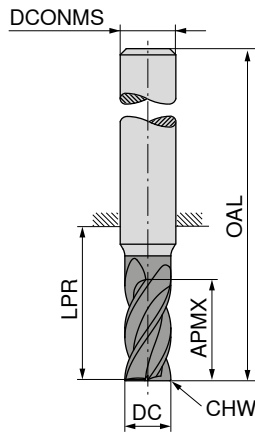
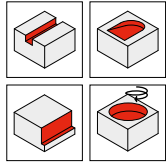
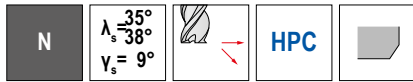
50 967 ...	50 967 ...	50 967 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
534,00	04105	
550,00	04205	
584,00	04405	
534,00	05105	
550,00	05205	
584,00	05405	
548,00	06105	
640,00	06205	
648,00	06405	
645,00	08110	
736,00	08210	
780,00	08410	
1.162,00	10110	
1.260,00	10210	
1.295,00	10410	
1.606,00	12115	
1.711,00	12215	
1.758,00	12415	
3.255,00	16120	
3.308,00	16220	
3.513,00	16420	
4.709,00	20120	
4.822,00	20220	
5.229,00	20420	

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

→ v_c/f_z side 386+387

SilverLine – Endefræsere

Allrounderen til den universelle anvendelse



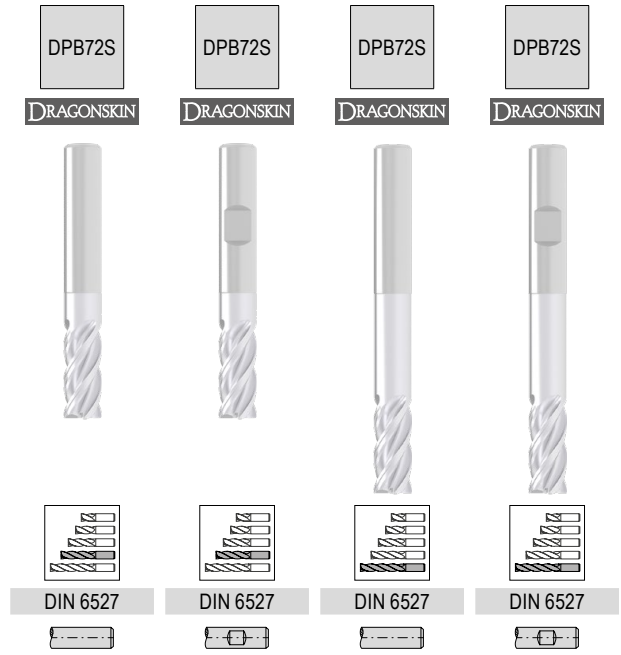
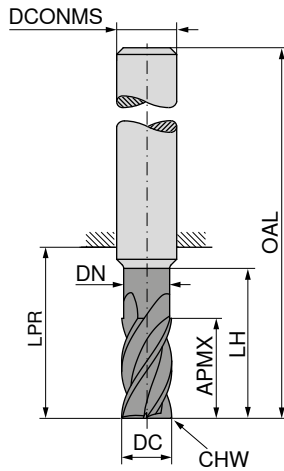
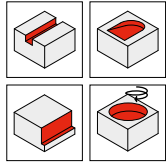
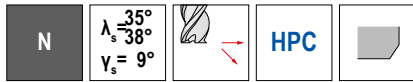
DC ₁₈ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	CHW mm	ZEP	50 972 ... DKK V0/5A	50 973 ... DKK V0/5A	50 972 ... DKK V0/5A	50 973 ... DKK V0/5A
3,0	5	14	50	6	0,1	4	376,00 03100	376,00 03100	376,00 03200	376,00 03200
3,0	8	21	57	6	0,1	4				
3,5	8	18	54	6	0,1	4	376,00 03600	376,00 03600	376,00 03700	376,00 03700
3,5	11	21	57	6	0,1	4				
4,0	8	18	54	6	0,1	4	376,00 04100	376,00 04100	376,00 04200	376,00 04200
4,0	11	21	57	6	0,1	4				
4,5	9	18	54	6	0,1	4	383,00 04600	383,00 04600	383,00 04700	383,00 04700
4,5	13	21	57	6	0,1	4				
5,0	9	18	54	6	0,1	4	383,00 05100	383,00 05100	383,00 05200	383,00 05200
5,0	13	21	57	6	0,1	4				
5,5	10	18	54	6	0,1	4	371,00 05600	371,00 05600	371,00 05700	371,00 05700
5,5	13	21	57	6	0,1	4				
6,0	10	18	54	6	0,1	4	371,00 06100	371,00 06100	371,00 06200	371,00 06200
6,0	13	21	57	6	0,1	4				
7,0	12	22	58	8	0,2	4	493,00 07100	493,00 07100	493,00 07200	493,00 07200
7,0	21	27	63	8	0,2	4				
8,0	12	22	58	8	0,2	4	493,00 08100	493,00 08100	493,00 08200	493,00 08200
8,0	21	27	63	8	0,2	4				
9,0	14	26	66	10	0,2	4	644,00 09100	644,00 09100	644,00 09200	644,00 09200
9,0	22	32	72	10	0,2	4				
10,0	14	26	66	10	0,2	4	644,00 10100	644,00 10100	644,00 10200	644,00 10200
10,0	22	32	72	10	0,2	4				
11,0	16	28	73	12	0,3	4	1.018,00 11100	1.018,00 11100	1.018,00 11200	1.018,00 11200
11,0	26	38	83	12	0,3	4				
12,0	16	28	73	12	0,3	4	1.018,00 12100	1.018,00 12100	1.018,00 12200	1.018,00 12200
12,0	26	38	83	12	0,3	4				
14,0	16	28	73	14	0,3	4	1.308,00 14100	1.308,00 14100	1.308,00 14200	1.308,00 14200
14,0	26	38	83	14	0,3	4				
15,0	22	34	82	16	0,3	4	1.615,00 15100	1.615,00 15100	1.615,00 15200	1.615,00 15200
15,0	36	44	92	16	0,3	4				
16,0	22	34	82	16	0,3	4	1.615,00 16100	1.615,00 16100	1.615,00 16200	1.615,00 16200
16,0	36	44	92	16	0,3	4				
17,0	22	34	82	18	0,3	4	2.197,00 17100	2.197,00 17100	2.197,00 17200	2.197,00 17200
17,0	36	44	92	18	0,3	4				
18,0	22	34	82	18	0,3	4	2.197,00 18100	2.197,00 18100	2.197,00 18200	2.197,00 18200
18,0	36	44	92	18	0,3	4				
19,0	26	42	92	20	0,3	4	2.492,00 19100	2.492,00 19100	2.492,00 19200	2.492,00 19200
19,0	41	54	104	20	0,3	4				
20,0	26	42	92	20	0,3	4	2.492,00 20100	2.492,00 20100	2.492,00 20200	2.492,00 20200
20,0	41	54	104	20	0,3	4				

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

→ v_c/f_t side 392+393

SilverLine – Endefræsere

Allrounderen til den universelle anvendelse



DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	CHW mm	ZEFP
3,0	6,5	2,8	9	19	55	6	0,1	4
3,0	6,5	2,8	15	22	58	6	0,1	4
4,0	8,5	3,8	12	19	55	6	0,1	4
4,0	8,5	3,8	20	26	62	6	0,1	4
5,0	10,5	4,8	15	22	58	6	0,1	4
5,0	10,5	4,8	25	34	70	6	0,1	4
6,0	13,0	5,8	18	22	58	6	0,1	4
6,0	13,0	5,8	30	34	70	6	0,1	4
8,0	17,0	7,7	24	28	64	8	0,2	4
8,0	17,0	7,7	40	44	80	8	0,2	4
10,0	21,0	9,7	30	34	74	10	0,2	4
10,0	21,0	9,7	50	54	94	10	0,2	4
12,0	25,0	11,6	36	40	85	12	0,3	4
12,0	25,0	11,6	60	64	109	12	0,3	4
14,0	29,0	13,6	42	46	91	14	0,3	4
14,0	29,0	13,6	70	74	119	14	0,3	4
16,0	33,0	15,5	48	52	100	16	0,3	4
16,0	33,0	15,5	80	84	132	16	0,3	4
18,0	38,0	17,5	54	58	106	18	0,3	4
18,0	38,0	17,5	90	94	142	18	0,3	4
20,0	42,0	19,5	60	64	114	20	0,3	4
20,0	42,0	19,5	100	104	154	20	0,3	4

50 974 ...	50 975 ...	50 974 ...	50 975 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
349,00	03200	349,00	03200
349,00	04200	366,00	03400
349,00	05200	366,00	04400
349,00	06200	366,00	05400
349,00	06200	366,00	06400
349,00	06200	366,00	06400
476,00	08200	476,00	08200
476,00	08200	524,00	08400
696,00	10200	696,00	10200
696,00	10200	770,00	10400
877,00	12200	877,00	12200
877,00	12200	963,00	12400
1.230,00	14200	1.230,00	14200
1.230,00	14200	1.353,00	14400
1.969,00	16200	1.969,00	16200
1.969,00	16200	2.167,00	16400
2.491,00	18200	2.491,00	18200
2.491,00	18200	2.740,00	18400
2.694,00	20200	2.694,00	20200
2.694,00	20200	2.983,00	20400

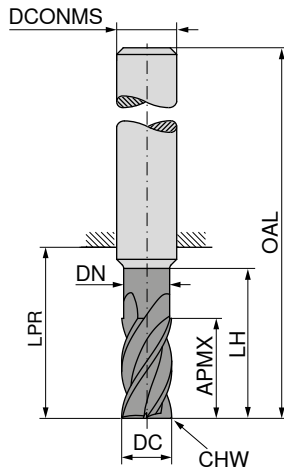
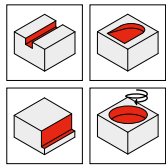
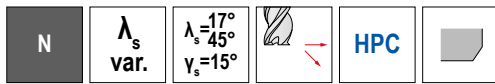
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

→ v_c/f_z side 392–391

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Specielt til højvolumenfræsning



DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	CHW mm	ZEFP
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4

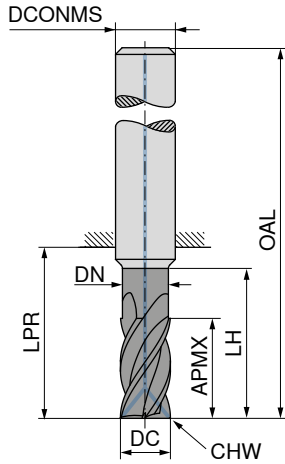
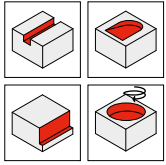
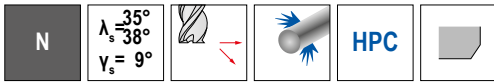
	50 976 ...	50 977 ...
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

DKK V0/5A		DKK V0/5A	
403,00	03200	403,00	03200
403,00	04200	403,00	04200
403,00	05200	403,00	05200
403,00	06200	403,00	06200
544,00	08200	544,00	08200
796,00	10200	796,00	10200
1.017,00	12200	1.017,00	12200
1.405,00	14200	1.405,00	14200
2.294,00	16200	2.294,00	16200
3.009,00	18200	3.009,00	18200
3.128,00	20200	3.128,00	20200

→ v_c/f_z side 388+389

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



DIN 6527



50 978 ...

DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	CHW mm	ZEFP
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4

DKK
V0/5A

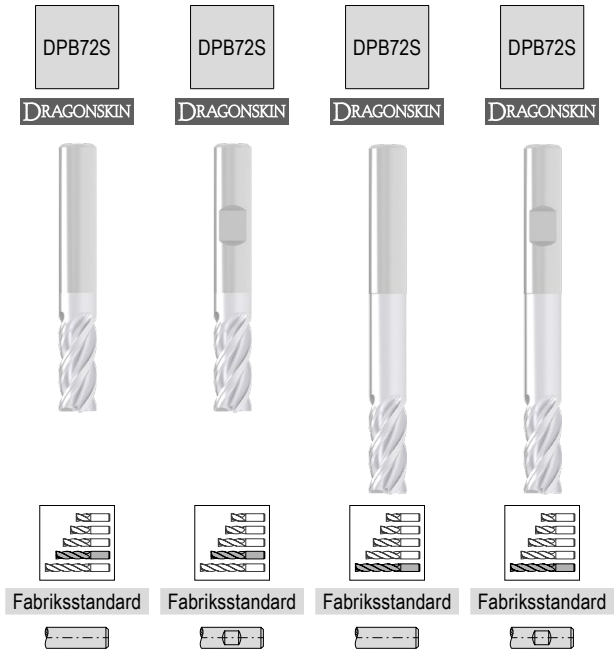
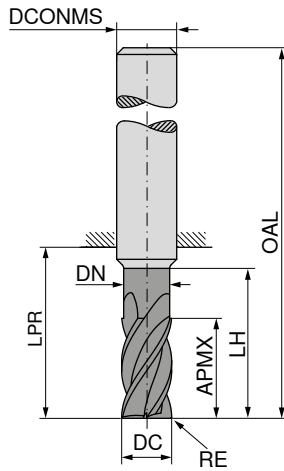
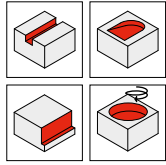
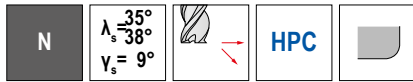
1.043,00	06200
1.216,00	08200
1.375,00	10200
1.922,00	12200
2.949,00	14200
2.949,00	16200
3.925,00	18200
3.925,00	20200

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Endefræsere

Allrounderen til den universelle anvendelse



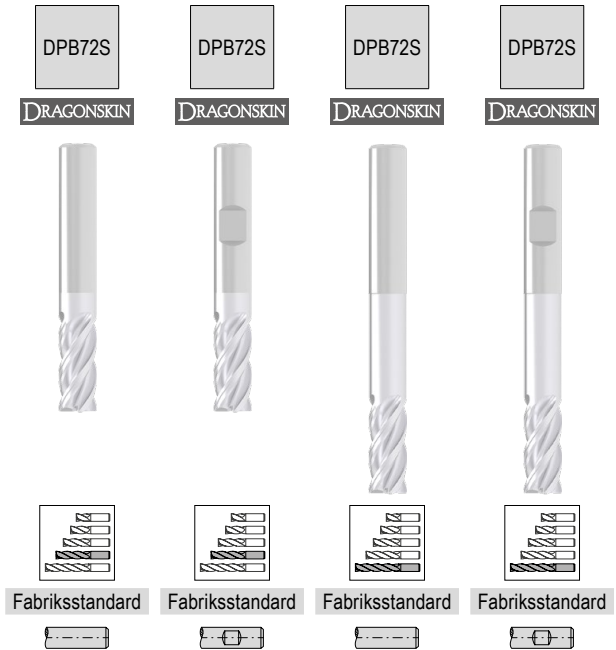
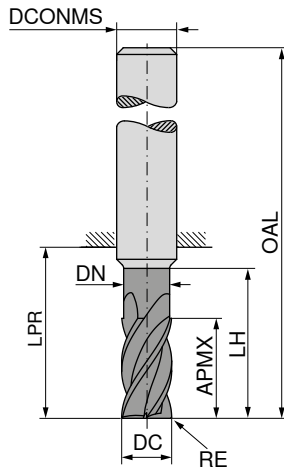
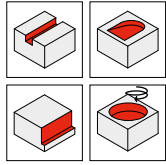
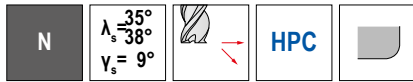
DC ₁₈ mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	50 970 ...		50 971 ...		50 970 ...		50 971 ...	
									DKK	VO/5A	DKK	VO/5A	DKK	VO/5A	DKK	VO/5A
3,0	0,10	8,0	2,8	13	21	57	6	4	506,00	03201	506,00	03201				
3,0	0,40	8,0	2,8	13	21	57	6	4	506,00	03204	506,00	03204				
3,0	0,50	8,0	2,8	13	21	57	6	4	506,00	03205	506,00	03205				
3,0	1,00	8,0	2,8	13	21	57	6	4	506,00	03210	506,00	03210				
3,0	0,30	6,5	2,8	15	22	58	6	4					595,00	03403	595,00	03403
3,0	0,50	6,5	2,8	15	22	58	6	4					595,00	03405	595,00	03405
3,0	0,80	6,5	2,8	15	22	58	6	4					595,00	03408	595,00	03408
4,0	0,10	11,0	3,8	17	21	57	6	4	506,00	04201	506,00	04201				
4,0	0,40	11,0	3,8	17	21	57	6	4	506,00	04204	506,00	04204				
4,0	0,50	11,0	3,8	17	21	57	6	4	506,00	04205	506,00	04205				
4,0	1,00	11,0	3,8	17	21	57	6	4	506,00	04210	506,00	04210				
4,0	0,40	8,5	3,8	20	26	62	6	4					595,00	04404	595,00	04404
4,0	0,50	8,5	3,8	20	26	62	6	4					595,00	04405	595,00	04405
4,0	0,80	8,5	3,8	20	26	62	6	4					595,00	04408	595,00	04408
5,0	0,10	13,0	4,8	19	21	57	6	4	515,00	05201	515,00	05201				
5,0	0,50	13,0	4,8	19	21	57	6	4	515,00	05205	515,00	05205				
5,0	1,00	13,0	4,8	19	21	57	6	4	515,00	05210	515,00	05210				
5,0	0,50	10,5	4,8	25	34	70	6	4					604,00	05405	604,00	05405
5,0	0,80	10,5	4,8	25	34	70	6	4					604,00	05408	604,00	05408
6,0	0,10	13,0	5,8	19	21	57	6	4	502,00	06201	502,00	06201				
6,0	0,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	502,00	06205	502,00	06205				
6,0	1,00	13,0	5,8	19	21	57	6	4	502,00	06210	502,00	06210				
6,0	1,50	13,0	5,8	19	21	57	6	4	502,00	06215	502,00	06215				
6,0	0,60	13,0	5,8	30	34	70	6	4					604,00	06406	604,00	06406
6,0	0,80	13,0	5,8	30	34	70	6	4					604,00	06408	604,00	06408
6,0	1,00	13,0	5,8	30	34	70	6	4					604,00	06410	604,00	06410
8,0	0,15	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08202	629,00	08202				
8,0	0,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08205	629,00	08205				
8,0	1,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08210	629,00	08210				
8,0	1,50	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08215	629,00	08215				
8,0	2,00	21,0	7,7	25	27	63	8	4	629,00	08220	629,00	08220				
8,0	0,80	17,0	7,7	40	44	80	8	4					732,00	08408	732,00	08408
8,0	1,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4					732,00	08410	732,00	08410
8,0	1,50	17,0	7,7	40	44	80	8	4					732,00	08415	732,00	08415
8,0	2,00	17,0	7,7	40	44	80	8	4					732,00	08420	732,00	08420
10,0	0,15	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10202	787,00	10202				
10,0	0,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10205	787,00	10205				
10,0	1,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10210	787,00	10210				
10,0	1,50	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10215	787,00	10215				
10,0	2,00	22,0	9,7	30	32	72	10	4	787,00	10220	787,00	10220				
10,0	0,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4					905,00	10405	905,00	10405
10,0	1,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4					905,00	10410	905,00	10410
10,0	1,50	21,0	9,7	50	54	94	10	4					905,00	10415	905,00	10415
10,0	2,00	21,0	9,7	50	54	94	10	4					905,00	10420	905,00	10420
12,0	0,20	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12202	1.215,00	12202				
12,0	0,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12205	1.215,00	12205				
12,0	1,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12210	1.215,00	12210				

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

→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



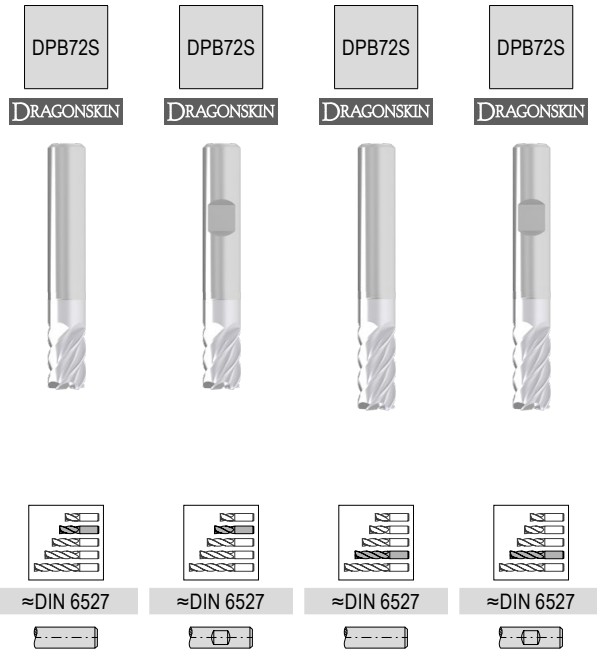
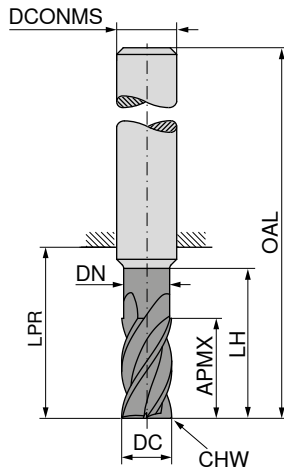
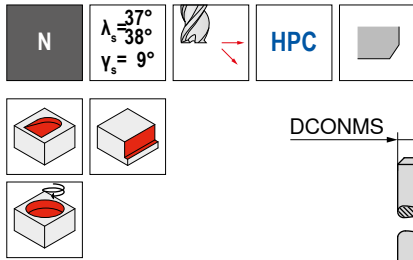
DC ₁₈ mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	50 970 ...		50 971 ...		50 970 ...		50 971 ...	
									DKK	VO/5A	DKK	VO/5A	DKK	VO/5A	DKK	VO/5A
12,0	1,50	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12215	1.215,00	12215				
12,0	2,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12220	1.215,00	12220				
12,0	3,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12230	1.215,00	12230				
12,0	4,00	26,0	11,6	36	38	83	12	4	1.215,00	12240	1.215,00	12240				
12,0	0,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12405	1.375,00	12405
12,0	1,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12410	1.375,00	12410
12,0	1,50	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12415	1.375,00	12415
12,0	2,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12420	1.375,00	12420
12,0	3,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12430	1.375,00	12430
12,0	4,00	25,0	11,6	60	64	109	12	4					1.375,00	12440	1.375,00	12440
14,0	0,30	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14203	1.836,00	14203				
14,0	1,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14210	1.836,00	14210				
14,0	2,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14220	1.836,00	14220				
14,0	3,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14230	1.836,00	14230				
14,0	4,00	26,0	13,6	36	38	83	14	4	1.836,00	14240	1.836,00	14240				
14,0	1,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					2.060,00	14410	2.060,00	14410
14,0	2,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					2.060,00	14420	2.060,00	14420
14,0	3,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					2.060,00	14430	2.060,00	14430
14,0	4,00	29,0	13,6	70	74	119	14	4					2.060,00	14440	2.060,00	14440
16,0	0,30	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16203	1.836,00	16203				
16,0	1,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16210	1.836,00	16210				
16,0	2,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16220	1.836,00	16220				
16,0	3,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16230	1.836,00	16230				
16,0	4,00	36,0	15,5	42	44	92	16	4	1.836,00	16240	1.836,00	16240				
16,0	1,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.260,00	16410	2.260,00	16410
16,0	2,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.260,00	16420	2.260,00	16420
16,0	3,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.260,00	16430	2.260,00	16430
16,0	4,00	33,0	15,5	80	84	132	16	4					2.260,00	16440	2.260,00	16440
18,0	1,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.443,00	18210	2.443,00	18210				
18,0	2,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.443,00	18220	2.443,00	18220				
18,0	3,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.443,00	18230	2.443,00	18230				
18,0	4,00	36,0	17,5	42	44	92	18	4	2.443,00	18240	2.443,00	18240				
18,0	1,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.726,00	18410	2.726,00	18410
18,0	2,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.726,00	18420	2.726,00	18420
18,0	3,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.726,00	18430	2.726,00	18430
18,0	4,00	38,0	17,5	90	94	142	18	4					2.726,00	18440	2.726,00	18440
20,0	0,30	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20203	2.751,00	20203				
20,0	1,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20210	2.751,00	20210				
20,0	2,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20220	2.751,00	20220				
20,0	3,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20230	2.751,00	20230				
20,0	4,00	41,0	19,5	52	54	104	20	4	2.751,00	20240	2.751,00	20240				
20,0	1,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					3.064,00	20410	3.064,00	20410
20,0	2,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					3.064,00	20420	3.064,00	20420
20,0	3,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					3.064,00	20430	3.064,00	20430
20,0	4,00	42,0	19,5	100	104	154	20	4					3.064,00	20440	3.064,00	20440

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

→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



50 993 ... 50 995 ... 50 994 ... 50 996 ...

DC _{e8} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	CHW mm	ZEFP	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
6	10			18	54	6	0,1	5	408,00	06100	408,00	06100
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	5			405,00	06200
8	12			22	58	8	0,2	5	543,00	08100	543,00	08100
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	5			552,00	08200
10	14			26	66	10	0,2	5	708,00	10100	708,00	10100
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	5			808,00	10200
12	16			28	73	12	0,3	5	928,00	12100	928,00	12100
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	5			983,00	12200
16	22			34	82	16	0,3	5	1.777,00	16100	1.777,00	16100
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	5			2.284,00	16200
20	26			42	92	20	0,3	5	2.741,00	20100	2.741,00	20100
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	5			3.125,00	20200

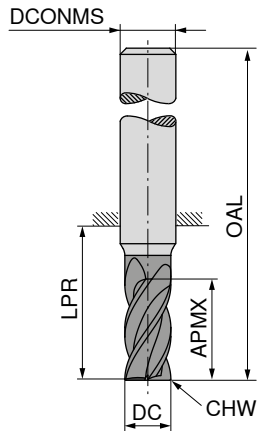
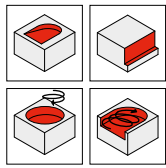
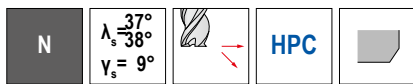
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	○	○	○	○
S	●	●	●	●
H				
O				

→ v_c/f_z side 380

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spåndybde: 3 x DC



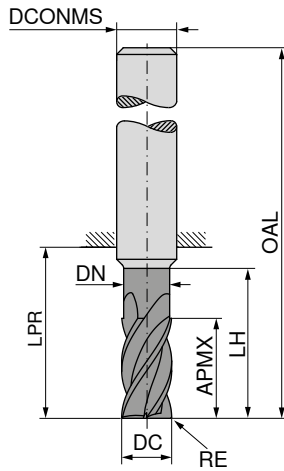
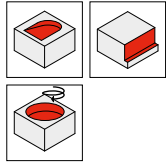
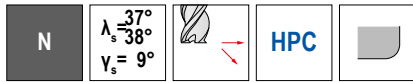
DC _{e8} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	CHW mm	ZEFP	50 999 ... DKK V0/5A	50 949 ... DKK V0/5A
6	19	26	62	6	0,1	5	486,00 06200	486,00 06200
8	25	32	68	8	0,2	5	662,00 08200	662,00 08200
10	31	40	80	10	0,2	5	970,00 10200	970,00 10200
12	37	48	93	12	0,3	5	1.180,00 12200	1.180,00 12200
16	49	60	108	16	0,3	5	2.741,00 16200	2.741,00 16200
20	61	76	126	20	0,3	5	3.750,00 20200	3.750,00 20200

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ v_c/f_z side 381–383

SilverLine – Endefræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



DC _{e8} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
6	0,2	13	5,8	19	21	57	6	5
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	5
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	5
8	0,2	21	7,7	25	27	63	8	5
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	5
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	5
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	5
10	0,2	22	9,7	30	32	72	10	5
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	5
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	5
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	5
10	1,6	22	9,7	30	32	72	10	5
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	5
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	5
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	5
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	5
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	5
12	1,6	26	11,6	36	38	83	12	5
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	5
12	2,5	26	11,6	36	38	83	12	5
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	5
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	5
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	5
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	5
16	1,6	36	15,5	42	44	92	16	5
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	5
16	2,5	36	15,5	42	44	92	16	5
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	5
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	5
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	5
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	5
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	5
20	1,6	41	19,5	52	54	104	20	5
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	5
20	2,5	41	19,5	52	54	104	20	5
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	5
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	5

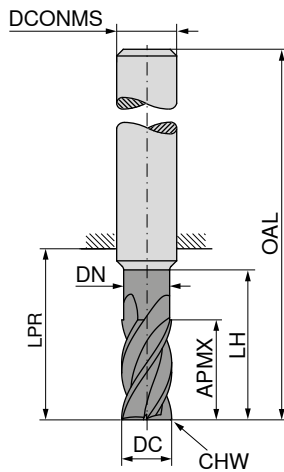
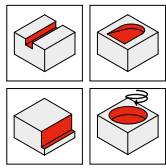
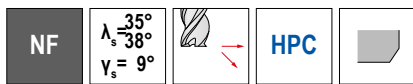
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	●	●
H		
O		

→ v_c/f_z side 380

SilverLine – Skrub-sletfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Med skrub-slet profil



DRAGONSKIN



DIN 6527



50 969 ...

DKK
V0/5A

DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	CHW mm	ZEFP	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	637,00 03200
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	637,00 03700
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	637,00 04200
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	637,00 04700
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	637,00 05200
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	637,00 05700
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	637,00 06200
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	678,00 07200
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	678,00 08200
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	4	843,00 09200
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	843,00 10200
11,0	26	10,6	36	38	83	12	0,3	4	1.332,00 11200
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.332,00 12200
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.712,00 14200
15,0	36	14,5	42	44	92	16	0,3	4	2.115,00 15200
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.115,00 16200
17,0	36	16,5	42	44	92	18	0,3	4	2.499,00 17200
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	2.499,00 18200
19,0	41	18,5	52	54	104	20	0,3	4	3.263,00 19200
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.263,00 20200

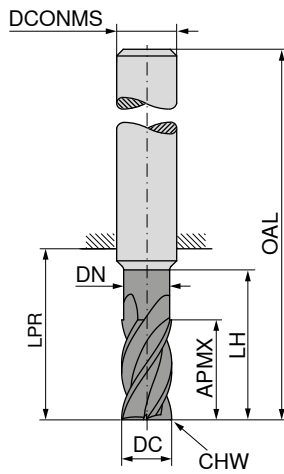
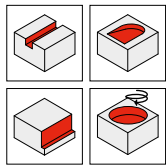
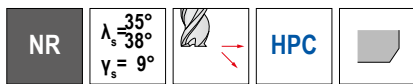
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Skrubfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Med skrubprofil



DRAGONSKIN



DIN 6527



50 979 ...

DKK
V0/5A

DC _{d11} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	CHW mm	ZEFP	
3,0	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4	637,00 03200
3,5	11	3,3	17	21	57	6	0,1	4	637,00 03700
4,0	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	637,00 04200
4,5	13	4,3	19	21	57	6	0,1	4	637,00 04700
5,0	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	637,00 05200
5,5	13	5,3	19	21	57	6	0,1	4	637,00 05700
6,0	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	637,00 06200
7,0	21	6,7	25	27	63	8	0,2	4	678,00 07200
8,0	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	678,00 08200
9,0	22	8,7	30	32	72	10	0,2	4	843,00 09200
10,0	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	843,00 10200
11,0	26	10,6	36	38	83	12	0,3	4	1.332,00 11200
12,0	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	1.332,00 12200
14,0	26	13,6	36	38	83	14	0,3	4	1.712,00 14200
15,0	36	14,5	42	44	92	16	0,3	4	2.115,00 15200
16,0	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	2.115,00 16200
17,0	36	16,5	42	44	92	18	0,3	4	2.499,00 17200
18,0	36	17,5	42	44	92	18	0,3	4	2.499,00 18200
19,0	41	18,5	52	54	104	20	0,3	4	3.263,00 19200
20,0	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	3.263,00 20200

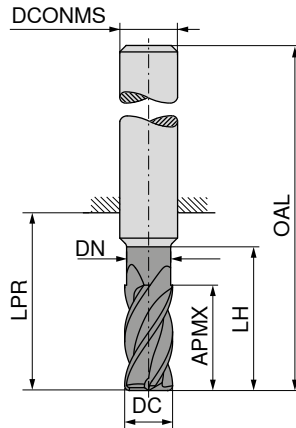
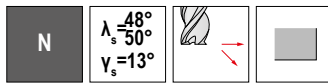
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 392+393

SilverLine – Præcisions sletfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

- ▲ Med en tilspidsning på maksimalt 0,008 mm til præcis vinkelnøjagtighed og planparallelitet
- ▲ Værktøj med skærægskorrektion



DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₅ mm	ZEFP
6,0	10	5,8	18	22	58	6	6
6,0	13	5,6	19	21	57	6	6
6,0	13	5,8	27	31	67	6	6
6,0	13	5,8	36	40	76	6	6
6,0	15	5,6	42	44	80	6	6
8,0	13	7,7	24	28	64	8	6
8,0	17	7,7	36	40	76	8	6
8,0	17	7,7	48	53	89	8	6
8,0	19	7,6	25	27	63	8	6
8,0	20	7,6	62	64	100	8	6
10,0	16	9,7	30	34	74	10	6
10,0	21	9,7	45	49	89	10	6
10,0	21	9,7	60	64	104	10	6
10,0	22	9,6	30	32	72	10	6
10,0	25	9,6	58	60	100	10	6
12,0	19	11,6	36	40	85	12	6
12,0	25	11,6	54	58	103	12	6
12,0	25	11,6	72	76	121	12	6
12,0	26	11,5	36	38	83	12	6
12,0	30	11,5	73	75	120	12	6
16,0	25	15,5	48	52	100	16	6
16,0	32	15,0	42	44	92	16	6
16,0	33	15,5	72	76	124	16	6
16,0	33	15,5	96	100	148	16	6
16,0	40	15,0	100	102	150	16	6
20,0	32	19,5	60	64	114	20	6
20,0	38	19,0	52	54	104	20	6
20,0	42	19,5	90	94	144	20	6
20,0	42	19,5	120	124	174	20	6
20,0	50	19,0	98	100	150	20	6
25,0	40	24,5	75	80	136	25	6
25,0	52	24,5	113	118	174	25	6
25,0	52	24,5	150	154	210	25	6

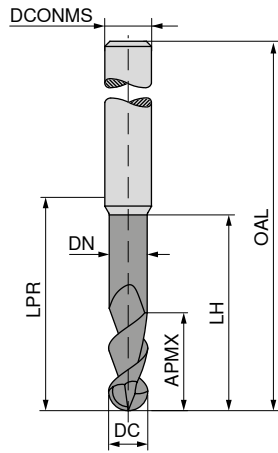
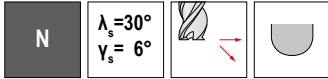
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		
O		



50 991 ...	50 991 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
559,00 06200	
559,00 06700	
	758,00 06400
	947,00 06900
	758,00 90000
639,00 08200	
	937,00 08400
	1.172,00 08900
642,00 08700	
	937,00 90100
1.102,00 10200	
	1.405,00 10400
	1.756,00 90200
1.100,00 10700	
	1.401,00 10900
1.494,00 12200	
	2.175,00 12400
	2.717,00 90300
1.490,00 12700	
	2.172,00 12900
2.778,00 16200	
2.777,00 16700	
	3.828,00 16400
	4.783,00 16900
	3.824,00 90400
4.004,00 20200	
4.002,00 20700	
	5.270,00 20400
	6.588,00 90500
	5.268,00 20900
5.014,00 25200	
	6.594,00 25400
	8.243,00 25900

SilverLine – Radiusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	ZEFP
3,0	4	2,8	10,0	14	50	6	2
3,0	7	3,0	8,8	24	60	6	2
4,0	8	3,8	12,0	18	54	6	2
4,0	10	4,0	12,5	39	75	6	2
5,0	9	4,8	16,0	18	54	6	2
5,0	12	5,0	15,0	39	75	6	2
6,0	10	5,7	16,0	18	54	6	2
6,0	12	6,0	15,0	64	100	6	2
7,0	11	6,6	20,0	22	58	8	2
8,0	12	7,6	20,0	22	58	8	2
8,0	14	8,0	17,5	64	100	8	2
10,0	14	9,6	24,0	26	66	10	2
10,0	18	10,0	22,5	60	100	10	2
12,0	16	11,5	26,0	28	73	12	2
12,0	22	12,0	27,5	55	100	12	2
14,0	18	13,3	28,0	30	75	14	2
14,0	26	14,0	32,5	75	120	14	2
16,0	22	15,2	32,0	34	82	16	2
16,0	30	16,0	37,5	102	150	16	2
18,0	24	17,1	34,0	36	84	18	2
20,0	26	19,0	40,0	42	92	20	2
20,0	38	20,0	47,5	100	150	20	2

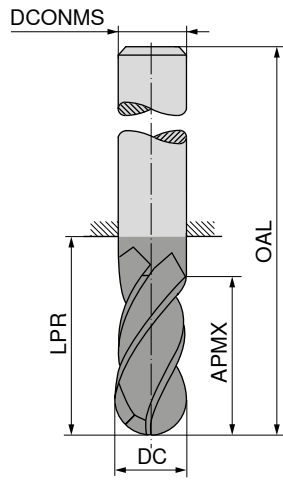
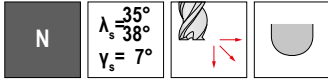
	50 963 ...	50 963 ...
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	ZEFP	DKK V0/5A	DKK V0/5A
3,0	4	2,8	10,0	14	50	6	2	477,00	03115
3,0	7	3,0	8,8	24	60	6	2	477,00	04120
4,0	8	3,8	12,0	18	54	6	2	477,00	05125
4,0	10	4,0	12,5	39	75	6	2	477,00	06130
5,0	9	4,8	16,0	18	54	6	2	477,00	07135
5,0	12	5,0	15,0	39	75	6	2	477,00	08140
6,0	10	5,7	16,0	18	54	6	2	477,00	09145
6,0	12	6,0	15,0	64	100	6	2	477,00	10150
7,0	11	6,6	20,0	22	58	8	2	581,00	11155
8,0	12	7,6	20,0	22	58	8	2	581,00	12160
8,0	14	8,0	17,5	64	100	8	2	581,00	13165
10,0	14	9,6	24,0	26	66	10	2	726,00	14170
10,0	18	10,0	22,5	60	100	10	2	726,00	15175
12,0	16	11,5	26,0	28	73	12	2	1.055,00	16180
12,0	22	12,0	27,5	55	100	12	2	1.055,00	17185
14,0	18	13,3	28,0	30	75	14	2	1.224,00	18190
14,0	26	14,0	32,5	75	120	14	2	1.224,00	19195
16,0	22	15,2	32,0	34	82	16	2	1.554,00	20200
16,0	30	16,0	37,5	102	150	16	2	1.554,00	21205
18,0	24	17,1	34,0	36	84	18	2	2.560,00	22210
20,0	26	19,0	40,0	42	92	20	2	2.560,00	23215
20,0	38	20,0	47,5	100	150	20	2	2.560,00	24220

→ v_c/f_z side 398+399

SilverLine – Radiusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse



DRAGONSKIN



Fabriksstandard



50 990 ...

DKK
V0/5A

DC ₁₈ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEPF	
4,0	11	21	57	6	4	465,00 04220
5,0	13	21	57	6	4	465,00 05225
6,0	13	21	57	6	4	543,00 06230
8,0	19	36	72	8	4	673,00 08280
10,0	22	32	72	10	4	850,00 10250
12,0	26	38	83	12	4	1.345,00 12260
16,0	32	44	92	16	4	1.985,00 16280
20,0	38	54	104	20	4	2.876,00 20210

P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

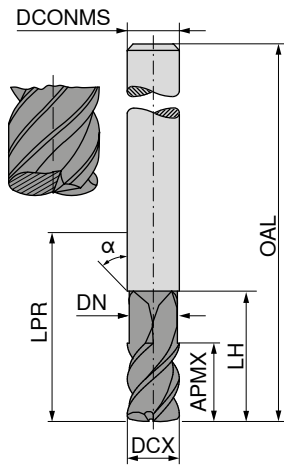
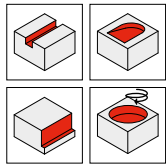
→ v_c/f_z side 395–397

SilverLine – Torusfræser

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ APMX svarer ikke til den maksimale Spåndybde

▲ r_{30} = hjørneradius, der skal programmeres



DCX _{rs} mm	r ₃₀ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
6,00	1,12	6	5,5	21	21	57	45	6	4
6,00	1,12	6	5,5	64	64	100	45	6	4
8,00	1,23	8	7,4	27	27	63	45	8	4
8,00	1,23	8	7,4	64	64	100	45	8	4
10,00	1,17	10	9,2	32	32	72	45	10	4
10,00	1,17	10	9,2	60	60	100	45	10	4
12,00	1,86	12	11,0	32	38	83	45	12	4
12,00	1,86	12	11,0	65	65	110	45	12	4
16,00	2,47	16	15,0	38	44	92	45	16	4
16,00	2,47	16	15,0	65	102	150	45	16	4
20,00	2,61	20	18,5	40	42	92	45	20	4
20,00	2,61	20	18,5	65	100	150	45	20	4

	50 989 ...	50 989 ...
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O		

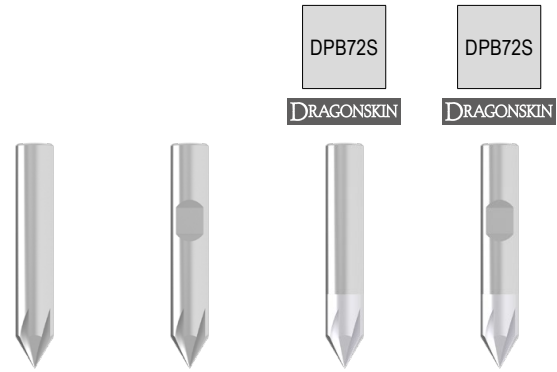
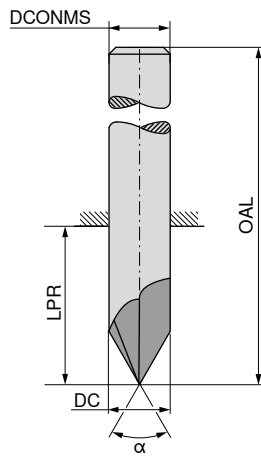
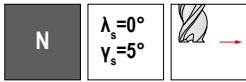
50 989 ...	DKK	50 989 ...	DKK
DKK V0/5A		DKK V0/5A	
672,00	06110	888,00	06410
761,00	08110	1.158,00	08410
1.302,00	10115	1.904,00	10415
1.706,00	12115	2.101,00	12415
3.205,00	16120	4.685,00	16420
4.611,00	20120	6.932,00	20420

→ v_c/f_z side 400+401

SilverLine – NC-afgrater

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spidsvinkel $\alpha = 60^\circ$



$\alpha = 60^\circ$ Fabrikstandard $\alpha = 60^\circ$ Fabrikstandard $\alpha = 60^\circ$ Fabrikstandard $\alpha = 60^\circ$ Fabrikstandard

50 566 ...	50 567 ...	50 562 ...	50 563 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
299,00 04000	336,00 06000	369,00 04000	406,00 06000
449,00 08000	449,00 08000	528,00 08000	528,00 08000
532,00 10000	532,00 10000	628,00 10000	628,00 10000
694,00 12000	694,00 12000	803,00 12000	803,00 12000
1.103,00 16000	1.103,00 16000	1.250,00 16000	1.250,00 16000

DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEPF
4	50	22	4	5
6	55	19	6	5
8	58	22	8	5
10	60	20	10	5
12	70	25	12	5
16	80	32	16	5

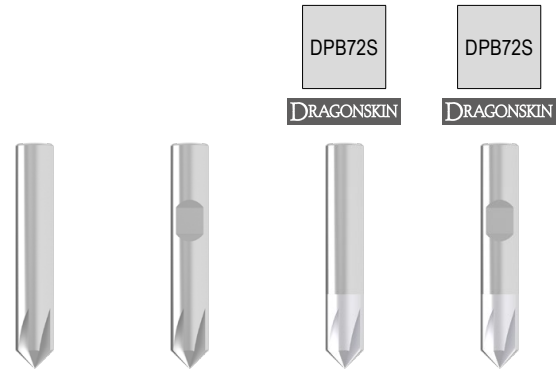
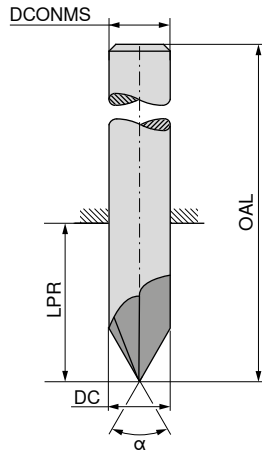
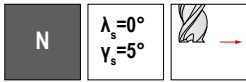
P	•	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H				
O				

→ v_c/f_z side 379

SilverLine – NC-afgrater

Allrounderen til den universelle anvendelse

▲ Spidsvinkel $\alpha = 90^\circ$



$\alpha = 90^\circ$ Fabriksstandard	$\alpha = 90^\circ$ Fabriksstandard	$\alpha = 90^\circ$ Fabriksstandard	$\alpha = 90^\circ$ Fabriksstandard
--	--	--	--

50 564 ...	50 565 ...	50 560 ...	50 561 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
299,00 04000	336,00 06000	369,00 04000	406,00 06000
449,00 08000	449,00 08000	528,00 08000	528,00 08000
532,00 10000	532,00 10000	628,00 10000	628,00 10000
694,00 12000	694,00 12000	803,00 12000	803,00 12000
1.103,00 16000	1.103,00 16000	1.250,00 16000	1.250,00 16000

DC mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS mm	ZEPF
4	50	22	4	5
6	55	19	6	5
8	58	22	8	5
10	60	20	10	5
12	70	25	12	5
16	80	32	16	5

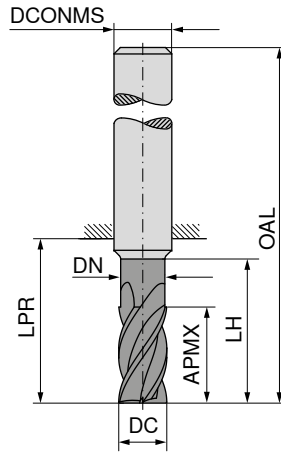
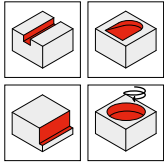
P	•	•	•	•
M	•	•	•	•
K	•	•	•	•
N	•	•	•	•
S	•	•	•	•
H				
O				

→ v_c/f_z side 379

S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

SC UNI λ_s var. $\lambda_s = 28^\circ$
 $\lambda_s = 36^\circ$
 $\gamma_s = 10^\circ$ HPC



APX72S



≈DIN 6527



52 225 ...

DKK
V1/1#

DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	ZEFP	
3	8	2,8	15,0	21	57	6	4	399,00 030
4	11	3,8	16,5	21	57	6	4	399,00 040
5	13	4,8	18,5	21	57	6	4	399,00 050
6	13	5,5	21,0	21	57	6	4	399,00 060
8	19	7,5	27,0	27	63	8	4	535,00 080
10	22	9,5	32,0	32	72	10	4	759,00 100
12	26	11,5	38,0	38	83	12	4	1.057,00 120
14	26	13,5	38,0	38	83	14	4	1.364,00 140
16	36	15,5	44,0	44	92	16	4	1.711,00 160
18	36	17,5	52,0	52	100	18	4	2.297,00 180
20	38	19,5	54,0	54	104	20	4	2.633,00 200
25	42	24,0	65,0	65	121	25	4	4.182,00 250

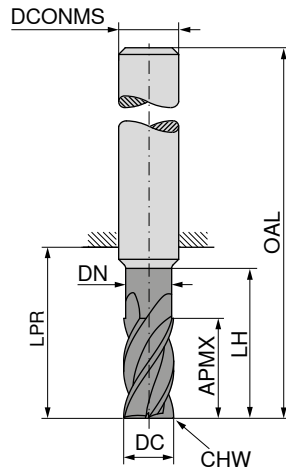
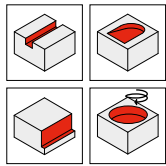
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 402+403

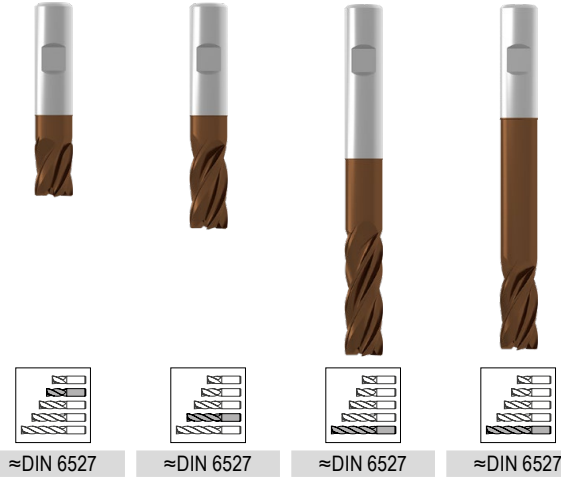
S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

SC UNI λ_s var. $\lambda_s=28^\circ$ $\lambda_s=36^\circ$ $\gamma_s=10^\circ$ HPC



APX72S APX72S APX72S APX72S



DC _{FB} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{FB} mm	CHW mm	ZEFP
3	6	2,8	12,0	18	54	6	0,10	4
3	8	2,8	15,0	21	57	6	0,10	4
4	8	3,8	13,5	18	54	6	0,13	4
4	11	3,8	16,5	21	57	6	0,13	4
5	9	4,8	15,5	18	54	6	0,18	4
5	13	4,8	18,5	21	57	6	0,18	4
5	22	4,8	24,5	27	63	6	0,18	4
6	10	5,5	18,0	18	54	6	0,20	4
6	13	5,5	21,0	21	57	6	0,20	4
6	13	5,5	42,0	44	80	6	0,20	4
6	22	5,5	27,0	27	63	6	0,20	4
7	12	6,5	22,0	22	58	8	0,20	4
7	19	6,5	27,0	27	63	8	0,20	4
8	12	7,5	22,0	22	58	8	0,20	4
8	19	7,5	27,0	27	63	8	0,20	4
8	21	7,5	62,0	64	100	8	0,20	4
8	28	7,5	36,0	44	80	8	0,20	4
9	14	8,5	26,0	26	66	10	0,30	4
9	22	8,5	32,0	32	72	10	0,20	4
10	14	9,5	26,0	26	66	10	0,30	4
10	22	9,5	32,0	32	72	10	0,30	4
10	22	9,5	58,0	60	100	10	0,30	4
10	33	9,5	54,0	60	100	10	0,30	4
11	16	10,5	28,0	28	73	12	0,30	4
11	26	10,5	38,0	38	83	12	0,30	4
12	16	11,5	28,0	28	73	12	0,30	4
12	26	11,5	38,0	38	83	12	0,30	4
12	26	11,5	73,0	75	120	12	0,30	4
12	42	11,5	54,0	55	100	12	0,30	4
13	18	12,5	30,0	30	75	14	0,30	4
13	26	12,5	38,0	38	83	14	0,30	4
14	18	13,5	30,0	30	75	14	0,30	4
14	26	13,5	38,0	38	83	14	0,30	4
14	48	13,5	54,0	55	100	14	0,30	4
16	22	15,5	34,0	34	82	16	0,40	4
16	36	15,5	44,0	44	92	16	0,40	4
16	36	15,5	100,0	102	150	16	0,40	4
16	53	15,5	84,0	102	150	16	0,40	4
18	24	17,5	34,0	36	84	18	0,40	4
18	36	17,5	52,0	52	100	18	0,40	4
20	26	19,5	42,0	42	92	20	0,50	4
20	38	19,5	54,0	54	104	20	0,50	4
20	38	19,5	100,0	100	150	20	0,50	4
20	68	19,5	84,0	100	150	20	0,50	4
25	32	24,0	46,0	49	105	25	0,50	4
25	42	24,0	65,0	65	121	25	0,50	4
25	68	24,0	84,0	94	150	25	0,50	4

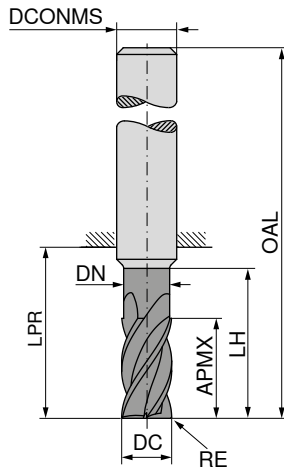
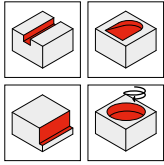
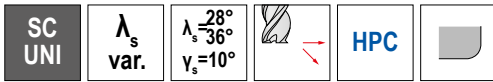
52 223 ...	52 224 ...	52 226 ...	52 227 ...
DKK V1/1#	DKK V1/1#	DKK V1/1#	DKK V1/1#
030	329,00		
040	329,00		
050	329,00		
060	329,00	485,00	
070	462,00		
080	447,00		
090	629,00	597,00	
100	610,00	771,00	896,00
110	937,00		
120	908,00	996,00	1.117,00
130	1.193,00		
140	1.159,00	1.409,00	
160	1.453,00	1.711,00	1.949,00
180	1.949,00	2.297,00	
200	2.265,00	2.633,00	2.764,00
250	3.577,00	4.182,00	4.843,00

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

→ v_c/f_z side 402-405

S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende



APX72S



≈DIN 6527



52 228 ...

DC _{FB}	RE	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{FB}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3	0,25	8	2,8	15,0	21	57	6	4
3	0,50	8	2,8	15,0	21	57	6	4
3	1,00	8	2,8	15,0	21	57	6	4
4	0,25	11	3,8	16,5	21	57	6	4
4	0,50	11	3,8	16,5	21	57	6	4
4	1,00	11	3,8	16,5	21	57	6	4
5	0,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4
5	1,00	13	4,8	18,5	21	57	6	4
5	1,50	13	4,8	18,5	21	57	6	4
6	0,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4
6	0,80	13	5,5	21,0	21	57	6	4
6	1,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4
6	1,50	13	5,5	21,0	21	57	6	4
6	2,00	13	5,5	21,0	21	57	6	4
8	0,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4
8	0,80	19	7,5	27,0	27	63	8	4
8	1,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4
8	1,50	19	7,5	27,0	27	63	8	4
8	2,00	19	7,5	27,0	27	63	8	4
10	0,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4
10	1,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4
10	1,50	22	9,5	32,0	32	72	10	4
10	1,60	22	9,5	32,0	32	72	10	4
10	2,00	22	9,5	32,0	32	72	10	4
12	0,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4
12	1,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4
12	1,50	26	11,5	38,0	38	83	12	4
12	1,60	26	11,5	38,0	38	83	12	4
12	2,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4
12	3,00	26	11,5	38,0	38	83	12	4
16	1,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4
16	1,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4
16	1,60	36	15,5	44,0	44	92	16	4
16	2,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4
16	2,50	36	15,5	44,0	44	92	16	4
16	3,00	36	15,5	44,0	44	92	16	4
20	1,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4
20	1,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4
20	2,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4
20	2,50	38	19,5	54,0	54	104	20	4
20	3,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4
20	4,00	38	19,5	54,0	54	104	20	4

DKK	V1/1#	Code
399,00		03003
399,00		03005
399,00		03010
399,00		04003
399,00		04005
399,00		04010
399,00		05005
399,00		05010
399,00		05015
399,00		06005
399,00		06008
399,00		06010
399,00		06015
399,00		06020
535,00		08005
535,00		08008
535,00		08010
535,00		08015
535,00		08020
759,00		10005
759,00		10010
759,00		10015
759,00		10016
759,00		10020
1.057,00		12005
1.057,00		12010
1.057,00		12015
1.057,00		12016
1.057,00		12020
1.057,00		12030
1.711,00		16010
1.711,00		16015
1.711,00		16016
1.711,00		16020
1.711,00		16025
1.711,00		16030
2.633,00		20010
2.633,00		20015
2.633,00		20020
2.633,00		20025
2.633,00		20030
2.633,00		20040

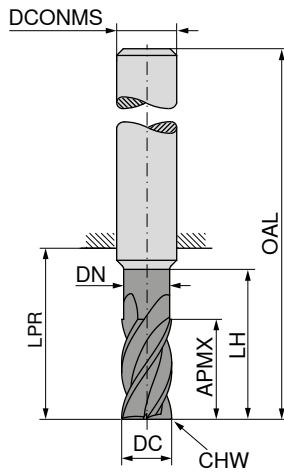
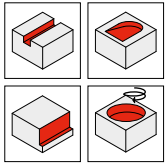
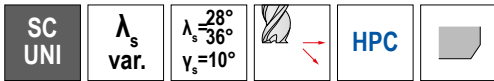
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 402+403

S-Cut – Endefræser

Allrounderen der er letskærende

- ▲ Eget til dynamisk fræsning
- ▲ med spånbrøder



APX72S



≈DIN 6527



52 230 ...

DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	CHW mm	ZEFP
6	18	5,5	25	26	62	6	0,12	5
8	24	7,5	30	32	68	8	0,16	5
10	30	9,5	35	40	80	10	0,20	5
12	36	11,5	45	48	93	12	0,24	5
16	48	15,5	55	60	108	16	0,32	5
20	60	19,5	70	76	126	20	0,40	5

DKK
V1/1#

060
080
100
120
160
200

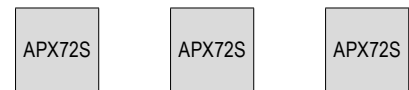
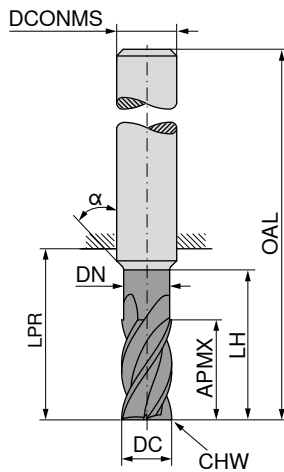
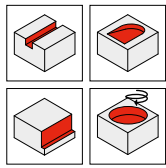
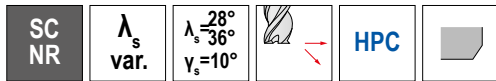
P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 406+407

S-Cut – Skrubfræsere

Allrounderen der er letskærende

▲ Med skrubprofil



≈DIN 6527



≈DIN 6527



≈DIN 6527



DC _{h11} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	α°	ZEFP
3	6	2,8	12,0	18	54	6	0,18	15	4
3	8	2,8	14,0	21	57	6	0,18	15	4
3	8	2,8	19,0	26	62	6	0,18	15	4
4	8	3,8	13,5	18	54	6	0,20	15	4
4	11	3,8	18,0	21	57	6	0,20	15	4
4	11	3,8	23,0	26	62	6	0,20	15	4
5	9	4,8	15,5	18	54	6	0,25	15	4
5	13	4,8	19,0	21	57	6	0,25	15	4
5	13	4,8	24,0	26	62	6	0,25	15	4
6	10	5,5	18,0	18	54	6	0,25	15	4
6	13	5,5	20,0	21	57	6	0,25	15	4
6	13	5,5	25,0	26	62	6	0,25	15	4
8	12	7,5	22,0	22	58	8	0,30	15	4
8	19	7,5	25,0	27	63	8	0,30	15	4
8	19	7,5	30,0	32	68	8	0,30	15	4
10	14	9,5	26,0	26	66	10	0,30	15	4
10	22	9,5	30,0	32	72	10	0,30	15	4
10	22	9,5	35,0	40	80	10	0,30	15	4
12	16	11,5	28,0	28	73	12	0,45	15	4
12	26	11,5	35,0	38	83	12	0,45	15	4
12	26	11,5	45,0	48	93	12	0,45	15	4
14	18	13,5	30,0	30	75	14	0,50	15	4
14	26	13,5	35,0	38	83	14	0,50	15	4
14	26	13,5	50,0	54	99	14	0,50	15	4
16	22	15,5	34,0	34	82	16	0,60	15	4
16	32	15,5	40,0	44	92	16	0,60	15	4
16	32	15,5	55,0	60	108	16	0,60	15	4
20	26	19,5	42,0	42	92	20	0,60	15	4
20	38	19,5	50,0	54	104	20	0,60	15	4
20	38	19,5	70,0	76	126	20	0,60	15	4

52 205 ...	52 205 ...	52 205 ...
DKK V1/1#	DKK V1/1#	DKK V1/1#
645,00	03100	
764,00	03200	
873,00	03400	
645,00	04100	
764,00	04200	
873,00	04400	
645,00	05100	
764,00	05200	
873,00	05400	
645,00	06100	
764,00	06200	
873,00	06400	
821,00	08100	
971,00	08200	
1.112,00	08400	
1.002,00	10100	
1.186,00	10200	
1.357,00	10400	
1.137,00	12100	
1.346,00	12200	
1.539,00	12400	
1.533,00	14100	
1.815,00	14200	
2.076,00	14400	
2.071,00	16100	
2.453,00	16200	
2.805,00	16400	
2.991,00	20100	
3.542,00	20200	
4.050,00	20400	

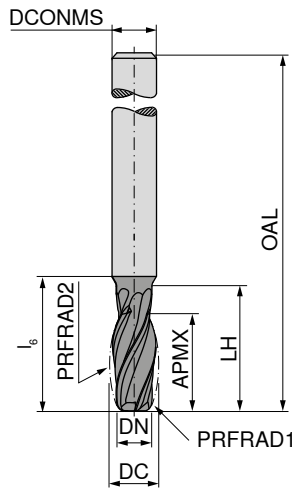
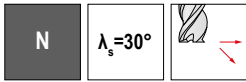
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O			

→ v_c/f_z side 402–405

3D Finish – Tøndeform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm



APB72S



DIN 6527



52 739 ...

DKK
V1
1.354,00 100

DC	DCONMS _{h6}	DN	PRFRAD1	PRFRAD2	LH	APMX	i ₆	OAL	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
10	10	8	2	50	28	21	30	80	4

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 408

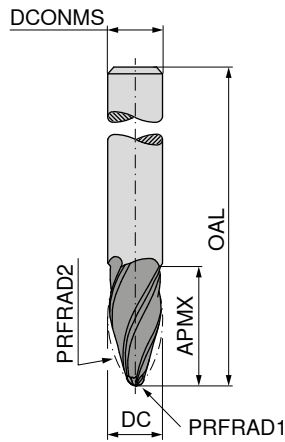
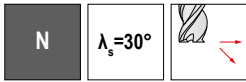


Informationer om anvendelse samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → siderne 491+492.

3D Finish – Dråbeform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm



APB72S



DIN 6527



52 745 ...

DKK
V1

DC mm	DCONMS _{h6} mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	APMX mm	OAL mm	ZFP
6	6	1	95	22	62	3
8	8	1	90	25	68	3
10	10	2	85	26	72	4
12	12	2	80	28	83	4
16	16	3	75	31	92	4

909,00	060
1.200,00	080
1.354,00	100
2.030,00	120
2.456,00	160

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 409

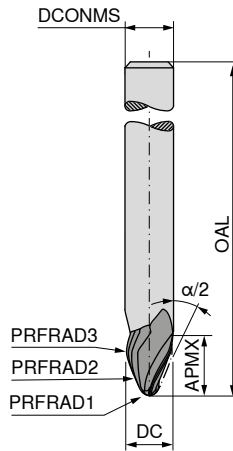
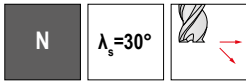


Informationer om anvendelse samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → siderne 491+492.

3D Finish – Konusform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm



APB72S



DIN 6527



52 753 ...

DKK
V1

DC mm	DCONMS _{h6} mm	PRFRAD1 mm	PRFRAD2 mm	PRFRAD3 mm	α°/2	APMX mm	OAL mm	ZFP	
6	6	1,0	250	3	17,5	9,5	62	3	928,00 060
8	8	1,5	250	4	20	10,5	68	3	1.297,00 080
10	10	2,0	250	5	20	12,5	80	3	1.509,00 100
12	12	1,0	200	1	42,5	8,0	93	3	1.934,00 120
12	12	3,0	250	6	20	13,5	93	3	1.934,00 121
16	16	2,0	1000	5	12,5	31,0	108	3	2.514,00 160
16	16	4,0	500	8	20	18,5	108	3	2.514,00 161
16	16	4,0	1000	5	12,5	24,0	108	3	2.514,00 162
16	16	4,0	1500	8	20	18,5	108	3	2.514,00 163

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 410

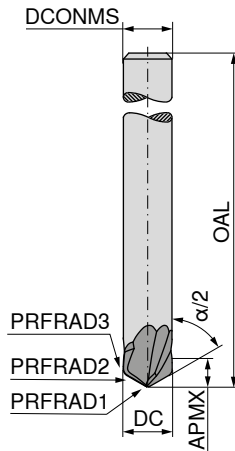
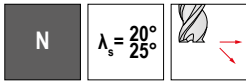


Informationer om anvendelse samt det tilhørende produktvalg findes under Tekniske informationer på → siderne 491+492.

3D Finish – Konusform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm



APB72S



DIN 6527



52 755 ...

DKK
V1

1.257,00 100
1.257,00 101

DC	DCONMS _{h6}	PRFRAD1	PRFRAD2	PRFRAD3	α°/2	APMX	OAL	ZFP
mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	
10	10	1	200	1,5	60	6	80	2
10	10	1	200	2,0	70	6	80	2

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 410

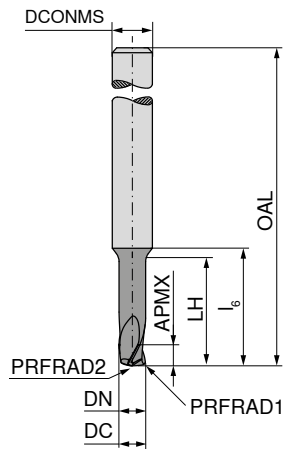
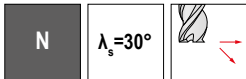


Informationer om anvendelse samt det tilhørende produktvalg findes under Tekniske informationer på → siderne 491+492.

3D Finish – Linseform

Specialisten til 3D sletbearbejdning

▲ Formtolerance ± 0,01 mm



APB72S



DIN 6527



52 756 ...

DKK

V1

967,00 040

948,00 060

1.064,00 080

1.257,00 100

1.451,00 120

DC	DCONMS _{h6}	DN	PRFRAD1	PRFRAD2	LH	APMX	l _b	OAL	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4	6	4	0,25	6	18	4	20	62	3
6	6		0,50	10		6		62	3
8	8		0,75	15		8		68	3
10	10		1,00	20		10		80	3
12	12		1,25	25		12		93	3

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 411

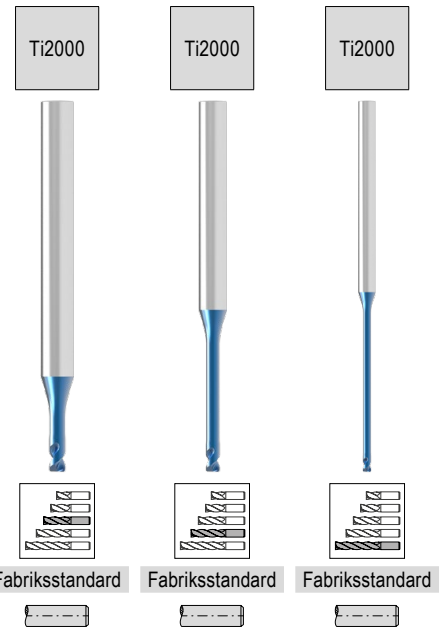
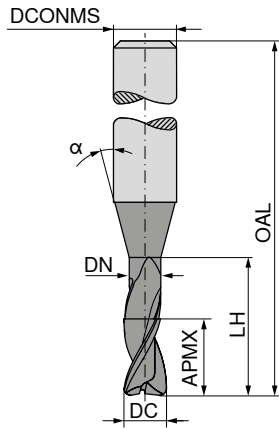
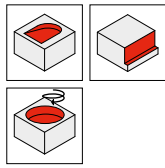
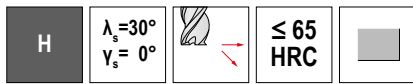


Informationer om anvendelse samt det tilhørende produktudvalg findes under Tekniske informationer på → siderne 491+492.

BlueLine – Mikro endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC _{-0,01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{h5} mm	T _x	ZEFP
0,2	0,3	0,18	0,5	45	16	4	2,5 x DC	2
0,2	0,3	0,18	1,0	45	16	4	5 x DC	2
0,2	0,3	0,18	1,5	45	16	4	7,5 x DC	2
0,3	0,4	0,28	1,0	45	16	4	3,3 x DC	2
0,3	0,4	0,28	2,0	45	16	4	6,6 x DC	2
0,3	0,4	0,28	3,0	45	16	4	10 x DC	2
0,3	0,4	0,28	6,0	45	16	4	20 x DC	2
0,3	0,4	0,28	9,0	45	16	4	30 x DC	2
0,4	0,6	0,38	2,0	45	16	4	5 x DC	2
0,4	0,6	0,38	3,0	45	16	4	7,5 x DC	2
0,4	0,6	0,38	4,0	45	16	4	10 x DC	2
0,4	0,6	0,38	5,0	45	16	4	12,5 x DC	2
0,4	0,6	0,38	8,0	45	16	4	20 x DC	2
0,4	0,6	0,38	12,0	45	16	4	30 x DC	2
0,5	0,7	0,48	2,0	45	16	4	4 x DC	2
0,5	0,7	0,48	4,0	45	16	4	8 x DC	2
0,5	0,7	0,48	6,0	45	16	4	12 x DC	2
0,5	0,7	0,48	8,0	45	16	4	16 x DC	2
0,5	0,7	0,48	10,0	50	16	4	20 x DC	2
0,5	0,7	0,48	15,0	50	16	4	30 x DC	2
0,6	0,9	0,58	2,0	45	16	4	3,3 x DC	2
0,6	0,9	0,58	4,0	45	16	4	6,6 x DC	2
0,6	0,9	0,58	6,0	45	16	4	10 x DC	2
0,6	0,9	0,58	8,0	45	16	4	13,3 x DC	2
0,6	0,9	0,58	10,0	45	16	4	16,6 x DC	2
0,6	0,9	0,58	12,0	50	16	4	20 x DC	2
0,6	0,9	0,58	18,0	50	16	4	30 x DC	2
0,7	1,0	0,68	2,0	45	16	4	2,8 x DC	2
0,7	1,0	0,68	4,0	45	16	4	5,7 x DC	2
0,7	1,0	0,68	6,0	45	16	4	8,5 x DC	2
0,7	1,0	0,68	8,0	45	16	4	11,4 x DC	2
0,7	1,0	0,68	10,0	50	16	4	14,2 x DC	2
0,8	1,2	0,78	4,0	45	16	4	5 x DC	2
0,8	1,2	0,78	6,0	45	16	4	7,5 x DC	2
0,8	1,2	0,78	8,0	45	16	4	10 x DC	2
0,8	1,2	0,78	10,0	50	16	4	12,5 x DC	2
0,8	1,2	0,78	12,0	50	16	4	15 x DC	2
0,8	1,2	0,78	16,0	50	16	4	20 x DC	2
0,8	1,2	0,78	24,0	60	16	4	30 x DC	2
0,9	1,3	0,88	4,0	45	16	4	4,4 x DC	2
0,9	1,3	0,88	6,0	45	16	4	6,6 x DC	2
0,9	1,3	0,88	8,0	45	16	4	8,8 x DC	2
0,9	1,3	0,88	10,0	45	16	4	11 x DC	2
0,9	1,3	0,88	15,0	50	16	4	16,6 x DC	2
1,0	1,5	0,95	4,0	45	16	4	4 x DC	2

52 345 ...	52 346 ...	52 347 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
616,00 302		
616,00 402		
616,00 502		
591,00 303		
591,00 403		
	591,00 303	
	591,00 403	
		591,00 303
582,00 304		
582,00 404		
	582,00 304	
	582,00 404	
		582,00 304
		600,00 404
474,00 305		
474,00 405		
	474,00 305	
	488,00 405	
		498,00 305
		523,00 405
474,00 306		
474,00 406		
	474,00 306	
	488,00 406	
		491,00 306
		526,00 406
500,00 307		
500,00 407		
500,00 507		
	514,00 307	
	514,00 407	
		544,00 308
		544,00 408
	544,00 308	
	571,00 408	
		571,00 508
		599,00 308
		625,00 408
454,00 309		
454,00 409		
467,00 509		
	467,00 309	
	519,00 409	
467,00 310		

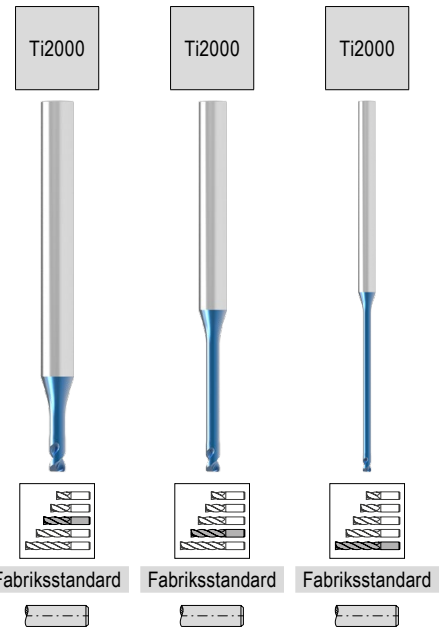
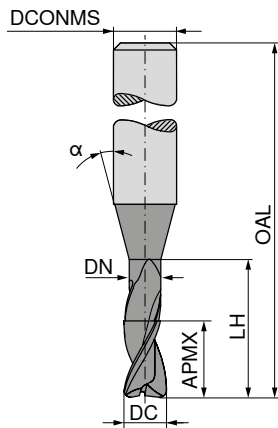
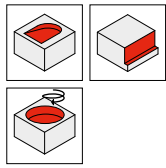
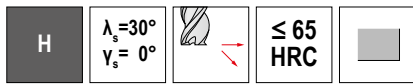
P	•	•	•
M			
K			
N			
S			
H	•	•	•
O			

→ v_c/f_z side 420+421

BlueLine – Mikro endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



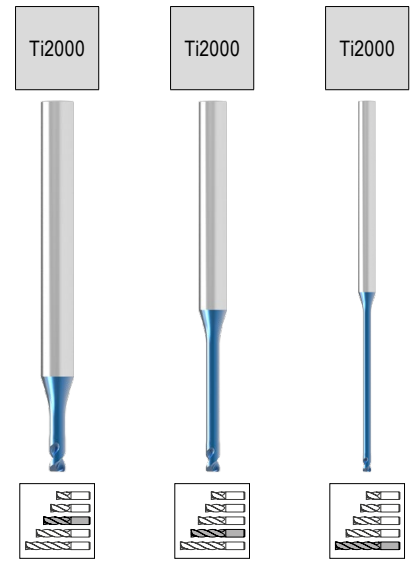
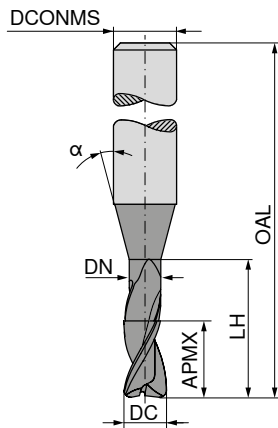
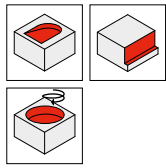
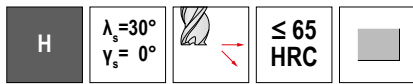
DC _{-0,01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{h5} mm	T _x	ZEFP	52 345 ... DKK V1	52 346 ... DKK V1	52 347 ... DKK V1
1,0	1,5	0,95	6,0	45	16	4	6 x DC	2	467,00	410	
1,0	1,5	0,95	8,0	45	16	4	8 x DC	2	467,00	510	
1,0	1,5	0,95	10,0	45	16	4	10 x DC	2			467,00 310
1,0	1,5	0,95	12,0	45	16	4	12 x DC	2			476,00 410
1,0	1,5	0,95	14,0	45	16	4	14 x DC	2			476,00 510
1,0	1,5	0,95	16,0	50	16	4	16 x DC	2			498,00 610
1,0	1,5	0,95	20,0	54	16	4	20 x DC	2			
1,0	1,5	0,95	25,0	70	16	4	25 x DC	2			553,00 310
1,0	1,5	0,95	30,0	70	16	4	30 x DC	2			599,00 410
1,2	1,8	1,14	6,0	45	16	4	5 x DC	2	505,00	312	
1,2	1,8	1,14	8,0	45	16	4	6,6 x DC	2	505,00	412	
1,2	1,8	1,14	10,0	45	16	4	8,3 x DC	2	519,00	512	
1,2	1,8	1,14	12,0	45	16	4	10 x DC	2			
1,2	1,8	1,14	16,0	50	16	4	13,3 x DC	2			519,00 312
1,2	1,8	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			571,00 412
1,4	2,1	1,34	6,0	45	16	4	4,2 x DC	2	505,00	314	
1,4	2,1	1,34	8,0	45	16	4	5,7 x DC	2	505,00	414	
1,4	2,1	1,34	10,0	45	16	4	7,1 x DC	2	519,00	514	
1,4	2,1	1,34	12,0	45	16	4	8,5 x DC	2	519,00	614	
1,4	2,1	1,34	14,0	45	16	4	10 x DC	2			
1,4	2,1	1,34	16,0	50	16	4	11,4 x DC	2			519,00 314
1,4	2,1	1,34	22,0	54	16	4	15,7 x DC	2			571,00 414
1,5	2,3	1,44	6,0	45	16	4	4 x DC	2	487,00	315	
1,5	2,3	1,44	8,0	45	16	4	5,3 x DC	2	487,00	415	
1,5	2,3	1,44	10,0	45	16	4	6,6 x DC	2	493,00	515	
1,5	2,3	1,44	12,0	45	16	4	8 x DC	2	493,00	615	
1,5	2,3	1,44	14,0	50	16	4	9,3 x DC	2	552,00	715	
1,5	2,3	1,44	16,0	50	16	4	10,6 x DC	2			552,00 315
1,5	2,3	1,44	18,0	54	16	4	12 x DC	2			552,00 415
1,5	2,3	1,44	20,0	54	16	4	13,3 x DC	2			552,00 515
1,5	2,3	1,44	25,0	70	16	4	16,6 x DC	2			607,00 615
1,5	2,3	1,44	30,0	70	16	4	20 x DC	2			607,00 715
1,5	2,3	1,44	35,0	70	16	4	23,3 x DC	2			
1,5	2,3	1,44	40,0	80	16	4	26,6 x DC	2			614,00 315
1,5	2,3	1,44	45,0	80	16	4	30 x DC	2			643,00 415
1,6	2,4	1,51	6,0	45	16	4	3,7 x DC	2	487,00	316	
1,6	2,4	1,51	8,0	45	16	4	5 x DC	2	487,00	416	
1,6	2,4	1,51	10,0	45	16	4	6,2 x DC	2	493,00	516	
1,6	2,4	1,51	12,0	45	16	4	7,5 x DC	2	493,00	616	
1,6	2,4	1,51	14,0	50	16	4	8,75 x DC	2	521,00	716	
1,6	2,4	1,51	16,0	50	16	4	10 x DC	2			
1,6	2,4	1,51	18,0	54	16	4	11,25 x DC	2			521,00 316
1,6	2,4	1,51	20,0	54	16	4	12,5 x DC	2			521,00 416
1,6	2,4	1,51	26,0	60	16	4	16,2 x DC	2			521,00 516
1,8	2,7	1,71	6,0	45	16	4	3,3 x DC	2	487,00	318	
P									●	●	●
M											
K											
N											
S											
H									●	●	●
O											

→ v_c/f_z side 420+421

BlueLine – Mikro endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

DC _{-0,01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{h5} mm	T _x	ZEFP
1,8	2,7	1,71	8,0	45	16	4	4,4 x DC	2
1,8	2,7	1,71	10,0	45	16	4	5,5 x DC	2
1,8	2,7	1,71	12,0	45	16	4	6,6 x DC	2
1,8	2,7	1,71	14,0	50	16	4	7,7 x DC	2
1,8	2,7	1,71	16,0	50	16	4	8,8 x DC	2
1,8	2,7	1,71	18,0	54	16	4	10 x DC	2
1,8	2,7	1,71	20,0	54	16	4	11 x DC	2
1,8	2,7	1,71	25,0	60	16	4	13,8 x DC	2
2,0	3,0	1,91	6,0	45	16	4	3 x DC	2
2,0	3,0	1,91	8,0	45	16	4	4 x DC	2
2,0	3,0	1,91	10,0	45	16	4	5 x DC	2
2,0	3,0	1,91	12,0	45	16	4	6 x DC	2
2,0	3,0	1,91	14,0	50	16	4	7 x DC	2
2,0	3,0	1,91	16,0	50	16	4	8 x DC	2
2,0	3,0	1,91	18,0	54	16	4	9 x DC	2
2,0	3,0	1,91	20,0	54	16	4	10 x DC	2
2,0	3,0	1,91	25,0	60	16	4	12,5 x DC	2
2,0	3,0	1,91	30,0	70	16	4	15 x DC	2
2,0	3,0	1,91	35,0	80	16	4	17,5 x DC	2
2,0	3,0	1,91	40,0	90	16	4	20 x DC	2
2,0	3,0	1,91	50,0	100	16	4	25 x DC	2
2,0	3,0	1,91	60,0	110	16	4	30 x DC	2
2,5	3,7	2,41	8,0	45	16	4	3,2 x DC	2
2,5	3,7	2,41	10,0	45	16	4	4 x DC	2
2,5	3,7	2,41	12,0	45	16	4	4,8 x DC	2
2,5	3,7	2,41	14,0	50	16	4	5,6 x DC	2
2,5	3,7	2,41	16,0	50	16	4	6,4 x DC	2
2,5	3,7	2,41	18,0	54	16	4	7,2 x DC	2
2,5	3,7	2,41	20,0	54	16	4	8 x DC	2
2,5	3,7	2,41	25,0	60	16	4	10 x DC	2
2,5	3,7	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2
2,5	3,7	2,41	40,0	90	16	4	16 x DC	2
2,5	3,7	2,41	50,0	100	16	4	20 x DC	2
3,0	4,5	2,92	8,0	45	16	4	2,6 x DC	2
3,0	4,5	2,92	12,0	45	16	4	4 x DC	2
3,0	4,5	2,92	16,0	50	16	4	5,3 x DC	2
3,0	4,5	2,92	20,0	54	16	4	6,6 x DC	2

52 345 ...	52 346 ...	52 347 ...	
DKK V1	DKK V1	DKK V1	
487,00			
491,00			
493,00			
521,00			
521,00			
	552,00	318	
	552,00	418	
	607,00	518	
487,00			
487,00			
493,00			
493,00			
521,00			
521,00			
521,00			
	552,00	320	
	607,00	420	
	626,00	520	
	647,00	620	
		698,00	320
		748,00	420
		850,00	520
487,00			
493,00			
493,00			
521,00			
521,00			
521,00			
552,00			
552,00			
	603,00	325	
	658,00	425	
	853,00	525	
		952,00	325
493,00			
493,00			
521,00			
521,00			

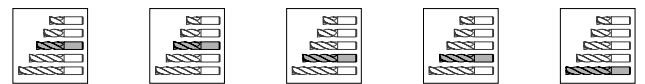
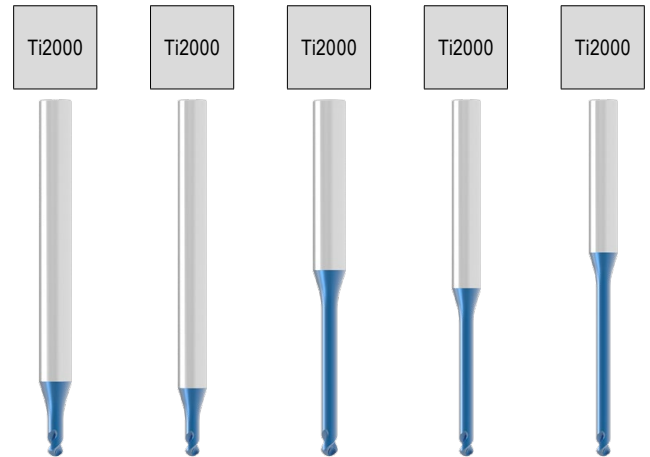
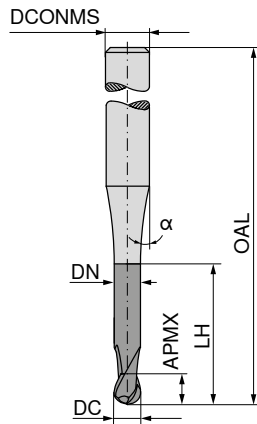
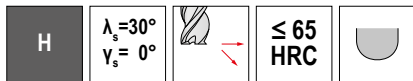
P	•	•	•
M			
K			
N			
S			
H	•	•	•
O			

→ v_c/f_z side 420+421

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

52 356 ... 52 358 ... 52 357 ... 52 359 ... 52 360 ...

DC _{-0.01}	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{h5}	T_x	ZEFP	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
mm	mm	mm	mm	mm		mm			V1	V1	V1	V1	V1
0,2	0,16	0,17	0,30	45	16	4	1,5 x DC	2	645,00	302			
0,2	0,16	0,17	0,50	45	16	4	2,5 x DC	2	645,00	402			
0,2	0,16	0,17	0,75	45	16	4	3,75 x DC	2	645,00	502			
0,2	0,16	0,17	1,00	45	16	4	5 x DC	2	645,00	602			
0,2	0,16	0,17	1,25	45	16	4	6,2 x DC	2	645,00	702			
0,2	0,16	0,17	1,50	45	16	4	7,5 x DC	2	645,00	802			
0,2	0,16	0,17	1,75	45	16	4	8,7 x DC	2	645,00	902			
0,2	0,16	0,17	2,00	45	16	4	10 x DC	2			645,00	302	
0,2	0,16	0,17	2,50	45	16	4	12,5 x DC	2			645,00	402	
0,2	0,16	0,17	3,00	45	16	4	15 x DC	2			645,00	502	
0,3	0,24	0,27	0,50	45	16	4	1,6 x DC	2	626,00	303			
0,3	0,24	0,27	0,75	45	16	4	2,5 x DC	2	626,00	403			
0,3	0,24	0,27	1,00	45	16	4	3,3 x DC	2	626,00	503			
0,3	0,24	0,27	1,25	45	16	4	4,1 x DC	2	626,00	603			
0,3	0,24	0,27	1,50	45	16	4	5 x DC	2	626,00	703			
0,3	0,24	0,27	1,75	50	16	4	5,8 x DC	2			626,00	303	
0,3	0,24	0,27	2,00	50	16	4	6,6 x DC	2			626,00	403	
0,3	0,24	0,27	2,25	50	16	4	7,5 x DC	2			626,00	503	
0,3	0,24	0,27	2,50	50	16	4	8,3 x DC	2			626,00	603	
0,3	0,24	0,27	2,75	50	16	4	9,1 x DC	2			626,00	703	
0,3	0,24	0,27	3,00	50	16	4	10 x DC	2					626,00 303
0,3	0,24	0,27	3,50	50	16	4	11,6 x DC	2					626,00 403
0,3	0,24	0,27	4,00	50	16	4	13,3 x DC	2					626,00 503
0,3	0,24	0,27	4,50	50	16	4	15 x DC	2					626,00 603
0,4	0,32	0,34	0,50	45	16	4	1,2 x DC	2	617,00	304			
0,4	0,32	0,34	1,00	45	16	4	2,5 x DC	2	617,00	404			
0,4	0,32	0,34	1,50	45	16	4	3,75 x DC	2	617,00	504			
0,4	0,32	0,34	2,00	45	16	4	5 x DC	2	617,00	604			
0,4	0,32	0,34	2,50	45	16	4	6,2 x DC	2	617,00	704			
0,4	0,32	0,34	3,00	45	16	4	7,5 x DC	2	617,00	804			
0,4	0,32	0,34	3,50	45	16	4	8,7 x DC	2	613,00	904			
0,4	0,32	0,34	4,00	45	16	4	10 x DC	2			613,00	304	
0,4	0,32	0,34	4,50	45	16	4	11,2 x DC	2			613,00	404	
0,4	0,32	0,34	5,00	45	16	4	12,5 x DC	2			613,00	504	
0,4	0,32	0,34	5,50	45	16	4	13,7 x DC	2			613,00	604	
0,4	0,32	0,34	6,00	45	16	4	15 x DC	2			613,00	704	
0,5	0,40	0,47	1,50	45	16	4	3 x DC	2	502,00	305			
0,5	0,40	0,47	2,00	45	16	4	4 x DC	2	502,00	405			
0,5	0,40	0,47	2,50	45	16	4	5 x DC	2	502,00	505			
0,5	0,40	0,47	3,00	45	16	4	6 x DC	2	502,00	605			
0,5	0,40	0,47	3,50	45	16	4	7 x DC	2	502,00	705			

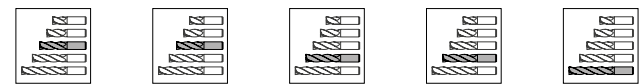
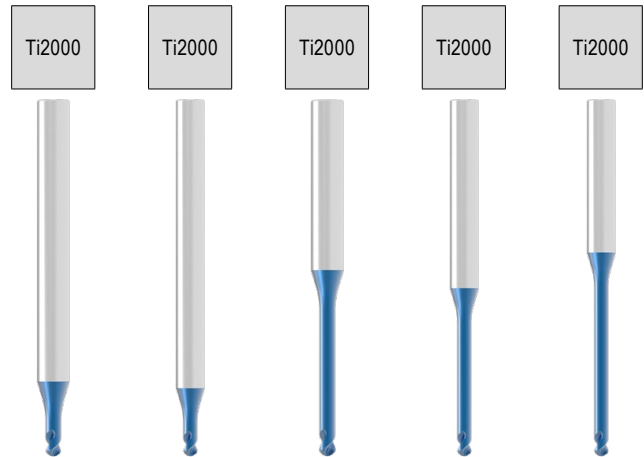
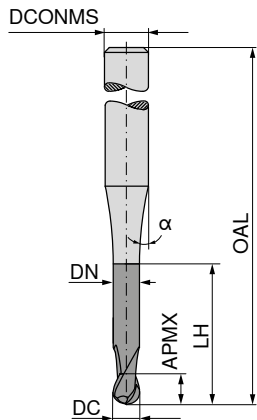
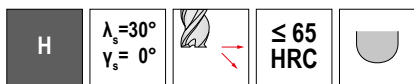
P	•	•	•	•	•
M					
K					
N					
S					
H	•	•	•	•	•
O					

→ v_c/f_z side 422+423

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

DC	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{h5}	T _x	ZEFP	52 356 ...	52 358 ...	52 357 ...	52 359 ...	52 360 ...
mm	mm	mm	mm	mm		mm			DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
0,5	0,40	0,47	4,00	45	16	4	8 x DC	2	502,00	805			
0,5	0,40	0,47	4,50	45	16	4	9 x DC	2	502,00	905			
0,5	0,40	0,47	5,00	45	16	4	10 x DC	2			502,00	305	
0,5	0,40	0,47	5,50	45	16	4	11 x DC	2			502,00	405	
0,5	0,40	0,47	6,00	45	16	4	12 x DC	2			502,00	505	
0,5	0,40	0,47	7,00	45	16	4	14 x DC	2			502,00	605	
0,5	0,40	0,47	8,00	45	16	4	16 x DC	2			508,00	705	
0,5	0,40	0,47	9,00	45	16	4	18 x DC	2			508,00	805	
0,5	0,40	0,47	10,00	50	16	4	20 x DC	2					508,00 305
0,6	0,40	0,57	12,00	50	16	4	20 x DC	2					534,00 306
0,6	0,48	0,57	1,00	45	16	4	1,6 x DC	2	502,00	306			
0,6	0,48	0,57	2,00	45	16	4	3,3 x DC	2	502,00	406			
0,6	0,48	0,57	3,00	45	16	4	5 x DC	2	502,00	506			
0,6	0,48	0,57	4,00	45	16	4	6,6 x DC	2	502,00	606			
0,6	0,48	0,57	5,00	45	16	4	8,3 x DC	2	502,00	706			
0,6	0,48	0,57	6,00	45	16	4	10 x DC	2			502,00	306	
0,6	0,48	0,57	8,00	45	16	4	13,3 x DC	2			502,00	406	
0,6	0,48	0,57	10,00	50	16	4	16,6 x DC	2				522,00	306
0,8	0,64	0,77	2,00	45	16	4	2,5 x DC	2	565,00	308			
0,8	0,64	0,77	3,00	45	16	4	3,75 x DC	2	565,00	408			
0,8	0,64	0,77	4,00	45	16	4	5 x DC	2	565,00	508			
0,8	0,64	0,77	5,00	45	16	4	6,2 x DC	2	565,00	608			
0,8	0,64	0,77	6,00	45	16	4	7,5 x DC	2	565,00	708			
0,8	0,64	0,77	7,00	45	16	4	8,7 x DC	2	565,00	808			
0,8	0,64	0,77	8,00	45	16	4	10 x DC	2			571,00	308	
0,8	0,64	0,77	9,00	45	16	4	11,2 x DC	2			571,00	408	
0,8	0,64	0,77	10,00	50	16	4	12,5 x DC	2				571,00	308
1,0	0,80	0,96	3,00	45	16	4	3 x DC	2	480,00	310			
1,0	0,80	0,96	4,00	45	16	4	4 x DC	2	480,00	410			
1,0	0,80	0,96	5,00	45	16	4	5 x DC	2	480,00	510			
1,0	0,80	0,96	6,00	45	16	4	6 x DC	2	480,00	610			
1,0	0,80	0,96	7,00	45	16	4	7 x DC	2	519,00	710			
1,0	0,80	0,96	8,00	45	16	4	8 x DC	2	519,00	810			
1,0	0,80	0,96	9,00	45	16	4	9 x DC	2	519,00	910			
1,0	0,80	0,96	10,00	45	16	4	10 x DC	2			519,00	310	
1,0	0,80	0,96	12,00	45	16	4	12 x DC	2			519,00	410	
1,0	0,80	0,96	14,00	50	16	4	14 x DC	2				534,00	310
1,0	0,80	0,96	16,00	50	16	4	16 x DC	2				555,00	410
1,2	0,96	1,16	6,00	45	16	4	5 x DC	2	536,00	312			
1,2	0,96	1,16	8,00	45	16	4	6,6 x DC	2	536,00	412			
1,2	0,96	1,16	10,00	45	16	4	8,3 x DC	2	554,00	512			

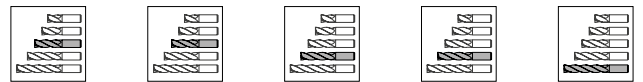
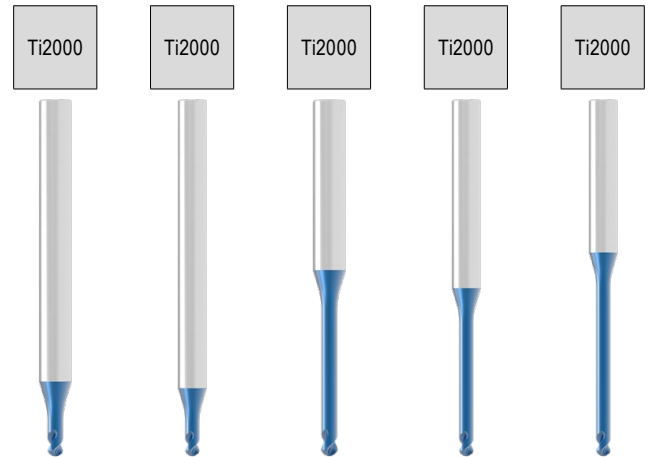
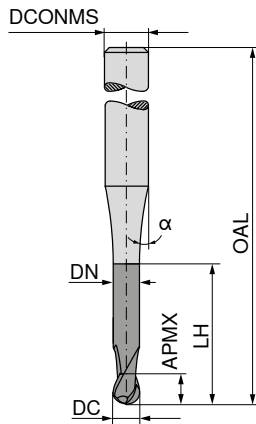
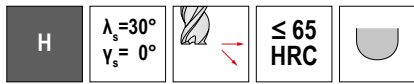
P	•	•	•	•	•
M					
K					
N					
S					
H	•	•	•	•	•
O					

→ v_c/f_z side 422+423

BlueLine – Mikro radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

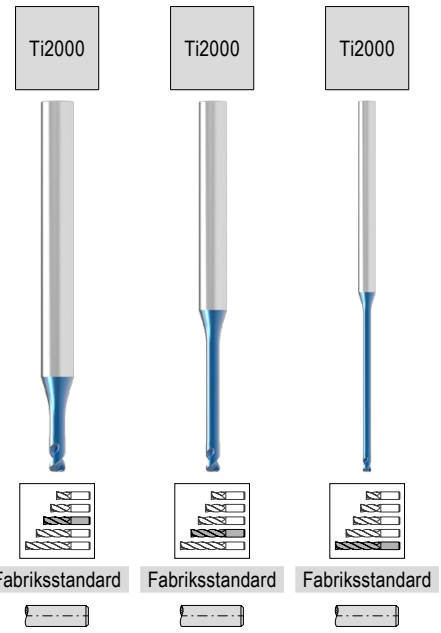
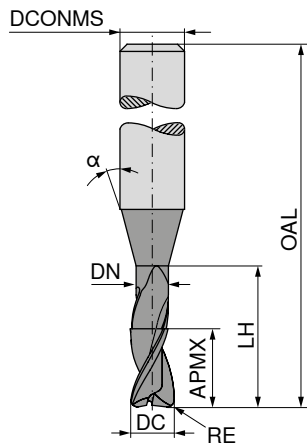
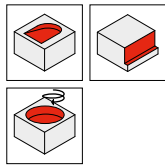
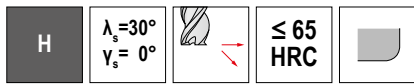
DC _{-0,01}	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{h5}	T_x	ZEFP	52 356 ...	52 358 ...	52 357 ...	52 359 ...	52 360 ...
mm	mm	mm	mm	mm		mm			DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
1,2	0,96	1,16	12,00	45	16	4	10 x DC	2					
1,2	0,96	1,16	14,00	50	16	4	11,6 x DC	2					
1,2	0,96	1,16	16,00	50	16	4	13,3 x DC	2				560,00	312
1,4	1,12	1,34	8,00	45	16	4	5,7 x DC	2	516,00	314			
1,4	1,12	1,34	12,00	45	16	4	8,5 x DC	2	536,00	414			
1,4	1,12	1,34	16,00	50	16	4	11,4 x DC	2				556,00	314
1,5	1,20	1,44	3,00	45	16	4	2 x DC	2	504,00	315			
1,5	1,20	1,44	4,00	45	16	4	2,6 x DC	2	504,00	415			
1,5	1,20	1,44	6,00	45	16	4	4 x DC	2	504,00	515			
1,5	1,20	1,44	8,00	45	16	4	5,3 x DC	2	504,00	615			
1,5	1,20	1,44	10,00	45	16	4	6,6 x DC	2	504,00	715			
1,5	1,20	1,44	12,00	45	16	4	8 x DC	2	534,00	815			
1,5	1,20	1,44	14,00	50	16	4	9,3 x DC	2		534,00	315		
1,5	1,20	1,44	16,00	50	16	4	10,6 x DC	2				534,00	315
1,6	1,28	1,54	8,00	45	16	4	5 x DC	2	534,00	316			
1,6	1,28	1,54	12,00	45	16	4	7,5 x DC	2	534,00	416			
1,6	1,28	1,54	16,00	50	16	4	10 x DC	2				554,00	316
1,8	1,44	1,74	8,00	45	16	4	4,4 x DC	2	534,00	318			
1,8	1,44	1,74	12,00	45	16	4	6,6 x DC	2	534,00	418			
1,8	1,44	1,74	16,00	50	16	4	8,8 x DC	2		554,00	318		
2,0	1,60	1,94	3,00	45	16	4	1,5 x DC	2	501,00	320			
2,0	1,60	1,94	4,00	45	16	4	2 x DC	2	501,00	420			
2,0	1,60	1,94	6,00	45	16	4	3 x DC	2	501,00	520			
2,0	1,60	1,94	8,00	45	16	4	4 x DC	2	534,00	620			
2,0	1,60	1,94	10,00	45	16	4	5 x DC	2	534,00	720			
2,0	1,60	1,94	12,00	45	16	4	6 x DC	2	534,00	820			
2,0	1,60	1,94	14,00	50	16	4	7 x DC	2		534,00	320		
2,0	1,60	1,94	16,00	50	16	4	8 x DC	2		534,00	420		
2,5	2,00	2,41	10,00	45	16	4	4 x DC	2	556,00	325			
2,5	2,00	2,41	15,00	50	16	4	6 x DC	2		572,00	325		
3,0	3,50	2,92	8,00	45	16	4	2,6 x DC	2	536,00	330			
3,0	3,50	2,92	10,00	45	16	4	3,3 x DC	2	536,00	430			
3,0	3,50	2,92	12,00	45	16	4	4 x DC	2	536,00	530			
3,0	3,50	2,92	16,00	45	16	4	5,3 x DC	2	562,00	630			
3,0	3,50	2,92	16,00	50	16	4	5,3 x DC	2		565,00	330		
P													
M													
K													
N													
S													
H													
O													

→ v_c/f_z side 422+423

BlueLine – Mikro torusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



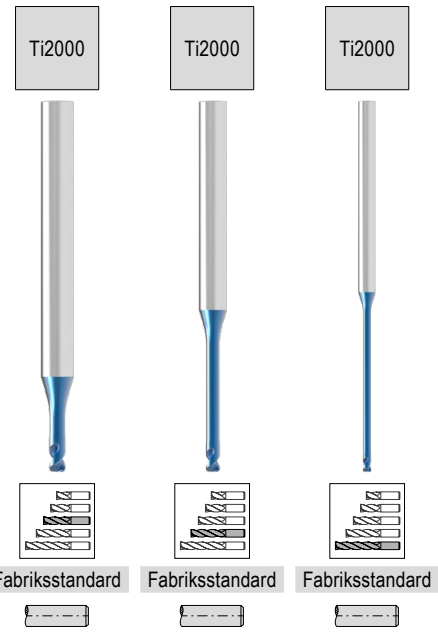
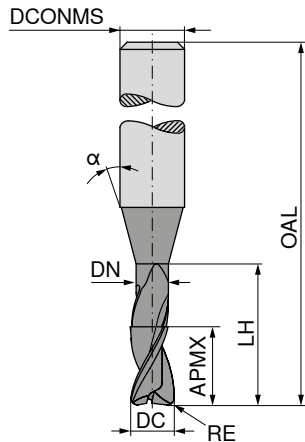
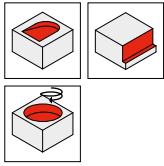
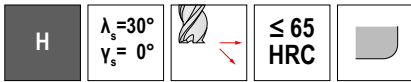
DC	RE	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS	T _x	ZEFP	52 349 ...	52 350 ...	52 351 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm			DKK V1	DKK V1	DKK V1
0,4	0,1	0,4	0,38	1,0	50	16	4	2,5 x DC	2	617,00 30401		
0,4	0,1	0,4	0,38	1,5	50	16	4	3,75 x DC	2	617,00 40401		
0,4	0,1	0,4	0,38	2,0	50	16	4	5 x DC	2	617,00 50401		
0,4	0,1	0,4	0,38	3,0	50	16	4	7,5 x DC	2	617,00 60401		
0,4	0,1	0,4	0,38	4,0	50	16	4	10 x DC	2		617,00 30401	
0,5	0,1	0,5	0,48	1,0	50	16	4	2 x DC	2	502,00 30501		
0,5	0,1	0,5	0,48	2,0	50	16	4	4 x DC	2	502,00 40501		
0,5	0,1	0,5	0,48	3,0	50	16	4	6 x DC	2	502,00 50501		
0,5	0,1	0,5	0,48	4,0	50	16	4	8 x DC	2	502,00 60501		
0,5	0,1	0,5	0,48	5,0	50	16	4	10 x DC	2		502,00 30501	
0,5	0,1	0,5	0,48	6,0	50	16	4	12 x DC	2		502,00 40501	
0,6	0,1	0,6	0,58	2,0	50	16	4	3,3 x DC	2	502,00 30601		
0,6	0,1	0,6	0,58	3,0	50	16	4	5 x DC	2	502,00 40601		
0,6	0,1	0,6	0,58	4,0	50	16	4	6,6 x DC	2	502,00 50601		
0,6	0,1	0,6	0,58	6,0	50	16	4	10 x DC	2		502,00 30601	
0,6	0,1	0,6	0,58	8,0	50	16	4	13,3 x DC	2		502,00 40601	
0,7	0,1	0,7	0,68	4,0	50	16	4	5,7 x DC	2	529,00 30701		
0,7	0,1	0,7	0,68	6,0	50	16	4	8,5 x DC	2	529,00 40701		
0,8	0,1	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	564,00 30801		
0,8	0,1	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	564,00 40801		
0,8	0,2	0,8	0,78	4,0	50	16	4	5 x DC	2	565,00 30802		
0,8	0,2	0,8	0,78	6,0	50	16	4	7,5 x DC	2	565,00 40802		
1,0	0,1	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	476,00 31001		
1,0	0,1	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	476,00 41001		
1,0	0,1	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	519,00 51001		
1,0	0,1	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	519,00 61001		
1,0	0,1	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2		519,00 31001	
1,0	0,1	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2		519,00 41001	
1,0	0,1	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2		681,00 51001	
1,0	0,1	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2			762,00 31001
1,0	0,2	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	480,00 31002		
1,0	0,2	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	480,00 41002		
1,0	0,2	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	519,00 51002		
1,0	0,2	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	519,00 61002		
1,0	0,2	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2		519,00 31002	
1,0	0,2	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2		519,00 41002	
1,0	0,2	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2		681,00 51002	
1,0	0,2	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2			762,00 31002
1,0	0,3	1,0	0,95	2,0	50	16	4	2 x DC	2	480,00 31003		
1,0	0,3	1,0	0,95	4,0	50	16	4	4 x DC	2	480,00 41003		
1,0	0,3	1,0	0,95	6,0	50	16	4	6 x DC	2	518,00 51003		
1,0	0,3	1,0	0,95	8,0	50	16	4	8 x DC	2	518,00 61003		
1,0	0,3	1,0	0,95	10,0	50	16	4	10 x DC	2		518,00 31003	
1,0	0,3	1,0	0,95	12,0	54	16	4	12 x DC	2		518,00 41003	
1,0	0,3	1,0	0,95	16,0	60	16	4	16 x DC	2		681,00 51003	

P												
M												
K												
N												
S												
H												
O												

BlueLine – Mikro torusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC	RE	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS	T_x	ZEFP	52 349 ...	52 350 ...	52 351 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm			DKK V1	DKK V1	DKK V1
1,0	0,3	1,0	0,95	20,0	60	16	4	20 x DC	2			
1,2	0,2	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	536,00	31202	
1,2	0,2	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2			536,00 31202
1,2	0,2	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			803,00 41202
1,2	0,3	1,2	1,14	6,0	50	16	4	5 x DC	2	536,00	31203	
1,2	0,3	1,2	1,14	12,0	54	16	4	10 x DC	2			536,00 31203
1,2	0,3	1,2	1,14	20,0	60	16	4	16,6 x DC	2			803,00 41203
1,5	0,2	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	504,00	31502	
1,5	0,2	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	504,00	41502	
1,5	0,2	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	534,00	51502	
1,5	0,2	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	534,00	61502	
1,5	0,2	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	71502	
1,5	0,2	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			534,00 31502
1,5	0,2	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			534,00 41502
1,5	0,3	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	504,00	31503	
1,5	0,3	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	504,00	41503	
1,5	0,3	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	534,00	51503	
1,5	0,3	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	534,00	61503	
1,5	0,3	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	71503	
1,5	0,3	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			534,00 31503
1,5	0,3	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			534,00 41503
1,5	0,5	1,5	1,44	4,0	50	16	4	2,6 x DC	2	504,00	31505	
1,5	0,5	1,5	1,44	6,0	50	16	4	4 x DC	2	504,00	41505	
1,5	0,5	1,5	1,44	8,0	50	16	4	5,3 x DC	2	504,00	51505	
1,5	0,5	1,5	1,44	10,0	50	16	4	6,6 x DC	2	504,00	61505	
1,5	0,5	1,5	1,44	12,0	54	16	4	8 x DC	2	504,00	71505	
1,5	0,5	1,5	1,44	16,0	54	16	4	10,6 x DC	2			504,00 31505
1,5	0,5	1,5	1,44	20,0	60	16	4	13,3 x DC	2			504,00 41505
2,0	0,1	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	501,00	32001	
2,0	0,1	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	501,00	42001	
2,0	0,1	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	534,00	52001	
2,0	0,1	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	534,00	62001	
2,0	0,1	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	534,00	72001	
2,0	0,1	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	82001	
2,0	0,1	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			
2,0	0,1	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			534,00 32001
2,0	0,2	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	501,00	32002	
2,0	0,2	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2	501,00	42002	
2,0	0,2	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2	534,00	52002	
2,0	0,2	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2	534,00	62002	
2,0	0,2	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2	534,00	72002	
2,0	0,2	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2	534,00	82002	
2,0	0,2	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2			
2,0	0,2	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2			534,00 32002
2,0	0,3	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2	501,00	32003	

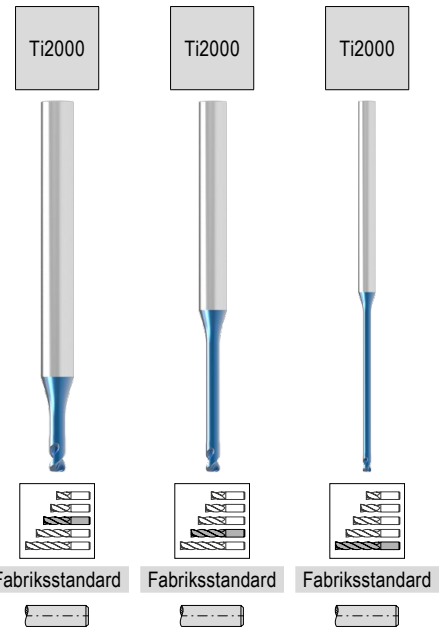
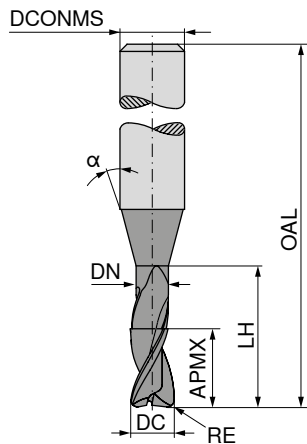
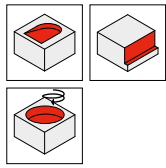
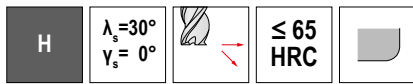
P												
M												
K												
N												
S												
H												
O												

→ v, f, side 420+421

BlueLine – Mikro torusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

DC mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{h5} mm	T _x	ZEFP
2,0	0,3	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2
2,0	0,3	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2
2,0	0,3	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2
2,0	0,3	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2
2,0	0,3	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2
2,0	0,3	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2
2,0	0,3	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2
2,0	0,5	2,0	1,91	4,0	50	16	4	2 x DC	2
2,0	0,5	2,0	1,91	6,0	50	16	4	3 x DC	2
2,0	0,5	2,0	1,91	8,0	50	16	4	4 x DC	2
2,0	0,5	2,0	1,91	10,0	50	16	4	5 x DC	2
2,0	0,5	2,0	1,91	12,0	54	16	4	6 x DC	2
2,0	0,5	2,0	1,91	16,0	54	16	4	8 x DC	2
2,0	0,5	2,0	1,91	20,0	60	16	4	10 x DC	2
2,0	0,5	2,0	1,91	26,0	70	16	4	13 x DC	2
2,5	0,3	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2
2,5	0,3	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2
2,5	0,3	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2
2,5	0,5	2,5	2,41	10,0	50	16	4	4 x DC	2
2,5	0,5	2,5	2,41	12,0	60	16	4	4,8 x DC	2
2,5	0,5	2,5	2,41	30,0	70	16	4	12 x DC	2
3,0	0,3	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2
3,0	0,3	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2
3,0	0,3	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2
3,0	0,5	3,0	2,92	10,0	50	16	4	3,3 x DC	2
3,0	0,5	3,0	2,92	12,0	50	16	4	4 x DC	2
3,0	0,5	3,0	2,92	30,0	70	16	4	10 x DC	2

52 349 ...	52 350 ...	52 351 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
501,00		
501,00		
534,00		
534,00		
534,00		
	534,00	32003
	534,00	42003
501,00		
501,00		
534,00		
534,00		
534,00		
534,00		
	534,00	32005
	534,00	42005
556,00		
572,00		
	590,00	32503
556,00		
556,00		
	590,00	32505
527,00		
535,00		
	716,00	33003
527,00		
534,00		
	716,00	33005

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			

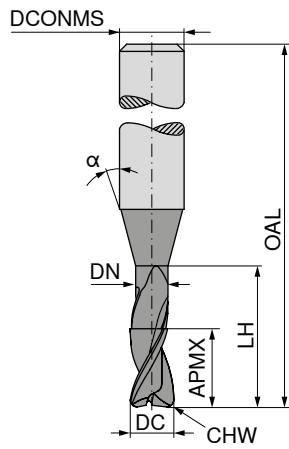
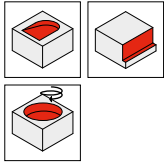
→ v_c/f_z side 420+421

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

H
 $\lambda_s = 30^\circ$
 $\nu_s = 0^\circ$

 ≤ 65
HRC



Ti2000



Fabriksstandard



52 344 ...

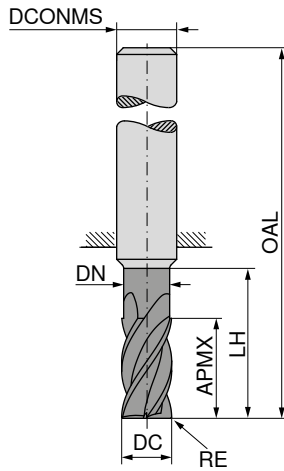
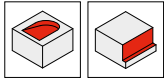
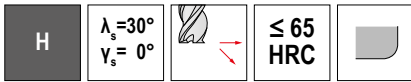
DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{ts} mm	CHW mm	ZEFP	DKK	
0,5	1,5			58	12	6	0,02	2	395,00	905
1,0	3,0			58	12	6	0,02	2	395,00	010
1,5	4,0			58	12	6	0,03	2	395,00	015
2,0	5,0	1,8	12	58	20	6	0,03	2	395,00	020
2,5	6,0	2,3	13	58	20	6	0,04	2	395,00	025
3,0	8,0	2,8	15	58	20	6	0,04	2	395,00	030
3,5	8,0	3,3	15	58	20	6	0,05	2	395,00	035
4,0	11,0	3,8	15	58	20	6	0,05	2	395,00	040
5,0	13,0	4,8	21	58	20	6	0,06	2	395,00	050
6,0	16,0	5,8	24	58		6	0,07	2	395,00	060
8,0	19,0	7,8	27	64		8	0,08	2	519,00	080
10,0	22,0	9,8	32	73		10	0,10	2	791,00	100
12,0	26,0	11,8	38	84		12	0,13	2	1.036,00	120
16,0	32,0	15,7	44	93		16	0,18	2	1.776,00	160
20,0	38,0	19,7	54	104		20	0,20	2	2.721,00	200

P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 424+425

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål



DC _{es} mm	RE _{±0,005} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
1	0,10	1,5	0,85	10	50	3	4
1	0,10	1,5	0,85	20	75	3	4
1	0,20	1,5	0,85	10	50	3	4
1	0,20	1,5	0,85	20	75	3	4
2	0,20	2,5	1,80	12	50	3	4
2	0,20	2,5	1,80	25	75	3	4
2	0,30	2,5	1,80	12	50	3	4
2	0,30	2,5	1,80	25	75	3	4
2	0,50	2,5	1,80	12	50	3	4
2	0,50	2,5	1,80	25	75	3	4
3	0,25	4,0	2,70	14	50	3	4
3	0,25	4,0	2,70	32	75	3	4
3	0,30	4,0	2,70	14	50	3	4
3	0,30	4,0	2,70	32	75	3	4
3	0,50	4,0	2,70	14	50	3	4
3	0,50	4,0	2,70	32	75	3	4
3	1,00	4,0	2,70	14	50	3	4
3	1,00	4,0	2,70	32	75	3	4
4	0,20	5,0	3,70	16	50	4	4
4	0,20	5,0	3,70	36	75	4	4
4	0,25	5,0	3,70	16	50	4	4
4	0,25	5,0	3,70	36	75	4	4
4	0,40	5,0	3,70	16	50	4	4
4	0,40	5,0	3,70	36	75	4	4
4	0,50	5,0	3,70	16	50	4	4
4	0,50	5,0	3,70	36	75	4	4
4	1,00	5,0	3,70	16	50	4	4
4	1,00	5,0	3,70	36	75	4	4
5	0,25	6,0	4,60	18	54	5	4
5	0,25	6,0	4,60	40	75	5	4
5	0,50	6,0	4,60	18	54	5	4
5	0,50	6,0	4,60	40	75	5	4
5	1,00	6,0	4,60	18	54	5	4
5	1,00	6,0	4,60	40	75	5	4
6	0,25	7,0	5,50	21	58	6	4
6	0,25	7,0	5,50	44	80	6	4
6	0,50	7,0	5,50	21	58	6	4
6	0,50	7,0	5,50	44	80	6	4
6	0,80	7,0	5,50	21	58	6	4
6	1,00	7,0	5,50	21	58	6	4
6	1,00	7,0	5,50	44	80	6	4
6	1,50	7,0	5,50	21	58	6	4
6	1,50	7,0	5,50	44	80	6	4
6	2,00	7,0	5,50	21	58	6	4
8	0,25	9,0	7,40	27	64	8	4

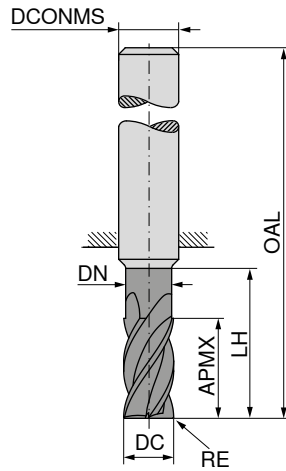
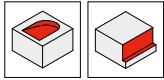
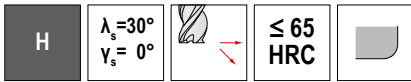
P	•	•
M		
K		
N		
S		
H	•	•
O		



52 353 ...		52 354 ...	
DKK		DKK	
V1		V1	
475,00	31001	682,00	31001
478,00	31002	682,00	31002
471,00	32002	672,00	32002
471,00	32003	672,00	32003
471,00	32005	672,00	32005
447,00	33002	637,00	33002
447,00	33003	637,00	33003
447,00	33005	637,00	33005
447,00	33010	637,00	33010
480,00	44002	690,00	44002
480,00	44003	690,00	44003
480,00	44004	690,00	44004
480,00	44005	690,00	44005
480,00	44010	690,00	44010
521,00	55002	770,00	55002
521,00	55005	770,00	55005
521,00	55010	770,00	55010
590,00	06002	833,00	06002
590,00	06005	833,00	06005
590,00	06008		
590,00	06010	833,00	06010
590,00	06015	833,00	06015
590,00	06020		
777,00	08002		

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål



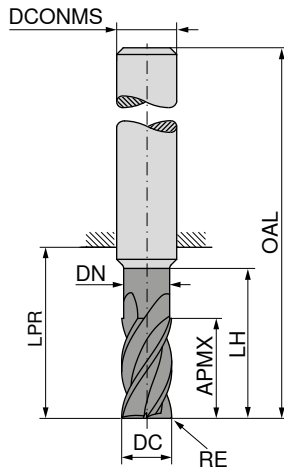
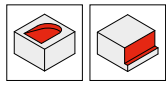
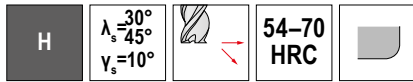
DC _{es}	RE _{±0,005}	APMX	DN	LH	OAL	DCONMS _{h5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
8	0,25	9,0	7,40	54	100	8	4
8	0,50	9,0	7,40	27	64	8	4
8	0,50	9,0	7,40	54	100	8	4
8	0,80	9,0	7,40	27	64	8	4
8	0,80	9,0	7,40	54	100	8	4
8	1,00	9,0	7,40	27	64	8	4
8	1,00	9,0	7,40	54	100	8	4
8	1,50	9,0	7,40	27	64	8	4
8	1,50	9,0	7,40	54	100	8	4
8	2,00	9,0	7,40	27	64	8	4
8	2,00	9,0	7,40	54	100	8	4
8	2,50	9,0	7,40	27	64	8	4
8	3,00	9,0	7,40	27	64	8	4
8	3,00	9,0	7,40	54	100	8	4
10	0,25	11,0	9,20	32	73	10	4
10	0,25	11,0	9,20	60	100	10	4
10	0,50	11,0	9,20	32	73	10	4
10	0,50	11,0	9,20	60	100	10	4
10	0,80	11,0	9,20	32	73	10	4
10	0,80	11,0	9,20	60	100	10	4
10	1,00	11,0	9,20	32	73	10	4
10	1,00	11,0	9,20	60	100	10	4
10	1,50	11,0	9,20	32	73	10	4
10	1,50	11,0	9,20	60	100	10	4
10	2,00	11,0	9,20	32	73	10	4
10	2,00	11,0	9,20	60	100	10	4
10	3,00	11,0	9,20	32	73	10	4
10	3,00	11,0	9,20	60	100	10	4
10	3,50	11,0	9,20	32	73	10	4
12	0,50	12,0	11,00	38	84	12	4
12	0,50	12,0	11,00	75	120	12	4
12	1,00	12,0	11,00	38	84	12	4
12	1,00	12,0	11,00	75	120	12	4
12	1,50	12,0	11,00	38	84	12	4
12	1,50	12,0	11,00	75	120	12	4
12	2,00	12,0	11,00	38	84	12	4
12	2,00	12,0	11,00	75	120	12	4
12	3,00	12,0	11,00	38	84	12	4
12	3,00	12,0	11,00	75	120	12	4
16	2,00	16,0	15,00	44	93	16	4
16	2,00	16,0	15,00	92	150	16	4
16	3,00	16,0	15,00	44	93	16	4
16	3,00	16,0	15,00	92	150	16	4

P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

BlueLine – Endefræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Med faldende spiralvinkel for optimal rolig kørsel



Fabriksstandard



Fabriksstandard



DC _{e8} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
3	0,3	4	2,7	14	22	50	3	4
3	0,5	4	2,7	14	22	50	3	4
3	1,0	4	2,7	14	22	50	3	4
4	0,4	5	3,7	16	22	50	4	4
4	0,5	5	3,7	16	22	50	4	4
4	1,0	5	3,7	16	22	50	4	4
5	0,5	6	4,6	18	26	54	5	4
5	1,0	6	4,6	18	26	54	5	4
6	0,5	7	5,5	21	21	57	6	6
6	1,0	7	5,5	21	21	57	6	6
6	1,5	7	5,5	21	21	57	6	6
8	0,5	9	7,4	27	27	63	8	6
8	1,0	9	7,4	27	27	63	8	6
8	1,5	9	7,4	27	27	63	8	6
8	2,0	9	7,4	27	27	63	8	6
10	0,5	11	9,2	32	32	72	10	6
10	1,0	11	9,2	32	32	72	10	6
10	1,5	11	9,2	32	32	72	10	6
10	2,0	11	9,2	32	32	72	10	6
12	0,5	12	11,0	38	38	83	12	6
12	1,0	12	11,0	38	38	83	12	6
12	1,5	12	11,0	38	38	83	12	6
12	2,0	12	11,0	38	38	83	12	6
16	1,0	16	15,0	44	45	93	16	6
16	2,0	16	15,0	44	45	93	16	6
20	1,0	20	18,5	50	54	104	20	6
20	2,5	20	18,5	50	54	104	20	6

52 140 ...	52 141 ...
DKK V1	DKK V1
562,00	031
562,00	033
562,00	034
607,00	042
607,00	043
607,00	044
637,00	053
637,00	054
794,00	063
794,00	064
794,00	065
1.048,00	083
1.048,00	084
1.048,00	085
1.048,00	086
1.350,00	103
1.350,00	104
1.350,00	105
1.350,00	106
1.829,00	123
1.829,00	124
1.829,00	125
1.829,00	126
3.104,00	161
3.104,00	163
4.369,00	201
4.369,00	204

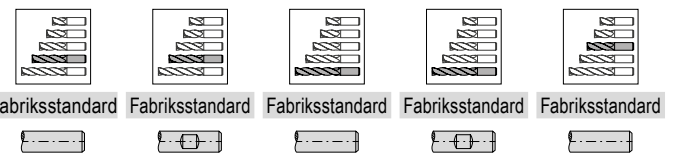
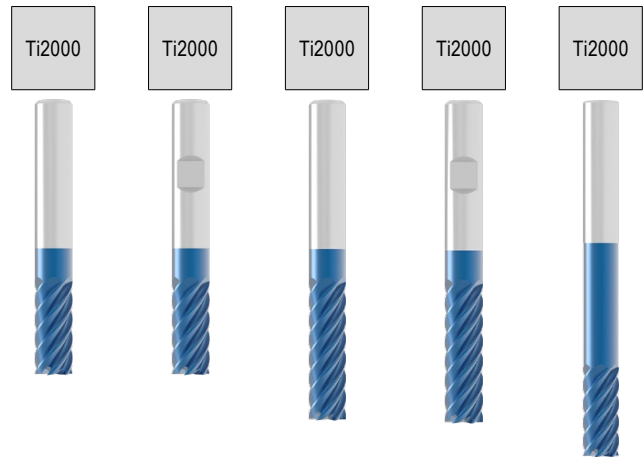
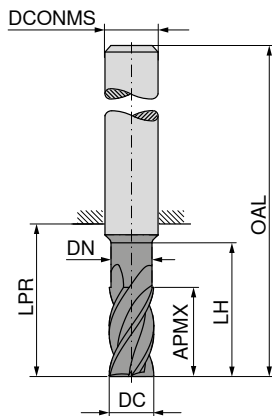
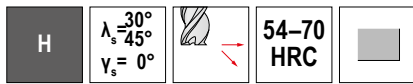
P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 424+425

BlueLine – Sletfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Med faldende spiralvinkel for optimal rolig kørsel



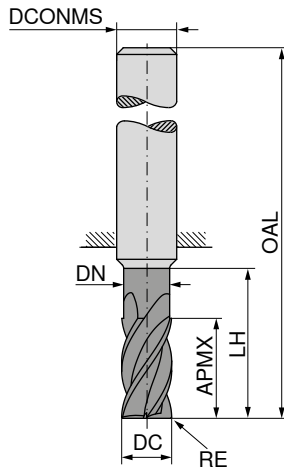
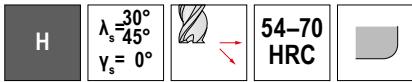
DC _{ø8}	APMX	LPR	DN	LH	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP	52 133 ...	52 134 ...	52 135 ...	52 136 ...	52 348 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
2	8	22			58	6	4					
2	8	22	2,0	10	58	6	4	428,00	020	428,00		
3	12	22			58	6	4					
3	12	22	3,0	14	58	6	4	428,00	030			
4	13	22			58	6	4			505,00		
4	13	22	4,0	15	58	6	4	505,00	040			
5	15	22			58	6	6			523,00		
5	15	22	5,0	17	58	6	6	523,00	050			
6	16	22			58	6	6	578,00	060	578,00		
6	16	44	5,8	40	80	6	6					606,00
6	21	29			65	6	6			717,00	060	717,00
8	19	64	7,7	50	100	8	6					755,00
8	22	34			70	8	6	695,00	080	695,00		
8	28	39			75	8	6			847,00	080	847,00
10	25	33			73	10	6	1.117,00	100	1.117,00		
10	25	60	9,7	60	100	10	6					1.117,00
10	35	45			85	10	6			1.266,00	100	1.266,00
12	28	39			84	12	6	1.605,00	120	1.605,00		
12	30	75	11,6	60	120	12	6					1.467,00
12	45	55			100	12	6			1.934,00	120	1.934,00
14	30	39			84	14	6	1.690,00	140	1.690,00		
14	45	55			100	14	6			2.242,00	140	2.242,00
16	35	45			93	16	8	2.476,00	160	2.476,00		
16	40	102	15,6	100	150	16	8					3.029,00
16	50	62			110	16	8			3.157,00	160	3.157,00
16	65	77			125	16	8			3.401,00	161	3.401,00
18	35	45			93	18	10	2.615,00	180	2.615,00		
18	54	66			114	18	10			3.508,00	180	3.508,00
20	40	54			104	20	10	3.540,00	200	3.540,00		
20	50	100	19,6	100	150	20	10					4.062,00
20	55	76			126	20	10			4.465,00	200	4.465,00
20	70	85			135	20	10			5.454,00	201	5.454,00

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

→ v_c/f_z side 424–426

BlueLine – Sletfræser med hjørneradius

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål



DC _{es} mm	RE _{+/-0,005} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF	52 324 ... DKK V1	52 325 ... DKK V1
5	0,5	15	4,8	19	58	6	6	577,00	052
5	1,0	15	4,8	19	58	6	6	577,00	053
6	0,5	16	5,8	20	58	6	6	581,00	062
6	0,5	21	5,8	29	65	6	6		836,00 062
6	1,0	16	5,8	20	58	6	6	676,00	063
6	1,0	21	5,8	29	65	6	6		836,00 063
8	0,5	22	7,8	26	70	8	6	681,00	082
8	0,5	28	7,8	39	75	8	6		952,00 082
8	1,0	22	7,8	26	70	8	6	752,00	083
8	1,0	28	7,8	39	75	8	6		952,00 083
10	0,5	25	9,8	31	73	10	6	1.096,00	102
10	0,5	35	9,8	45	85	10	6		1.478,00 102
10	1,0	25	9,8	31	73	10	6	1.096,00	103
10	1,0	35	9,8	45	85	10	6		1.201,00 103
10	1,5	25	9,8	31	73	10	6	1.266,00	104
10	1,5	35	9,8	45	85	10	6		1.478,00 104
12	0,5	28	11,8	37	84	12	6	1.478,00	122
12	0,5	45	11,8	55	100	12	6		2.147,00 122
12	1,0	28	11,8	37	84	12	6	1.478,00	123
12	1,0	45	11,8	55	100	12	6		1.765,00 123
12	1,5	28	11,8	37	84	12	6	1.712,00	124
12	1,5	45	11,8	55	100	12	6		2.147,00 124
14	1,0	30	13,8	37	84	14	6	1.829,00	143
14	1,0	45	13,8	55	100	14	6		2.413,00 143
16	1,0	35	15,8	43	93	16	8	2.807,00	163
16	1,0	50	15,8	62	110	16	8		3.529,00 163
16	2,0	35	15,8	43	93	16	8	2.807,00	165
16	2,0	50	15,8	62	110	16	8		3.529,00 165
18	1,0	35	17,8	43	93	18	10	3.008,00	183
18	1,0	54	17,8	66	114	18	10		3.880,00 183
20	1,0	40	19,8	52	104	20	10	3.995,00	203
20	1,0	55	19,8	76	126	20	10		5.178,00 203
20	2,0	40	19,8	52	104	20	10	3.995,00	205
20	2,0	55	19,8	76	126	20	10		5.178,00 205

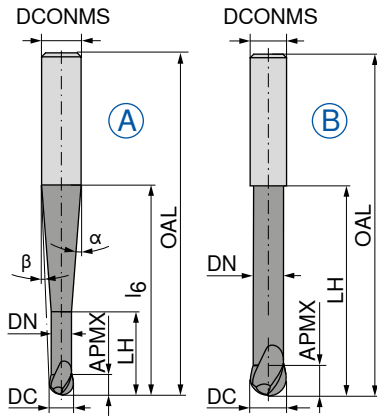
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

→ v_c/f_z side 424+425

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



Ti2000



Fabriksstandard



52 302 ...

DKK
V1

DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	Fig.		
1,0	1,00	0,95	10	16,5	57	15	9	6	2	A	1.233,00	010
1,5	1,25	1,40	12	18,0	57	15	7,5	6	2	A	1.117,00	015
2,0	1,50	1,90	16	20,0	57	15	6	6	2	A	889,00	020
3,0	2,00	2,90	20	34,5	80	15	2,5	6	2	A	1.073,00	030
4,0	2,50	3,90	22	35,0	80	15	2	6	2	A	1.007,00	040
5,0	3,00	4,90	25	35,0	80	15	1	6	2	A	987,00	050
6,0	3,50	5,90	29	80	80	15		6	2	B	939,00	060

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

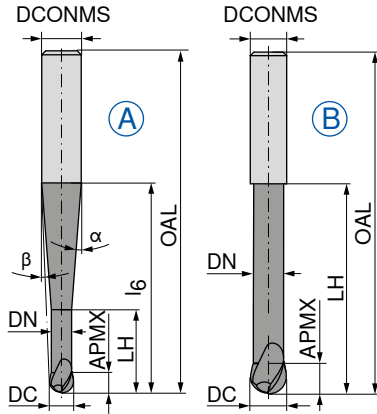
→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm

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



Ti2000



Fabriksstandard



52 303 ...

DKK
V1

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{h5} mm	ZEFP	Fig.	
0,5	±0,01	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.338,00 005
1,0	±0,01	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.254,00 010
1,5	±0,01	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	1.192,00 015
2,0	±0,01	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	1.011,00 020
3,0	±0,01	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	962,00 030
4,0	±0,01	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	945,00 040
5,0	±0,01	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	947,00 050
6,0	±0,01	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	866,00 060
8,0	±0,02	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.180,00 080
10,0	±0,02	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.605,00 100
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	2.074,00 120
12,0	±0,02	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	2.892,00 121
16,0	±0,02	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.807,00 160

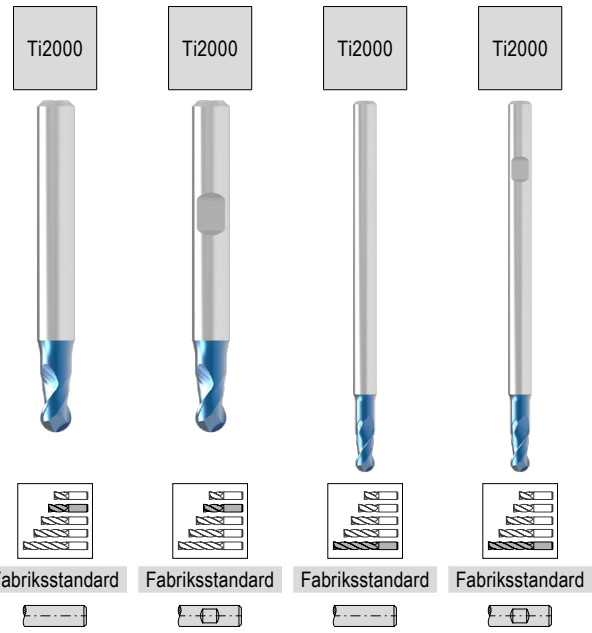
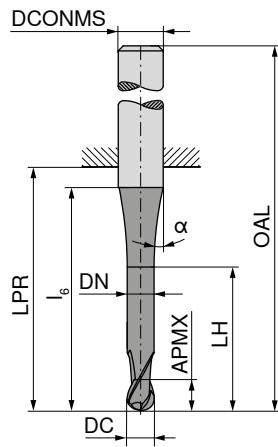
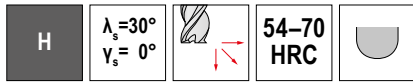
P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



DC _{FB} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	α° _{±0,5}	ZEFP	52 256 ... DKK V1	52 257 ... DKK V1	52 258 ... DKK V1	52 259 ... DKK V1	
0,10	0,2			11	10	38	3	8	2	951,00	910			
0,15	0,3			12	10	38	3	7,5	2	876,00	915			
0,20	0,4			12	10	38	3	7	2	822,00	920			
0,25	0,5	0,20	0,8	12	10	38	3	7	2	877,00	925			
0,30	1,0	0,25	1,3	12	10	38	3	7	2	822,00	930			
0,35	1,0	0,30	1,3	12	10	38	3	7	2	735,00	935			
0,40	1,0	0,35	1,3	12	10	38	3	7	2	551,00	940			
0,50	1,5	0,40	2,0	12	10	38	3	7,5	2	456,00	950			
0,50	1,5	0,40	2,0	17	18	54	6	10,5	2	484,00	005	484,00		
0,50	1,5	0,40	2,0	13	47	75	3	7	2			620,00	950	
0,50	1,5	0,40	2,0	17	44	80	6	10,5	2			710,00	005	710,00
0,60	1,5	0,50	2,0	12	10	38	3	7	2	492,00	960			
0,70	2,0	0,60	2,5	12	10	38	3	7,5	2	456,00	970			
0,80	2,0	0,70	2,5	13	10	38	3	7,5	2	456,00	980			
0,90	2,5	0,80	3,5	13	10	38	3	7	2	456,00	990			
1,00	2,0	0,90	3,0	13	22	50	3	6	2	488,00	011			
1,00	2,0	0,90	3,0	18	18	54	6	9,5	2	534,00	106	534,00	010	
1,00	3,0	0,90	4,0	14	47	75	3	6	2			620,00	011	
1,00	3,0	0,90	4,0	19	44	80	6	9,5	2			683,00	010	683,00
1,10	3,0	1,00	4,0	13	22	50	3	7	2	456,00	911			
1,20	3,0	1,10	4,0	13	22	50	3	7	2	456,00	012			
1,40	3,0	1,30	4,0	14	22	50	3	5	2	456,00	014			
1,50	3,0	1,40	4,0	13	22	50	3	5,5	2	488,00	016			
1,50	3,0	1,40	4,0	18	18	54	6	9	2	534,00	156	534,00	015	
1,50	4,0	1,40	6,0	13	47	75	3	7	2			612,00	016	
1,50	4,0	1,40	6,0	19	44	80	6	10	2			677,00	015	677,00
1,60	4,0	1,50	5,0	13	22	50	3	5	2	456,00	916			
1,80	4,0	1,70	5,0	13	22	50	3	5	2	456,00	018			
2,00	4,0	1,90	5,5	12	22	50	3	5	2	488,00	021			
2,00	4,0	1,90	5,5	18	18	54	6	9	2	534,00	206	534,00	020	
2,00	6,0	1,90	8,0	12	47	75	3	8	2			579,00	021	
2,00	6,0	1,90	8,0	20	44	80	6	11	2			637,00	020	637,00
2,50	5,0	2,30	6,5	10	22	50	3	7	2	456,00	025			
2,50	5,0	2,30	6,5	17	18	54	6	10	2	534,00	026	534,00	026	
2,50	8,0	2,30	10,0	14	47	75	3	5,5	2			569,00	026	
2,50	8,0	2,30	10,0	20	44	80	6	10	2			628,00	025	628,00
3,00	6,0	2,80	8,0		22	50	3		2	488,00	031			
3,00	6,0	2,80	8,0	18	18	54	6	9	2	534,00	306	534,00	030	

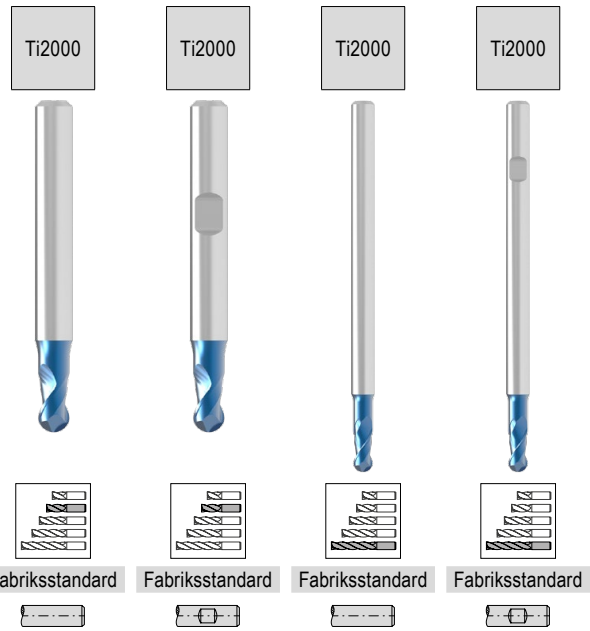
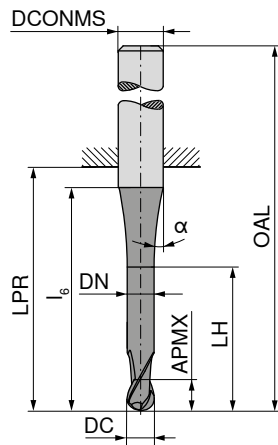
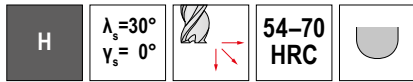
P	○	○	○	○
M				
K				
N				
S				
H	●	●	●	●
O				

→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



DC _{FB} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{FB} mm	α° ±0,5	ZEFP	52 256 ... DKK V1	52 257 ... DKK V1	52 258 ... DKK V1	52 259 ... DKK V1
3,00	10,0	2,80	13,0		47	75	3		2			560,00 031	
3,00	10,0	2,80	15,0	23	44	80	6	11	2			621,00 030	621,00 030
4,00	7,0	3,80	10,0	18	18	54	6	11	2	534,00 406	534,00 040		
4,00	7,0	3,80	10,0		26	54	4		2	514,00 041			
4,00	13,0	3,80	20,0		47	75	4		2			540,00 041	
4,00	13,0	3,80	18,0	23	44	80	6	12,5	2			629,00 040	629,00 040
5,00	8,0	4,80	11,0	15	18	54	6	8	2	534,00 506	534,00 050		
5,00	8,0	4,80	11,0		26	54	5		2	534,00 051			
5,00	14,0	4,80	19,0		47	75	5		2			608,00 051	
5,00	14,0	4,80	19,0	21	64	100	6	13	2			672,00 050	672,00 050
6,00	10,0	5,80	15,0		18	54	6		2	534,00 061	534,00 060		
6,00	16,0	5,80	25,0		64	100	6		2			789,00 060	789,00 060
8,00	12,0	7,80	17,0		23	59	8		2	648,00 081	648,00 080		
8,00	22,0	7,80	35,0		64	100	8		2			946,00 080	946,00 080
10,00	13,0	9,80	18,0		27	67	10		2	844,00 101	844,00 100		
10,00	25,0	9,80	40,0		60	100	10		2			1.245,00 100	1.245,00 100
12,00	16,0	11,90	21,0		28	73	12		2	1.201,00 121	1.201,00 120		
12,00	26,0	11,80	40,0		55	100	12		2			1.625,00 120	1.625,00 120
14,00	16,0	13,80	21,0		30	75	14		2	1.520,00 141	1.520,00 140		
14,00	26,0	13,80	40,0		55	100	14		2			2.222,00 140	2.222,00 140
16,00	20,0	15,80	25,0		35	83	16		2	1.744,00 161	1.744,00 160		
16,00	30,0	15,80	50,0		102	150	16		2			3.582,00 160	3.582,00 160
20,00	25,0	19,80	30,0		43	93	20		2	2.849,00 201	2.849,00 200		
20,00	40,0	19,80	60,0		100	150	20		2			4.369,00 200	4.369,00 200

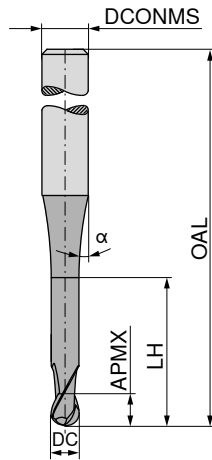
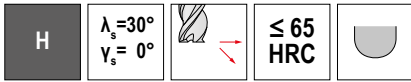
P				
M				
K				
N				
S				
H				
O	●	●	●	●

→ v, f_z side 428+429

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



Ti2000



Fabriksstandard



52 355 ...

DKK
V1

591,00	030
608,00	040
608,00	050
628,00	060
856,00	080
1.084,00	100
1.412,00	120

DC ₁₈ mm	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS ₁₅ mm	ZEFP
3	8	11	65	12	6	3
4	8	11	75	12	6	3
5	10	13	75	12	6	3
6	12		100		6	3
8	14		100		8	3
10	18		100		10	3
12	22		120		12	3

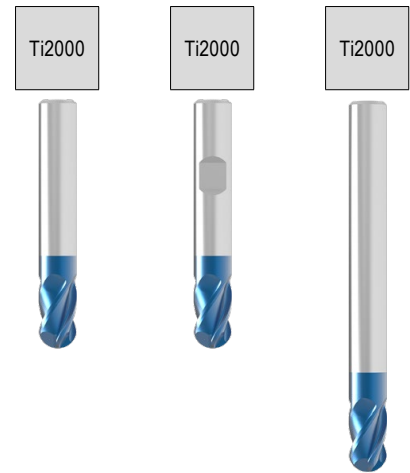
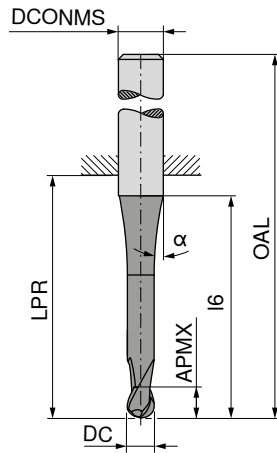
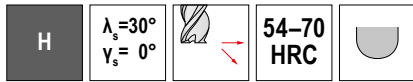
P	●
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

→ v_c/f_z side 428

BlueLine – Radiusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



Fabriksstandard



Fabriksstandard



Fabriksstandard



DC ₁₈ mm	APMX mm	l ₆ mm	LPR mm	OAL mm	α° ±1	DCONMS ₁₆ mm	ZEFP
2,0	4	10,0	22	50	8	3	4
2,0	4	16,0	18	54	12	6	4
2,0	4	10,0	47	75	8	3	4
2,0	4	16,0	44	80	12	6	4
2,5	5	16,0	18	54	12	6	4
2,5	5	16,0	44	80	12	6	4
3,0	5		22	50		3	4
3,0	5	14,0	18	54	12	6	4
3,0	5		47	75		3	4
3,0	5	14,0	44	80	12	6	4
4,0	8	15,0	18	54	12	6	4
4,0	8		26	54		4	4
4,0	8		47	75		4	4
4,0	8	15,0	44	80	12	6	4
5,0	9	13,5	18	54	12	6	4
5,0	9		26	54		5	4
5,0	9		47	75		5	4
5,0	9	13,5	64	100	12	6	4
6,0	10		18	54		6	4
6,0	10		64	100		6	4
7,0	12	15,0	23	59	12	8	4
8,0	12		23	59		8	4
8,0	12		64	100		8	4
9,0	14	17,0	27	67	12	10	4
10,0	14	16,0	27	67		10	4
10,0	14		60	100		10	4
12,0	16		29	74		12	4
12,0	16		55	100		12	4
14,0	18		30	75		14	4
14,0	18	20,0	55	100		14	4
16,0	22	24,0	35	83		16	4
16,0	22	24,0	102	150		16	4
20,0	26	28,0	43	93		20	4
20,0	26	28,0	100	150		20	4

52 404 ...	52 405 ...	52 404 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
461,00		
547,00	547,00	
		607,00
		794,00
547,00	547,00	
		747,00
492,00		
536,00	536,00	
		619,00
		775,00
536,00	536,00	
510,00		
		707,00
		770,00
529,00	529,00	
508,00		
		713,00
		750,00
528,00	528,00	
		739,00
717,00	717,00	
658,00	658,00	
		940,00
960,00	960,00	
889,00	889,00	
		1.222,00
1.201,00	1.201,00	
		1.563,00
1.500,00	1.500,00	
		1.955,00
1.882,00	1.882,00	
		3.040,00
2.869,00	2.869,00	
		4.199,00

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

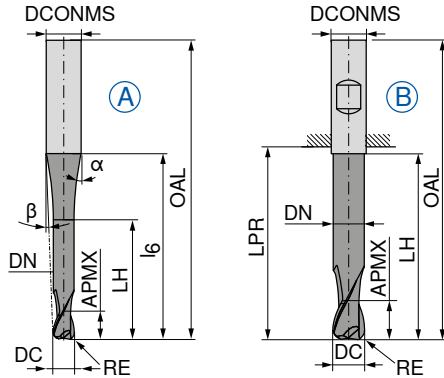
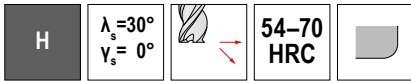
→ v_c/f_z side 428+429

BlueLine – Torusfræser

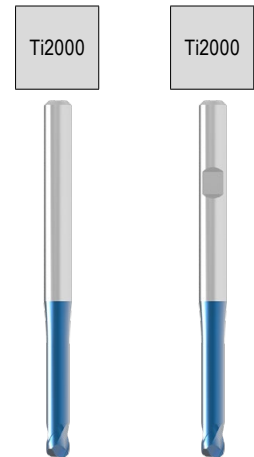
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm

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



LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard Fabriksstandard



DC ±0,01 mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l ₆ mm	OAL mm	α° ±0,5	β°	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	Fig.	52 305 ... DKK V1	52 305 ... DKK V1
1,0	0,2	1,00	0,95	10	21	16,5	57	23	9	6	2	A	1.338,00	010
1,5	0,3	1,25	1,40	12	21	18,0	57	21	7,5	6	2	A	1.213,00	015
2,0	0,4	1,50	1,90	16	21	20,0	57	25	6	6	2	A	986,00	020
3,0	0,5	2,00	2,90	20	44	34,5	80	6	2,5	6	2	A	1.170,00	030
4,0	0,6	2,50	3,90	22	44	35,0	80	4,5	2	6	2	A	1.105,00	040
5,0	0,8	3,00	4,90	25	44	35,0	80	3,5	1	6	2	A	1.084,00	050
6,0	1,0	3,50	5,90	29	44		80			6	2	B		1.019,00 060

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

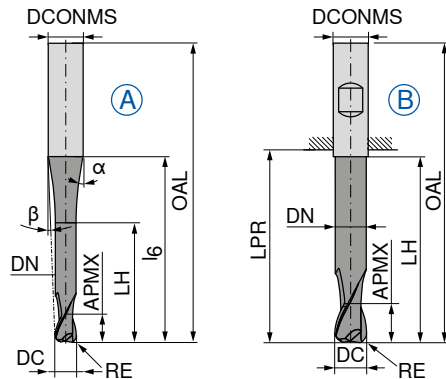
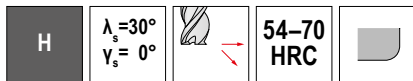
→ v_c/f_z side 430+431

BlueLine – Torusfræser

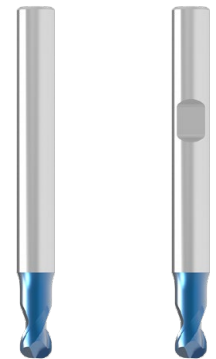
Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm til Ø ≤ 6,0 mm / ± 0,01 mm til Ø > 6,0 mm

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



LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard

Fabriksstandard



DC mm	DC Tol.	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{ns} mm	ZEFP	Fig.
0,5	±0,01	0,10	1,0	0,45	2,0	21	20	57	10	8,5	6	2	A
1,0	±0,01	0,25	2,0	0,95	4,0	21	20	57	10	8	6	2	A
1,5	±0,01	0,30	2,5	1,40	7,5	21	20	57	12,5	7	6	2	A
2,0	±0,01	0,50	3,0	1,80	8,0	21	20	57	12	6,5	6	2	A
3,0	±0,01	0,50	3,5	2,80	10,0	21	20	57	11,5	5	6	2	A
4,0	±0,01	1,00	4,0	3,80	12,0	21	20	57	11	3,5	6	2	A
5,0	±0,01	1,50	5,0	4,70	14,0	21	20	57	10	2	6	2	A
6,0	±0,01	2,00	6,0	5,60	20,0	21		57			6	2	B
8,0	±0,02	2,00	7,0	7,60	25,0	27		63			8	2	B
10,0	±0,02	3,00	8,0	9,60	30,0	32		72			10	2	B
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	38		83			12	2	B
12,0	±0,02	4,00	10,0	11,50	35,0	44	40	92	37	3,5	16	2	A
16,0	±0,02	5,00	12,0	15,50	40,0	44		92			16	2	B

52 304 ...	52 304 ...
DKK V1	DKK V1
1.393,00	005
1.373,00	010
1.254,00	015
999,00	020
975,00	030
945,00	040
983,00	050
	060
	080
	100
	120
3.168,00	121
	160

P	○	○
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

→ v_c/f_z side 430+431

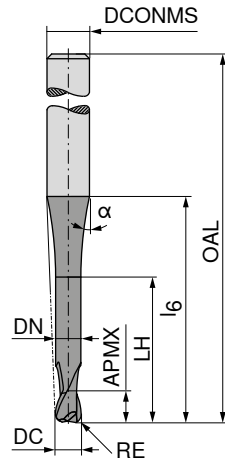
BlueLine – Torusfræser

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

H

$\lambda_s = 30^\circ$
 $\gamma_s = 0^\circ$

≤ 65
HRC



Ti2000



Fabriksstandard



52 361 ...

DKK
V1

DC _{e8} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	DCONMS _{h5} mm	ZEFP		
0,8	0,08	1,0	0,75	1,6	27	75	1,5	3	2		634,00 90801
1,0	0,10	1,2	0,95	2,0	27	75	1,5	3	2		648,00 31001
1,0	0,25	2,0	0,85	4,0	40	80	1,5	6	2		1.023,00 01002
1,2	0,12	1,4	1,15	2,4	27	75	1,5	3	2		641,00 31201
1,5	0,15	1,8	1,45	3,0	27	75	1,5	3	2		623,00 31501
2,0	0,20	2,4	1,95	4,0	27	75	1,5	3	2		617,00 32002
2,0	0,50	2,0	1,80	8,0	40	80	1,5	6	2		988,00 02005
3,0	0,30	3,6	2,95	6,0	27	75	1,5	4	2		660,00 43003
3,0	0,50	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2		988,00 03005
3,0	1,00	2,0	2,80	12,0	40	80	1,5	6	2		988,00 03010
4,0	1,00	3,0	3,80	16,0	40	80	1,5	6	2		988,00 04010
6,0	1,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2		1.338,00 06010
6,0	2,00	4,0	5,80	25,0	50	100	1,5	8	2		1.338,00 06020
8,0	1,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2		1.818,00 08010
8,0	2,00	4,0	7,80	32,0	60	120	1,5	10	2		1.818,00 08020
10,0	1,50	6,0	9,80	40,0	80	160	1,5	12	2		2.838,00 10015
12,0	1,50	8,0	11,80	50,0	100	200	1,5	16	2		4.900,00 12015

P	○
M	
K	
N	
S	
H	●
O	

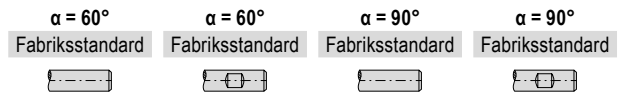
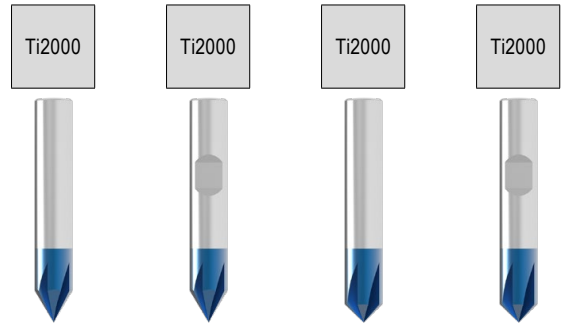
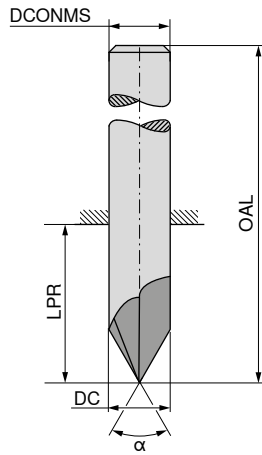
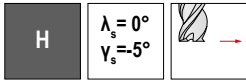
→ v_c/f_z side 430+431

BlueLine – NC-afgrater

Allrounderen til bearbejdning af hærdet stål

▲ 52 562 ... / 52 563 ... – Spidsvinkel $\alpha = 60^\circ$

▲ 52 560 ... / 52 561 ... – Spidsvinkel $\alpha = 90^\circ$



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

52 562 ...	52 563 ...	52 560 ...	52 561 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
398,00 04000	398,00 04000	398,00 04000	398,00 04000
501,00 06000	501,00 06000	501,00 06000	501,00 06000
606,00 08000	606,00 08000	606,00 08000	606,00 08000
812,00 10000	812,00 10000	812,00 10000	812,00 10000
1.048,00 12000	1.048,00 12000	1.048,00 12000	1.048,00 12000
1.627,00 16000	1.627,00 16000	1.627,00 16000	1.627,00 16000

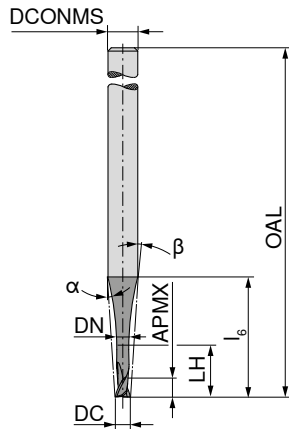
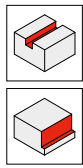
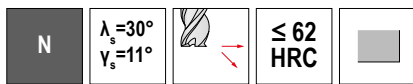
P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H	•	•	•	•
O				

→ v_c/f_z side 419

Mikro endfræser

Universalfræseren til mikrosåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC	APMX	DN	LH	l ₆	OAL	α°	β°	DCONMS _{HS}	T _x	ZEFP	52 802 ...	52 802 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm			DKK V1	DKK V1
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2	489,00	021
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2	489,00	023
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2	489,00	025
0,2	0,20	0,16	0,44	5,7	43	15	14	3	2,2 x DC	2		489,00 022
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	43	15	13	3	5 x DC	2		489,00 024
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	43	15	9	3	10 x DC	2		489,00 026
0,3	0,18	0,24	0,66	5,8	38	16,5	14	3	2,2 x DC	2	469,00	03100
0,3	0,30	0,24	1,50	6,9	38	16	11,5	3	5 x DC	2	469,00	03300
0,3	0,30	0,24	3,00	9,7	38	13,5	8,5	3	10 x DC	2	469,00	03500
0,4	0,24	0,32	0,88	5,8	38	16,5	13,5	3	2,2 x DC	2	423,00	04100
0,4	0,40	0,32	2,00	7,4	38	15,5	10,5	3	5 x DC	2	423,00	04300
0,4	0,40	0,32	4,00	10,2	38	14	8	3	10 x DC	2	423,00	04500
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2	375,00	051
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2	375,00	053
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2	375,00	055
0,5	0,50	0,40	1,10	5,8	43	15	13	3	2,2 x DC	2		375,00 052
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	43	15	10	3	5 x DC	2		375,00 054
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	43	13	5	3	10 x DC	2		375,00 056
0,6	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2	387,00	06100
0,6	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2	387,00	06300
0,6	0,60	0,48	6,00	11,6	38	14	6,5	3	10 x DC	2	387,00	06500
0,7	0,42	0,56	1,54	5,9	38	16,5	11,5	3	2,2 x DC	2	432,00	07100
0,7	0,70	0,56	3,50	8,8	38	14,5	8	3	5 x DC	2	432,00	07300
0,7	0,70	0,56	7,00	12,5	38	14	6	3	10 x DC	2	432,00	07500
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2	432,00	081
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2	432,00	083
0,8	0,80	0,64	8,00	13,5	38	12	5	3	10 x DC	2	432,00	085
0,8	0,80	0,64	1,76	5,9	43	15	11	3	2,2 x DC	2		432,00 082
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	43	15	7	3	5 x DC	2		432,00 084
0,8	0,80	0,64	8,00	15,5	43	9,8	5	3	10 x DC	2		432,00 086
0,9	0,54	0,72	1,98	5,9	38	17	10,5	3	2,2 x DC	2	372,00	09100
0,9	0,90	0,72	4,50	9,5	38	14	7	3	5 x DC	2	372,00	09300
0,9	0,90	0,72	9,00	14,4	38	13	5	3	10 x DC	2	372,00	09500
1,0	0,60	0,80	2,20	5,9	38	15	10	3	2,2 x DC	2	360,00	101
1,0	1,00	0,80	2,20	5,9	43	15	10	3	2,2 x DC	2		360,00 102
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	43	15	6	3	5 x DC	2	360,00	103
1,0	1,00	0,80	10,00	15,3	43	11	4	3	10 x DC	2	370,00	105
1,0	1,00	0,80	5,00	9,7	50	15	6	3	5 x DC	2		360,00 104
1,0	1,00	0,80	10,00	20,6	50	8,5	3	3	10 x DC	2		370,00 106
1,1	0,66	0,88	2,42	6,0	38	17	9,5	3	2,2 x DC	2	363,00	11100
1,1	1,10	0,88	5,50	10,0	43	14	6	3	5 x DC	2	363,00	11300

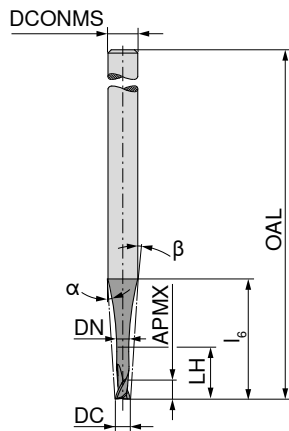
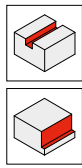
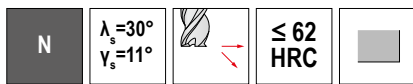
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

→ v_c/f_z side 432-439

Mikro endefræser

Universalfræseren til mikrosåntagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC	APMX	DN	LH	l ₆	OAL	α°	β°	DCONMS _{HS}	T _x	ZEFP	52 802 ...	52 802 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm			DKK V1	DKK V1
1,1	1,10	0,88	11,00	15,9	43	13	4	3	10 x DC	2	363,00	11500
1,2	0,72	0,96	2,64	6,0	38	17	9	3	2,2 x DC	2	363,00	12100
1,2	1,20	0,96	6,00	10,5	43	13,5	5,5	3	5 x DC	2	363,00	12300
1,2	1,20	0,96	12,00	16,5	43	13,5	4	3	10 x DC	2	363,00	12500
1,3	0,78	1,04	2,86	6,0	38	17	8,5	3	2,2 x DC	2	362,00	13100
1,3	1,30	1,04	6,50	11,0	43	12,5	5	3	5 x DC	2	362,00	13300
1,3	1,30	1,04	13,00	17,1	43	14	3,5	3	10 x DC	2	362,00	13500
1,4	0,84	1,12	3,08	6,1	38	17	8	3	2,2 x DC	2	362,00	14100
1,4	1,40	1,12	7,00	11,5	43	12	4,5	3	5 x DC	2	362,00	14300
1,4	1,40	1,12	14,00	17,6	43	15	3,5	3	10 x DC	2	362,00	14500
1,5	0,90	1,20	3,30	6,1	38	15	8	3	2,2 x DC	2	388,00	151
1,5	1,50	1,20	3,30	6,1	43	15	8	3	2,2 x DC	2		
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	43	14	4	3	5 x DC	2	388,00	153
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	14,6	3	3	10 x DC	2	414,00	155
1,5	1,50	1,20	7,50	11,8	50	14	4	3	5 x DC	2		
1,5	1,50	1,20	15,00	22,0	50	6,2	2	3	10 x DC	2		
1,6	0,96	1,28	3,52	6,2	38	16,5	7	3	2,2 x DC	2	371,00	16100
1,6	1,60	1,28	8,00	12,0	43	12	4	3	5 x DC	2	371,00	16300
1,6	1,60	1,28	16,00	18,7	43	17	3	3	10 x DC	2	371,00	16500
1,7	1,02	1,36	3,74	6,2	38	17	6,5	3	2,2 x DC	2	389,00	17100
1,7	1,70	1,36	8,50	12,5	43	11	3,5	3	5 x DC	2	389,00	17300
1,7	1,70	1,36	17,00	19,3	43	18,5	2,5	3	10 x DC	2	389,00	17500
1,8	1,08	1,44	3,96	6,2	38	15	6	3	2,2 x DC	2	388,00	181
1,8	1,80	1,44	3,96	6,2	43	15	6	3	2,2 x DC	2		
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	43	12	3	3	5 x DC	2	392,00	183
1,8	1,80	1,44	18,00	20,0	43	19,8	2	3	10 x DC	2	438,00	185
1,8	1,80	1,44	9,00	12,9	50	12	3	3	5 x DC	2		
1,8	1,80	1,44	18,00	22,0	50	5,3	2	3	10 x DC	2		
1,9	1,14	1,52	4,18	6,2	38	17,5	5,5	3	2,2 x DC	2	395,00	19100
1,9	1,90	1,52	9,50	13,2	43	10	3	3	5 x DC	2	395,00	19300
1,9	1,90	1,52	19,00	20,5	43	23,5	2,5	3	10 x DC	2	395,00	19500
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	50	15	10	6	2,2 x DC	2	388,00	201
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	50	15	6	6	5 x DC	2	392,00	203
2,0	2,00	1,60	20,00	25,0	50	22,1	5	6	10 x DC	2	438,00	205
2,0	2,00	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2		
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2	388,00	202
2,0	2,00	1,60	20,00	29,0	57	7,8	4	6	10 x DC	2	392,00	204
											438,00	206

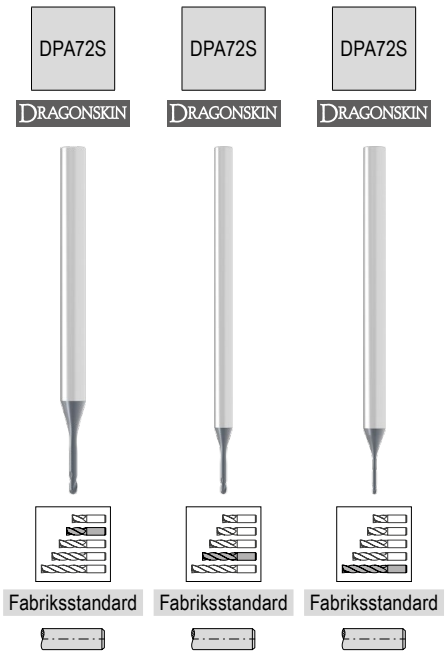
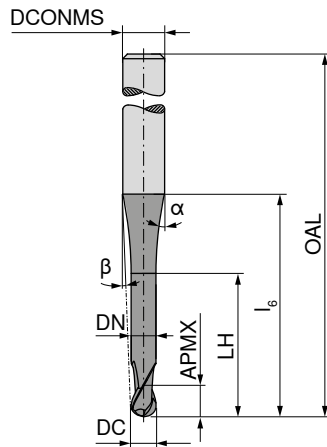
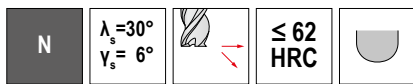
P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	○	○
O	○	○

→ v_c/f_z side 432-439

Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospântagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC _{±0,01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{ns} mm	T _x	ZEFP
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	38	15	14	3	2,2 x DC	2
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	38	15	13	3	5 x DC	2
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	38	15	9	3	10 x DC	2
0,2	0,12	0,16	0,44	5,7	50	15	14	3	2,2 x DC	2
0,2	0,20	0,16	1,00	6,4	50	15	13	3	5 x DC	2
0,2	0,20	0,16	2,00	9,2	50	15	9	3	10 x DC	2
0,2	0,12	0,16	0,44	11,3	80	15	15	6	2,2 x DC	2
0,2	0,20	0,16	1,00	12,0	80	15	14	6	5 x DC	2
0,2	0,20	0,16	2,00	14,8	80	15	12	6	10 x DC	2
0,3	0,18	0,24	0,66	5,8	38	16,5	14	3	2,2 x DC	2
0,3	0,30	0,24	1,50	6,9	38	16	11,5	3	5 x DC	2
0,3	0,30	0,24	3,00	9,7	38	13,5	8,5	3	10 x DC	2
0,4	0,24	0,32	0,88	5,8	38	16,5	13	3	2,2 x DC	2
0,4	0,40	0,32	2,00	7,4	38	15,5	10,5	3	5 x DC	2
0,4	0,40	0,32	4,00	10,2	38	14	8	3	10 x DC	2
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2
0,5	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2
0,5	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2
0,5	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2
0,5	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2
0,5	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2
0,5	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2
0,5	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2
0,6	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2
0,6	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2
0,6	0,60	0,48	6,00	10,6	38	17	7	3	10 x DC	2
0,7	0,42	0,56	1,54	5,9	38	16,5	11,5	3	2,2 x DC	2
0,7	0,70	0,56	3,50	8,8	38	14	8	3	5 x DC	2
0,7	0,70	0,56	7,00	10,6	38	20,5	7	3	10 x DC	2
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	38	15	11	3	2,2 x DC	2
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	38	15	7	3	5 x DC	2
0,8	0,80	0,64	8,00	10,5	38	8,2	6	3	10 x DC	2
0,8	0,48	0,64	1,76	5,9	50	15	11	3	2,2 x DC	2
0,8	0,80	0,64	4,00	9,0	50	15	7	3	5 x DC	2
0,8	0,80	0,64	8,00	18,7	50	9,8	4	3	10 x DC	2
0,8	0,48	0,64	1,76	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2

52 804 ...	52 804 ...	52 804 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
546,00		
546,00		
546,00		
	546,00	
	546,00	
	546,00	
		546,00
		546,00
		546,00
541,00		
541,00		
541,00		
490,00		
490,00		
490,00		
426,00		
426,00		
426,00		
	426,00	
	426,00	
	426,00	
		426,00
		426,00
		426,00
443,00		
443,00		
443,00		
466,00		
466,00		
466,00		
481,00		
481,00		
485,00		
	481,00	
	481,00	
	485,00	
		481,00

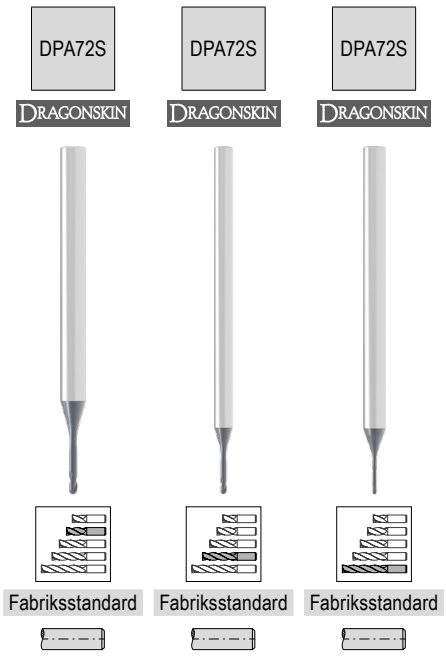
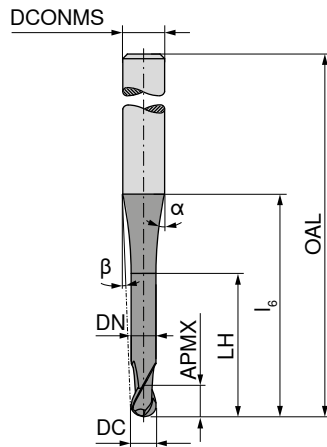
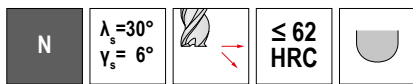
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 432-439

Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospântagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{ns} mm	T _x	ZEFP
0,8	0,80	0,64	4,00	14,6	80	15	11	6	5 x DC	2
0,8	0,80	0,64	8,00	25,9	80	14,8	6	6	10 x DC	2
0,9	0,54	0,72	1,98	5,9	38	17	10,5	3	2,2 x DC	2
0,9	0,90	0,72	4,50	9,5	38	14	7	3	5 x DC	2
0,9	0,90	0,72	9,00	10,5	38	39,5	6,5	3	10 x DC	2
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2
1,0	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2
1,0	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2
1,0	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2
1,0	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2
1,0	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2
1,0	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2
1,0	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2
1,1	0,66	0,88	2,42	7,9	43	16,5	11	4	2,2 x DC	2
1,1	1,10	0,88	5,50	12,0	43	14,5	7,5	4	5 x DC	2
1,1	1,10	0,88	11,00	18,3	43	13,5	5,5	4	10 x DC	2
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	15	11	4	2,2 x DC	2
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	15	7	4	5 x DC	2
1,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	9,3	5	4	10 x DC	2
1,2	0,72	0,96	2,64	7,9	60	15	11	4	2,2 x DC	2
1,2	1,20	0,96	6,00	12,4	60	15	7	4	5 x DC	2
1,2	1,20	0,96	12,00	26,1	60	9,1	4	4	10 x DC	2
1,2	0,72	0,96	2,64	11,6	80	15	12	6	2,2 x DC	2
1,2	1,20	0,96	6,00	16,2	80	15	9	6	5 x DC	2
1,2	1,20	0,96	12,00	31,8	80	11,7	5	6	10 x DC	2
1,3	0,78	1,04	2,86	8,0	43	16,5	10,5	4	2,2 x DC	2
1,3	1,30	1,04	6,50	12,8	43	14	6,5	4	5 x DC	2
1,3	1,30	1,04	13,00	18,2	43	17	5	4	10 x DC	2
1,4	0,84	1,12	3,08	8,0	43	16,5	10	4	2,2 x DC	2
1,4	1,40	1,12	7,00	13,2	43	14	6,5	4	5 x DC	2
1,4	1,40	1,12	14,00	18,1	43	20,5	5	4	10 x DC	2
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2
1,5	1,50	1,20	15,00	18,1	43	13,5	4	4	10 x DC	2
1,5	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2
1,5	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2

52 804 ...	52 804 ...	52 804 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
		481,00 086
		485,00 089
481,00 09100		
481,00 09400		
481,00 09700		
409,00 101		
409,00 104		
439,00 107		
	409,00 102	
	409,00 105	
	439,00 108	
		409,00 103
		409,00 106
		439,00 109
441,00 11100		
441,00 11400		
441,00 11700		
453,00 121		
453,00 124		
470,00 127		
	453,00 122	
	453,00 125	
	470,00 128	
		453,00 123
		453,00 126
		470,00 129
442,00 13100		
442,00 13400		
442,00 13700		
444,00 14100		
444,00 14400		
444,00 14700		
427,00 151		
452,00 154		
452,00 157		
	427,00 152	
	452,00 155	

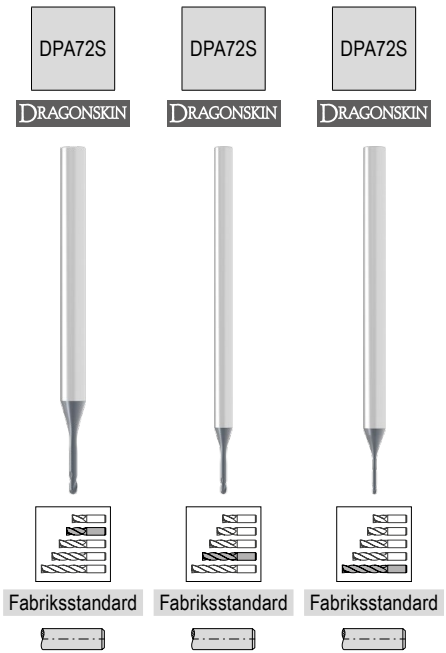
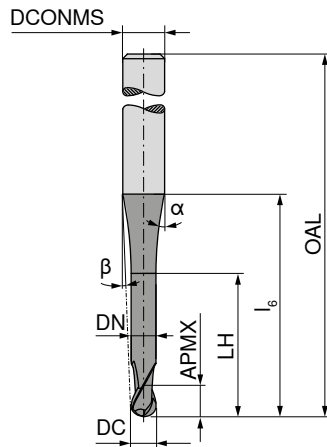
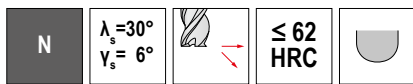
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 432-439

Mikro radiusfræser

Universalfræseren til mikrospântagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC $\pm 0,01$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS n_5 mm	T_x	ZEPF
1,5	1,50	1,20	15,00	28,0	60	7,8	3	4	10 x DC	2
1,5	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2
1,5	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2
1,5	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2
1,6	0,96	1,28	3,52	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2
1,6	1,60	1,28	8,00	14,1	43	13	5,5	4	5 x DC	2
1,6	1,60	1,28	16,00	18,5	43	29,5	4,5	4	10 x DC	2
1,7	1,02	1,36	3,74	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2
1,7	1,70	1,36	8,50	14,5	43	12,5	5	4	5 x DC	2
1,7	1,70	1,36	17,00	18,9	43	35,5	4	4	10 x DC	2
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	43	15	8	4	2,2 x DC	2
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	43	15	5	4	5 x DC	2
1,8	1,80	1,44	18,00	19,5	43	31,1	4	4	10 x DC	2
1,8	1,08	1,44	3,96	8,1	60	15	8	4	2,2 x DC	2
1,8	1,80	1,44	9,00	15,0	60	15	5	4	5 x DC	2
1,8	1,80	1,44	18,00	31,9	60	6,8	2	4	10 x DC	2
1,8	1,08	1,44	3,96	11,8	80	15	11	6	2,2 x DC	2
1,8	1,80	1,44	9,00	18,7	80	15	7	6	5 x DC	2
1,8	1,80	1,44	18,00	39,3	80	9,1	4	6	10 x DC	2
1,9	1,14	1,52	4,18	8,2	43	16,5	8	4	2,2 x DC	2
1,9	1,90	1,52	9,50	15,5	43	11,5	4,5	4	5 x DC	2
1,9	1,90	1,52	19,00	19,9	43	54,5	3,5	4	10 x DC	2
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2
2,0	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2
2,0	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2
2,0	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2
2,0	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2

52 804 ...	52 804 ...	52 804 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
	452,00	158
		427,00
		452,00
		452,00
433,00	16100	
433,00	16400	
433,00	16700	
452,00	17100	
452,00	17400	
452,00	17700	
452,00	181	
452,00	184	
470,00	187	
	452,00	182
	452,00	185
	470,00	188
		452,00
		452,00
		470,00
458,00	19100	
458,00	19400	
458,00	19700	
426,00	201	
452,00	204	
452,00	207	
	426,00	202
	452,00	205
	452,00	208
		426,00
		452,00
		452,00

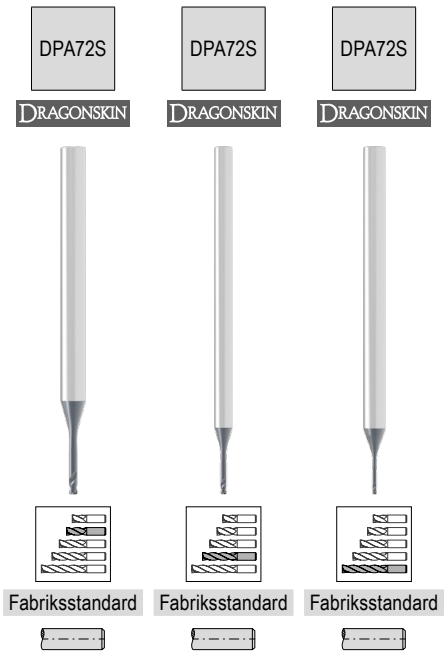
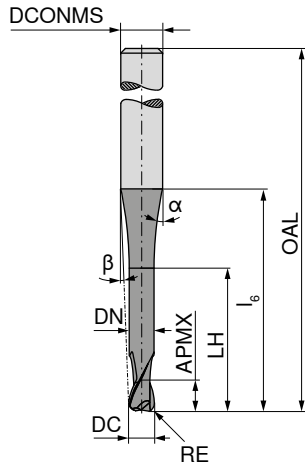
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 432-439

Mikro torusfræser

Universalfræseren til mikrospântagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC $\pm 0,01$ mm	RE $\pm 0,005$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_0 mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS h_5 mm	T_x	ZEFP
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	5,8	38	15	13	3	2,2 x DC	2
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	7,8	38	15	10	3	5 x DC	2
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	10,7	38	13	7	3	10 x DC	2
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	5,8	50	15	13	3	2,2 x DC	2
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	7,8	50	15	10	3	5 x DC	2
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	14,5	50	13	5	3	10 x DC	2
0,5	0,1	0,30	0,40	1,10	11,4	80	15	14	6	2,2 x DC	2
0,5	0,1	0,50	0,40	2,50	13,4	80	15	12	6	5 x DC	2
0,5	0,1	0,50	0,40	5,00	20,2	80	15	8	6	10 x DC	2
0,6	0,1	0,36	0,48	1,32	5,9	38	16,5	12	3	2,2 x DC	2
0,6	0,1	0,60	0,48	3,00	8,3	38	15	9	3	5 x DC	2
0,6	0,1	0,60	0,48	6,00	10,6	38	17	7	3	10 x DC	2
0,8	0,2	0,48	0,64	1,76	5,9	38	16,5	11	3	2,2 x DC	2
0,8	0,2	0,80	0,64	4,00	9,0	38	14,5	7,5	3	5 x DC	2
0,8	0,2	0,80	0,64	8,00	10,5	38	27	6,5	3	10 x DC	2
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	7,8	43	15	11	4	2,2 x DC	2
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	11,6	43	15	8	4	5 x DC	2
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	18,3	43	8	5	4	10 x DC	2
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	7,8	60	15	11	4	2,2 x DC	2
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	11,6	60	15	8	4	5 x DC	2
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	23,7	60	10,2	4	4	10 x DC	2
1,0	0,2	0,60	0,80	2,20	11,5	80	15	13	6	2,2 x DC	2
1,0	0,2	1,00	0,80	5,00	15,3	80	15	10	6	5 x DC	2
1,0	0,2	1,00	0,80	10,00	28,7	80	13	5	6	10 x DC	2
1,2	0,2	0,72	0,96	2,64	7,9	43	16,5	10,5	4	2,2 x DC	2
1,2	0,2	1,20	0,96	6,00	12,4	43	14,5	7	4	5 x DC	2
1,2	0,2	1,20	0,96	12,00	18,2	43	15	5	4	10 x DC	2
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	8,0	43	15	9	4	2,2 x DC	2
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	13,7	43	15	6	4	5 x DC	2
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	18,1	43	24	4	4	10 x DC	2
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	8,0	60	15	9	4	2,2 x DC	2
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	13,7	60	15	6	4	5 x DC	2
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	29,2	60	7,8	3	4	10 x DC	2
1,5	0,3	0,90	1,20	3,30	11,7	80	15	11	6	2,2 x DC	2
1,5	0,3	1,50	1,20	7,50	17,4	80	15	8	6	5 x DC	2
1,5	0,3	1,50	1,20	15,00	35,8	80	10,2	4	6	10 x DC	2
1,6	0,3	0,96	1,28	3,52	8,1	43	16,5	9	4	2,2 x DC	2

52 806 ...	52 806 ...	52 806 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
434,00		
051		
434,00		
054		
434,00		
057		
	434,00	052
	434,00	055
	434,00	058
		434,00
		053
		434,00
		056
		434,00
		059
443,00		
06101		
443,00		
06401		
443,00		
06701		
466,00		
08102		
466,00		
08402		
466,00		
08702		
415,00		
101		
447,00		
104		
447,00		
107		
	415,00	102
	447,00	105
	447,00	108
		415,00
		103
		447,00
		106
		447,00
		109
441,00		
12102		
441,00		
12402		
441,00		
12702		
436,00		
151		
462,00		
154		
462,00		
157		
	436,00	152
	462,00	155
	462,00	158
		436,00
		153
		462,00
		156
		462,00
		159
433,00		
16103		

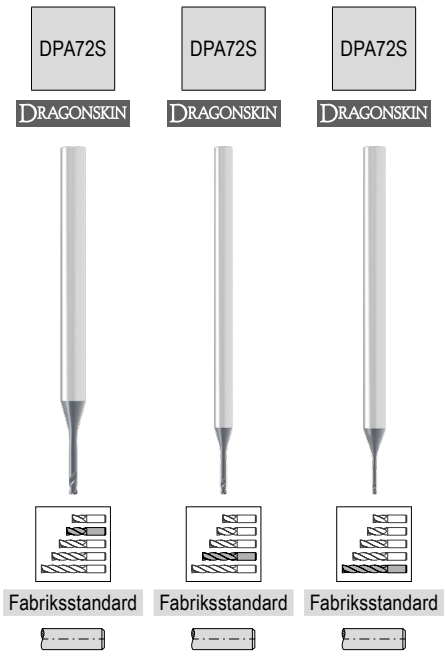
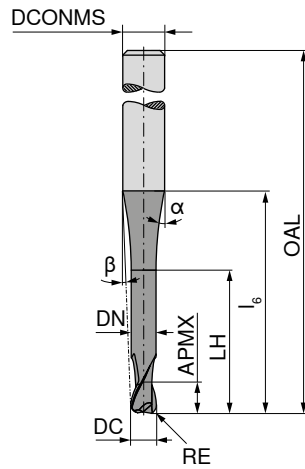
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 432-439

Mikro torusfræser

Universalfræseren til mikrospântagning

▲ T_x = maksimal indgrebsdybde



DC ±0,01 mm	RE ±0,005 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{h5} mm	T _x	ZEPF
1,6	0,3	1,60	1,28	8,00	14,1	43	13	5,5	4	5 x DC	2
1,6	0,3	1,60	1,28	16,00	18,5	43	29,5	4,5	4	10 x DC	2
1,8	0,4	1,08	1,44	3,96	8,1	43	16,5	8,5	4	2,2 x DC	2
1,8	0,4	1,80	1,44	9,00	15,0	43	12	5	4	5 x DC	2
1,8	0,4	1,80	1,44	18,00	19,5	43	41	4	4	10 x DC	2
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	57	15	10	6	2,2 x DC	2
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	57	15	6	6	5 x DC	2
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	32,0	57	9,5	4	6	10 x DC	2
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	70	15	10	6	2,2 x DC	2
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	70	15	6	6	5 x DC	2
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	41,4	70	8,5	3	6	10 x DC	2
2,0	0,5	1,20	1,60	4,40	11,9	80	15	10	6	2,2 x DC	2
2,0	0,5	2,00	1,60	10,00	19,7	80	15	6	6	5 x DC	2
2,0	0,5	2,00	1,60	20,00	41,4	80	8,5	3	6	10 x DC	2

52 806 ... DKK V1	52 806 ... DKK V1	52 806 ... DKK V1
433,00	16403	
433,00	16703	
452,00	18104	
452,00	18404	
452,00	18704	
434,00	201	
462,00	204	
462,00	207	
		434,00 202
		462,00 205
		462,00 208
		434,00 203
		462,00 206
		462,00 209

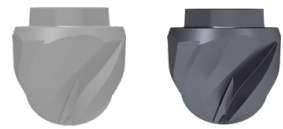
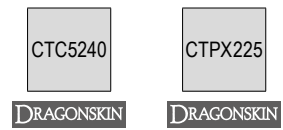
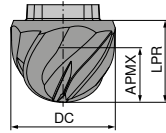
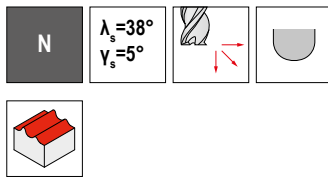
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 432-439

MultiLock – Radiusfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

▲ KLG = Koblingsstørrelse



DC mm	KLK	APMX mm	LPR mm	ZEFP
12	EL12	7,0	9	4
16	EL16	9,5	12	4
20	EL20	12,0	15	4
25	EL25	16,0	19	4

Fabriksstandard		Fabriksstandard	
53 803 ...		53 804 ...	
DKK		DKK	
W2/5E		W2/5E	
491,00	01200	441,00	01200
638,00	01600	589,00	01600
785,00	02000	736,00	02000
884,00	02500	835,00	02500

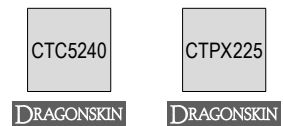
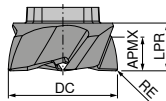
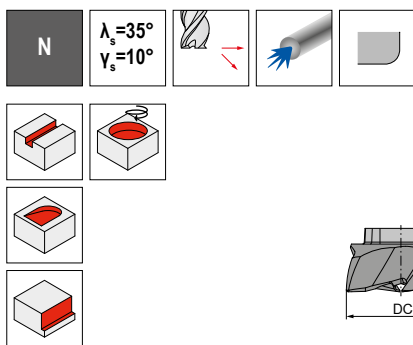
P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

→ v_c/f_z side 440

MultiLock – Torusfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

▲ KLG = Koblingsstørrelse



DC mm	RE mm	KLK	APMX mm	LPR mm	ZEFP
12	0,2	EL12	3,0	5	4
16	0,3	EL16	4,5	7	4
20	0,3	EL20	6,0	8	5
25	0,5	EL25	8,0	10	6

Fabriksstandard		Fabriksstandard	
53 805 ...		53 806 ...	
DKK		DKK	
W2/5E		W2/5E	
441,00	01205	392,00	01205
589,00	01607	540,00	01607
736,00	02008	687,00	02008
835,00	02510	785,00	02510

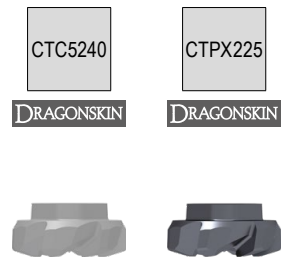
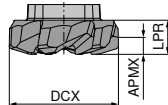
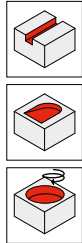
P		●
M		○
K		●
N		○
S	●	
H		
O		

→ v_c/f_z side 441

MultiLock – High Feed fræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

- ▲ KLG = koblingsstørrelse
- ▲ r_{3d} = hjørneradius der skal programmeres
- ▲ APMX svarer ikke til den maksimale tilspændingsdybde



DCX mm	KLG	r_{3d} mm	APMX mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard	
						53 801 ...	53 802 ...
12	EL12	0,7	3,18	4	5	DKK W2/5E 491,00 01202	DKK W2/5E 441,00 01202
16	EL16	1,2	3,73	5	6	638,00 01605	589,00 01605
20	EL20	1,2	4,31	6	6	736,00 02005	687,00 02005
25	EL25	1,2	5,32	7	6	884,00 02505	835,00 02505

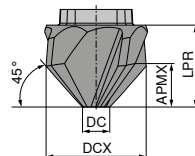
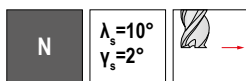
P	●
M	○
K	●
N	
S	●
H	
O	

→ v_c/f_z side 442

MultiLock – Gratfræser

Det bæredygtige system med udskifteligt hoved

- ▲ KLG = Koblingsstørrelse



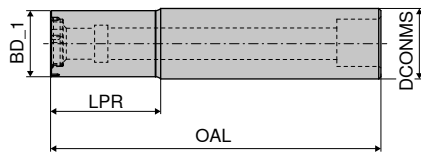
DCX mm	KLG	APMX mm	DC mm	LPR mm	ZEFP	Fabriksstandard	
						53 800 ...	
12	EL12	4	4	8	4	DKK W2/5E 451,00 01200	01600
16	EL16	6	4	12	4	599,00 01600	01600

P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 443

MultiLock – Holder

▲ KLG = Koblingsstørrelse



KLG	BD_1	DCONMS	OAL	LPR
	mm	mm	mm	mm
EL12	11	12	66	20
EL16	15	16	75	25
EL20	19	20	77	25
EL25	24	25	87	30

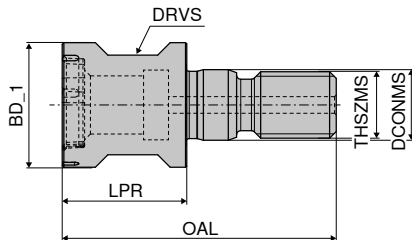
84 050 ...		84 051 ...	
DKK		DKK	
W1/5D		W1/5D	
945,00	01200	945,00	01200
1.032,00	01600	1.032,00	01600
1.128,00	02000	1.128,00	02000
1.245,00	02500	1.245,00	02500

Reservevedele	Cylinderskrue	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Gevindbøsning	Moment-håndtag	Bit								
Til artikelnr.	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 398 ...								
	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK								
	2A/28	Y7	Y7	2A/28	2A/28	2A/28	Y7	Y7								
84 051 01200 / 84 050 01200	11,00	42000	51,00	054	88,00	120	42,00	303	37,00	41900	56,00	42100	1.272,00	193	50,00	03500
84 051 01600 / 84 050 01600	13,00	42300	51,00	055	94,00	121	42,00	303	45,00	42200	67,00	42400	1.272,00	193	50,00	04500
84 051 02000 / 84 050 02000	13,00	42300	51,00	055	94,00	121	42,00	303	45,00	42200	67,00	42400	1.272,00	193	50,00	04500
84 051 02500 / 84 050 02500	16,00	42600	51,00	055	94,00	121	42,00	303	85,00	42500	62,00	42700	1.272,00	193	37,00	06000

MultiLock – Indskruningsadapter, type A

▲ KLG = Koblingsstørrelse

▲ Til High Feed og torusfræsere



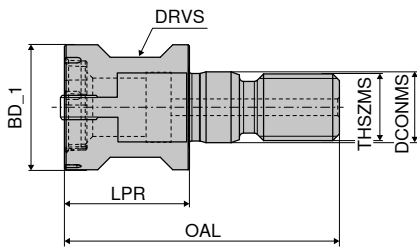
KLG	BD_1	THSZMS	OAL	LPR	DCONMS	DRVS	84 052 ...	
	mm		mm	mm	mm	mm	DKK	
							W1/5D	
EL12	11	M6	28	13	6,5	9	993,00	01200
EL16	15	M8	33	14	8,5	12	1.081,00	01600
EL20	19	M10	37	18	10,5	15	1.177,00	02000
EL25	24	M12	42	20	12,5	17	1.379,00	02500

Reservevedele	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Gevindbøsning	Moment-håndtag	Bit							
Til artikelnr.	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 398 ...							
	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK							
	Y7	Y7	2A/28	2A/28	2A/28	Y7	Y7							
84 052 01200	51,00	054	88,00	120	42,00	303	37,00	41900	56,00	42100	1.272,00	193	50,00	03500
84 052 01600	51,00	055	94,00	121	42,00	303	45,00	42200	67,00	42400	1.272,00	193	50,00	04500
84 052 02000	51,00	055	94,00	121	42,00	303	45,00	42200	67,00	42400	1.272,00	193	50,00	04500
84 052 02500	51,00	055	94,00	121	42,00	303	85,00	42500	62,00	42700	1.272,00	193	37,00	06000

MultiLock – Indskruningsadapter, type B

▲ KLG = Koblingsstørrelse

▲ Til radius- og afgratningsfræsere



KLG	BD_1	THSZMS	OAL	LPR	DCONMS	DRVS
	mm		mm	mm	mm	mm
EL12	11	M6	28	13	6,5	9
EL16	15	M8	33	14	8,5	12
EL20	20	M10	37	18	10,5	15
EL25	25	M12	42	20	12,5	17

84 053 ...

DKK	
W1/5D	
1.109,00	01200
1.206,00	01600
1.302,00	02000
1.533,00	02500

Reserve dele Til artikelnr.	TORX®-skiffeklinge		Spændeskruer		Torx nøgle		Molykote		Moment-håndtag		Holderbøsning	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
84 053 01200	51,00	054	393,00	18600	88,00	120	42,00	303	1.272,00	193	830,00	18000
84 053 01600	51,00	055	428,00	18800	94,00	121	42,00	303	1.272,00	193	902,00	18100
84 053 02000	51,00	055	462,00	18700	94,00	121	42,00	303	1.272,00	193	974,00	18200
84 053 02500	51,00	055	541,00	18900	94,00	121	42,00	303	1.272,00	193	1.148,00	18300



Informationer om den korrekte montering af MultiLock-holderen findes på → side 490.

MultiChange – Produktoversigt

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

Udskiftelige hoveder

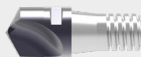
→ Kapitel 2, Hårdmetal bor

Side 2|107

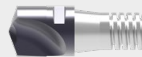
HM NC-forbor

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90°



SIG 120°



SIG 142°

→ Kapitel 4, Rivaler og forsænkere

Side 4|18 + 4|19

Udskiftelige rivalhoveder

Ø 8,00 – 30,20 mm



Gennemgående hul

Ø 12,20 – 30,20 mm



Bundhul

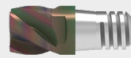
→ Kapitel 14, Hårdmetal fræsere

Side 14|198 – 14|202

HM-hjørnefræsere

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm /
ZEFP 3+4

Type PCR-UNI



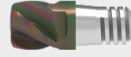
Type PCR-ALU



Type N

HM-torusfræsere

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4



Type W



Type N

HM-skrub-sletfræsere

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Type NF

HM-sletfræsere

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Type N

HM-radiusfræsere

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4



Type N

HM-High Feed fræsere

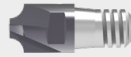
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Type N

HM-konkav radius fræsere

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Type N

HM-afgratningsfræsere

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Type N



Type N

NOF / ZEFP = Antal skær

Holder

→ Kataloget – Opspændingsteknik, Kapitel 16 Tilbehør

Side 16|259 – 16|261

OAL 60 – 90 mm



konisk 87°/ stål



cylindrisk*/ stål

OAL 85 – 120 mm



konisk 87°/ stål



cylindrisk*/ stål



konisk 87°/HM



cylindrisk*/HM

OAL 110 – 150 mm



konisk 87°/HM



cylindrisk*/HM

OAL 150 – 200 mm



konisk 87°/HM



cylindrisk*/ stål



cylindrisk*/HM

OAL 200 – 250 mm



cylindrisk*/ stål

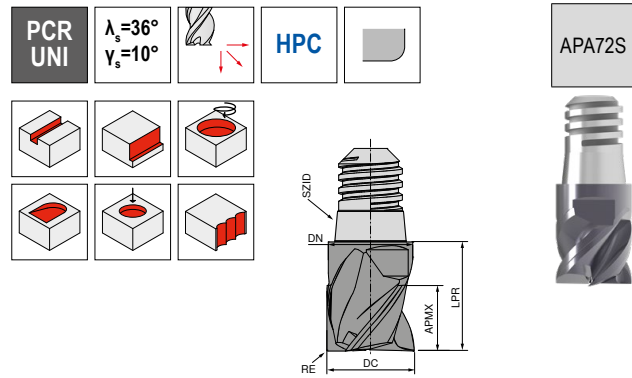


cylindrisk*/HM

* kun betinget egnet til fræsning

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



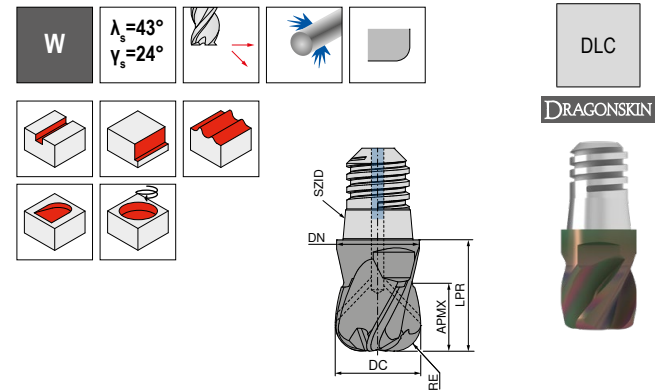
Fabriksstandard							52 871 ...	
DC	RE	SZID	APMX	DN	LPR ±0,02	ZEFP	DKK	
10	0,32	08	7,5	9,8	13	4	738,00	10000
12	0,32	10	9,0	11,8	16	4	851,00	12000
16	0,32	12	12,0	15,8	20	4	1.112,00	16000
20	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.459,00	20000

P	●
M	○
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 444+445

MultiChange – Torusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



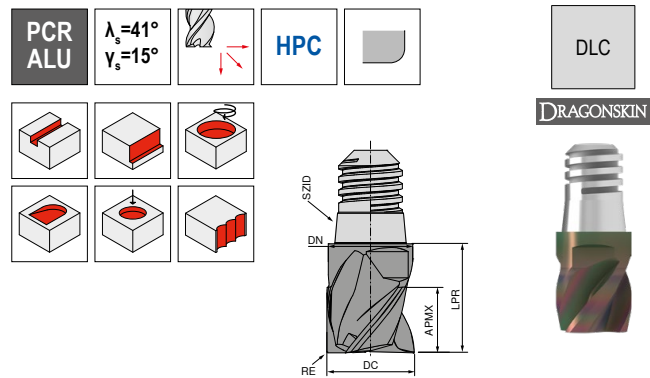
Fabriksstandard							52 870 ...	
DC	RE	SZID	APMX	DN	LPR	ZEFP	DKK	
10	0,5	08	7,5	9,8	13	3	653,00	10005
10	1,0	08	7,5	9,8	13	3	653,00	10010
12	0,5	10	9,0	11,8	16	3	765,00	12005
12	1,0	10	9,0	11,8	16	3	765,00	12010
12	2,0	10	9,0	11,8	16	3	765,00	12020
16	2,0	12	12,0	15,8	20	3	1.061,00	16020
16	4,0	12	12,0	15,8	20	3	1.061,00	16040
20	2,0	16	15,0	19,8	25	3	1.503,00	20020
20	3,0	16	15,0	19,8	25	3	1.503,00	20030
20	4,0	16	15,0	19,8	25	3	1.503,00	20040

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 452

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard							52 872 ...	
DC	RE	SZID	APMX	DN	LPR ±0,02	ZEFP	DKK	
10	0,32	08	7,5	9,8	13	4	766,00	10000
12	0,32	10	9,0	11,8	16	4	919,00	12000
16	0,32	12	12,0	15,8	20	4	1.214,00	16000
20	0,50	16	15,0	19,8	25	4	1.642,00	20000

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 444+445

Monteringsvejledning

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

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

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

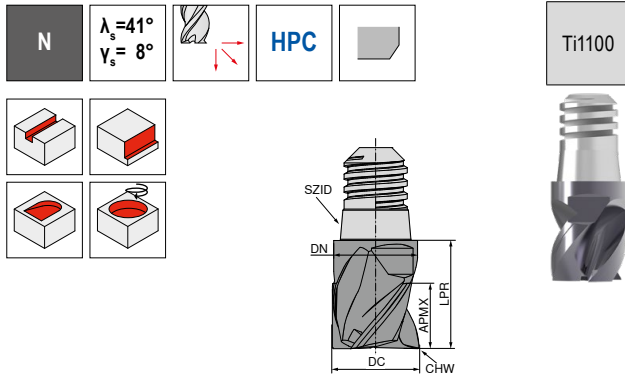
Holdere og tilbehør findes i → **Kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør i kataloget med opspændingsteknik.**

Tekniske informationer

- i APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

DC	SZID	APMX	DN	LPR _{±0.02}	CHW	ZEFP	DKK	
8	06	6,0	7,8	11	0,16	3	458,00	080
10	08	7,5	9,8	13	0,20	3	521,00	100
12	10	9,0	11,8	16	0,24	3	652,00	120
16	12	12,0	15,8	20	0,32	3	911,00	160
20	16	15,0	19,8	25	0,40	3	1.170,00	200

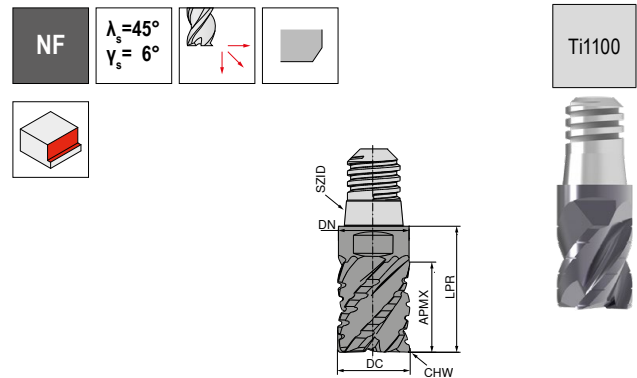
→ v_c/f_z side 446

→ v_c/f_z side 446

MultiChange – Skrub-sletfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser

▲ med flad rouletteringsprofil



Fabriksstandard

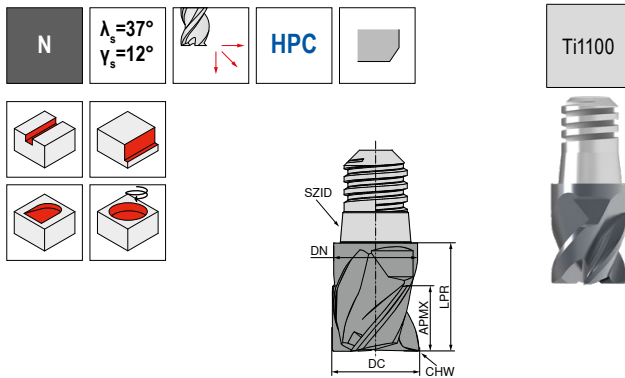
DC	SZID	APMX	DN	LPR _{±0.02}	CHW	ZEFP	DKK	
8	06	10,0	7,8	15	0,16	4	571,00	080
10	08	12,5	9,8	18	0,20	4	594,00	100
12	10	15,0	11,8	22	0,24	4	808,00	120
16	12	20,0	15,8	28	0,32	5	1.233,00	160
20	16	25,0	19,8	35	0,40	6	1.659,00	200

→ v_c/f_z side 447

→ v_c/f_z side 447

MultiChange – Endefræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

DC	SZID	APMX	DN	LPR _{±0.02}	CHW	ZEFP	DKK	
8	06	6,0	7,8	11	0,16	4	497,00	080
10	08	7,5	9,8	13	0,20	4	558,00	100
12	10	9,0	11,8	16	0,24	4	710,00	120
16	12	12,0	15,8	20	0,32	4	1.018,00	160
20	16	15,0	19,8	25	0,40	4	1.319,00	200

→ v_c/f_z side 446

→ v_c/f_z side 446

Monteringsvejledning

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

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



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

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

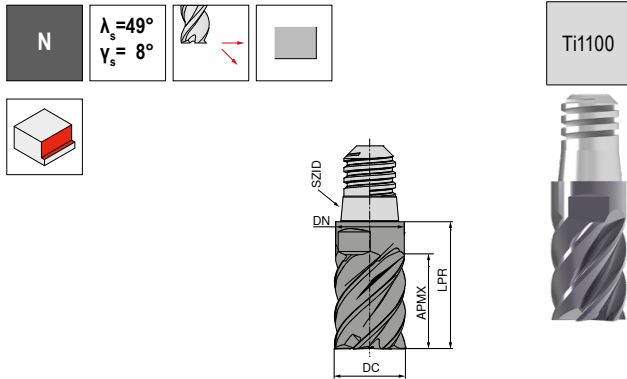
Tekniske informationer



APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange – Sletfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 863 ...

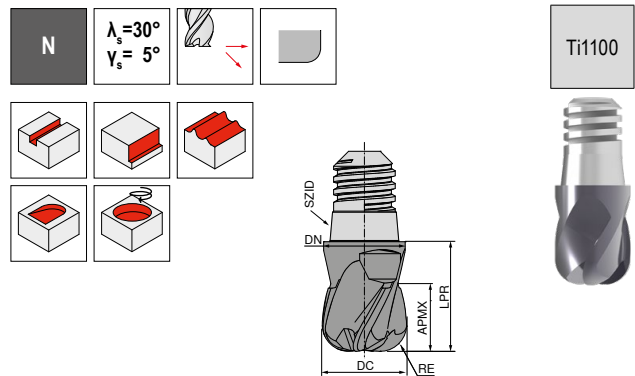
DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR _{±0.02} mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	10,0	7,8	15	6	509,00	080
10	08	12,5	9,8	18	6	575,00	100
12	10	15,0	11,8	22	6	721,00	120
16	12	20,0	15,8	28	6	1.126,00	160
20	16	25,0	19,8	35	6	1.553,00	200

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 449

MultiChange – Torusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 865 ...

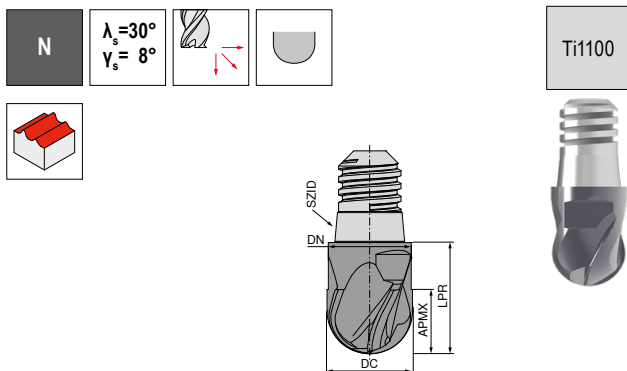
DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR _{±0.02} mm	RE mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	6,0	7,8	11	1,0	4	458,00	081
8	06	6,0	7,8	11	2,0	4	458,00	082
10	08	7,5	9,8	13	1,5	4	521,00	101
10	08	7,5	9,8	13	3,0	4	521,00	103
12	10	9,0	11,8	16	1,5	4	652,00	121
12	10	9,0	11,8	16	4,0	4	652,00	124
16	12	12,0	15,8	20	2,0	4	968,00	162
16	12	12,0	15,8	20	5,0	4	968,00	165
20	16	15,0	19,8	25	2,0	4	1.307,00	202
20	16	15,0	19,8	25	6,0	4	1.307,00	206

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 450+451

MultiChange – Radiusfræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 866 ...

DC mm	SZID	APMX mm	DN mm	LPR _{±0.02} mm	ZEFP	DKK V1	
10	08	7,5	9,8	13	4	579,00	100
12	10	9,0	11,8	16	4	722,00	120
16	12	12,0	15,8	20	4	1.084,00	160
20	16	15,0	19,8	25	4	1.329,00	200

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 450+451

Monteringsvejledning

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

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



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

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

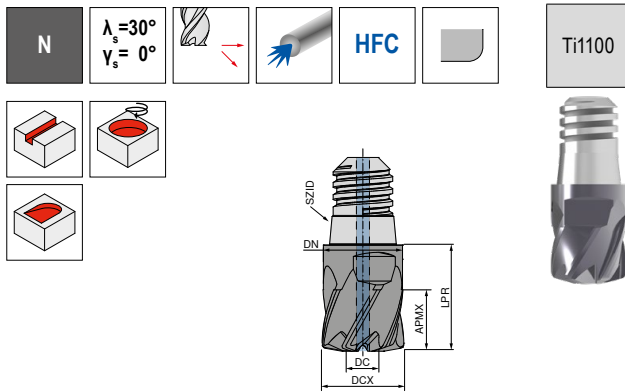
Tekniske informationer



APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange – High Feed fræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 864 ...

DCX mm	SZID	r _{3D} mm	APMX mm	LPR _{±0,02} mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	0,7	6,0	11	6	497,00	080
10	08	0,9	7,5	13	6	558,00	100
12	10	1,0	9,0	16	6	710,00	120
16	12	1,4	12,0	20	6	1.018,00	160
20	16	1,7	15,0	25	6	1.319,00	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

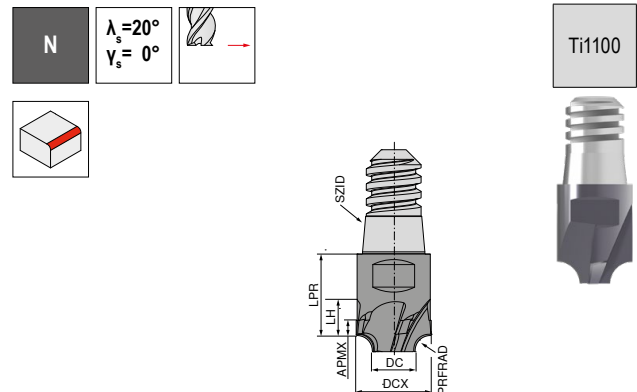
→ v_c/f_z side 448



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

MultiChange – Konkav fræser

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Fabriksstandard

52 869 ...

DCX mm	SZID	PRFRAD _{±0,03} mm	APMX mm	DC mm	LPR _{±0,02} mm	LH mm	ZEFP	DKK V1	
8	06	0,5	2,0	6,63	11	4,5	4	671,00	080
8	06	1,0	3,0	5,69	11	5,0	4	671,00	081
10	08	1,5	4,0	6,63	13	6,5	4	720,00	100
10	08	2,0	4,5	5,69	13	7,0	4	720,00	101
12	10	2,5	5,5	6,65	16	8,5	4	869,00	120
12	10	3,0	6,0	5,70	16	9,0	4	869,00	121
12	10	3,5	6,5	4,76	16	9,5	4	869,00	122
16	12	4,0	8,0	7,60	20	12,0	4	1.233,00	160
16	12	4,5	8,5	6,68	20	12,5	4	1.233,00	161
16	12	5,0	9,0	5,74	20	13,0	4	1.233,00	162
20	16	5,0	10,0	9,53	25	15,0	4	1.659,00	200
20	16	6,0	11,0	7,64	25	16,0	4	1.659,00	201

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 453

Monteringsvejledning

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

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



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

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

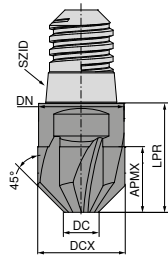
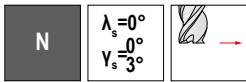
Tekniske informationer



APMX svarer ikke til den maksimale spånbybde

MultiChange – Gratfræsere

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Ti1050



Fabriksstandard

52 867 ...

DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR _{+0.02} mm	ZEFP	DKK V1	
10	08	7,5	0,02	9,8	13	4	471,00	100
12	10	9,0	0,02	11,8	16	4	609,00	120
16	12	12,0	6,40	15,8	20	6	810,00	160
20	16	15,0	8,00	19,8	25	6	1.073,00	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 454

Monteringsvejledning

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

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



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

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

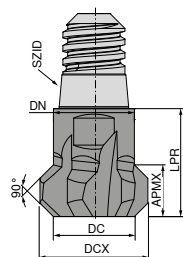
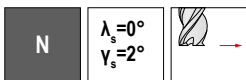
Tekniske informationer



APMX svarer ikke til den maksimale spåndybde

MultiChange – Gratfræsere

System med udskifteligt hoved til de højeste krav og forskellige anvendelser



Ti1100



Fabriksstandard

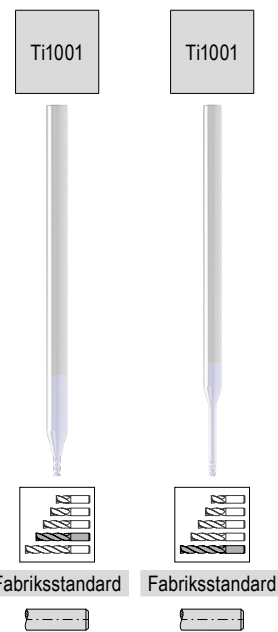
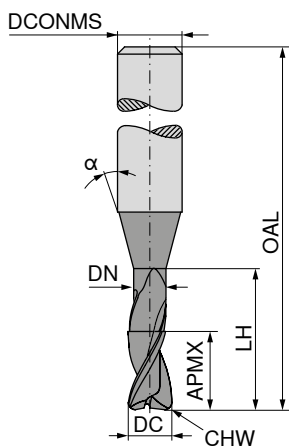
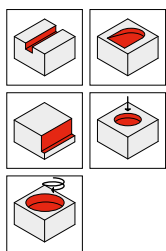
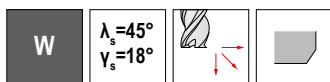
52 868 ...

DCX mm	SZID	APMX mm	DC mm	DN mm	LPR _{+0.02} mm	ZEFP	DKK V1	
10	06	4,8	7,5	8	11	6	521,00	100
12	08	5,5	9,0	10	13	6	652,00	120
16	10	8,0	12,0	12	16	6	911,00	160
20	12	9,5	15,0	16	20	6	1.170,00	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 454

Endefræser



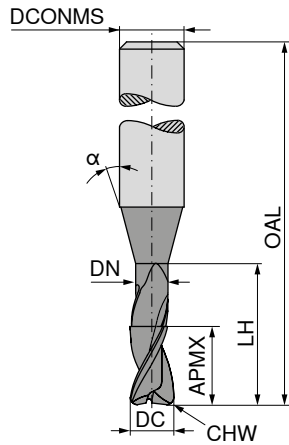
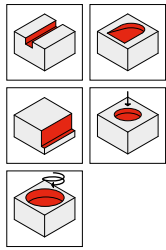
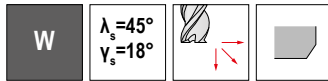
DC _{FB}	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{HS}	CHW	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	
0,2	0,2	0,18	0,6	55	15	3	0,02	2
0,2	0,2	0,18	1,0	55	15	3	0,02	2
0,2	0,2	0,18	1,6	55	15	3	0,02	2
0,2	0,2	0,18	2,0	55	15	3	0,02	2
0,3	0,3	0,28	0,9	55	15	3	0,03	2
0,3	0,3	0,28	1,5	55	15	3	0,03	2
0,3	0,3	0,28	2,4	55	15	3	0,03	2
0,3	0,3	0,28	3,0	55	15	3	0,03	2
0,4	0,4	0,37	1,2	55	15	3	0,04	2
0,4	0,4	0,37	2,0	55	15	3	0,04	2
0,4	0,4	0,37	3,2	55	15	3	0,04	2
0,4	0,4	0,37	4,0	55	15	3	0,04	2
0,5	0,5	0,45	1,5	55	15	3	0,05	2
0,5	0,5	0,45	2,5	55	15	3	0,05	2
0,5	0,5	0,45	4,0	55	15	3	0,05	2
0,5	0,5	0,45	5,0	55	15	3	0,05	2
0,6	0,6	0,58	2,0	55	15	3	0,06	2
0,6	0,6	0,58	3,0	55	15	3	0,06	2
0,6	0,6	0,58	5,0	65	15	3	0,06	2
0,6	0,6	0,58	6,0	65	15	3	0,06	2
0,8	0,8	0,77	2,5	55	15	3	0,08	2
0,8	0,8	0,77	4,0	55	15	3	0,08	2
0,8	0,8	0,77	6,5	65	15	3	0,08	2
0,8	0,8	0,77	8,0	65	15	3	0,08	2
1,0	1,0	0,95	3,0	55	15	3	0,10	2
1,0	1,0	0,95	5,0	55	15	3	0,10	2
1,0	1,0	0,95	8,0	65	15	3	0,10	2
1,0	1,0	0,95	10,0	65	15	3	0,10	2
1,0	1,0	0,95	12,0	65	15	3	0,10	2
1,2	1,2	1,15	3,0	55	15	3	0,10	2
1,2	1,2	1,15	6,0	55	15	3	0,10	2
1,2	1,2	1,15	10,0	65	15	3	0,10	2
1,2	1,2	1,15	12,0	65	15	3	0,10	2
1,3	1,3	1,25	4,0	55	15	3	0,10	2
1,3	1,3	1,25	7,0	55	15	3	0,10	2
1,3	1,3	1,25	11,0	65	15	3	0,10	2
1,3	1,3	1,25	13,0	65	15	3	0,10	2
1,5	1,5	1,44	5,0	55	15	3	0,10	2
1,5	1,5	1,44	7,5	55	15	3	0,10	2
1,5	1,5	1,44	12,0	65	15	3	0,10	2

50 900 ...		50 900 ...	
DKK		DKK	
V0/5A		V0/5A	
741,00	021		
749,00	022		
755,00	023		
767,00	024		
741,00	031		
749,00	032		
755,00	033		
767,00	034		
741,00	041		
749,00	042		
755,00	043		
767,00	044		
725,00	051		
731,00	052		
741,00	053		
749,00	054		
624,00	061		
607,00	062		
		662,00	063
		702,00	064
607,00	081		
607,00	082		
		675,00	083
		702,00	084
607,00	101		
607,00	102		
		641,00	103
		702,00	104
		718,00	105
607,00	121		
607,00	122		
		675,00	123
		702,00	124
607,00	131		
624,00	132		
		675,00	133
		718,00	134
624,00	151		
607,00	152		
		718,00	153

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O		

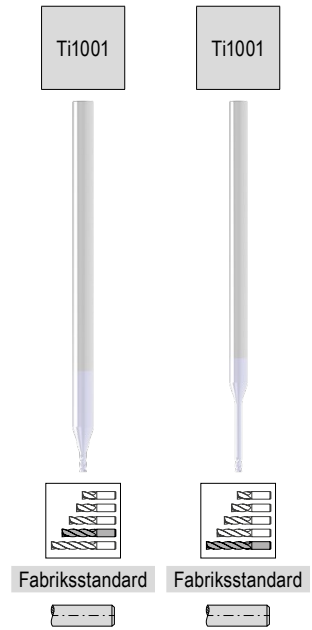
→ v_c/f_t side 480-485

Endefræser



DC _{FB} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{HS} mm	CHW mm	ZEFP
1,5	1,5	1,44	15,0	65	15	3	0,10	2
1,6	1,6	1,52	5,0	55	15	3	0,10	2
1,6	1,6	1,52	8,0	55	15	3	0,10	2
1,6	1,6	1,52	13,0	65	15	3	0,10	2
1,6	1,6	1,52	16,0	65	15	3	0,10	2
1,8	1,8	1,72	5,5	55	15	3	0,10	2
1,8	1,8	1,72	9,0	55	15	3	0,10	2
1,8	1,8	1,72	14,5	65	15	3	0,10	2
1,8	1,8	1,72	18,0	65	15	3	0,10	2
2,0	2,0	1,92	6,0	55	15	3	0,10	2
2,0	2,0	1,92	10,0	55	15	3	0,10	2
2,0	2,0	1,92	14,0	55	15	3	0,10	2
2,0	2,0	1,92	16,0	65	15	3	0,10	2
2,0	2,0	1,92	20,0	65	15	3	0,10	2
2,3	2,3	2,22	7,0	55	15	3	0,10	2
2,3	2,3	2,22	11,5	55	15	3	0,10	2
2,3	2,3	2,22	18,5	65	15	3	0,10	2
2,3	2,3	2,22	20,0	65	15	3	0,10	2
2,3	2,3	2,22	23,0	65	15	3	0,10	2
3,0	3,0	2,90	9,0	65	15	6	0,10	2
3,0	3,0	2,90	15,0	65	15	6	0,10	2
3,0	3,0	2,90	24,0	100	15	6	0,10	2
3,0	3,0	2,90	30,0	100	15	6	0,10	2
4,0	4,0	3,90	12,0	65	15	6	0,10	2
4,0	4,0	3,90	20,0	65	15	6	0,10	2
4,0	4,0	3,90	32,0	100	15	6	0,10	2
4,0	4,0	3,90	40,0	100	15	6	0,10	2
5,0	5,0	4,90	15,0	65	15	6	0,10	2
5,0	5,0	4,90	25,0	65	15	6	0,10	2
5,0	5,0	4,90	40,0	100	15	6	0,10	2
5,0	5,0	4,90	50,0	100	15	6	0,10	2
6,0	6,0	5,90	18,0	65	15	6	0,10	2
6,0	6,0	5,90	30,0	100	15	6	0,10	2
6,0	6,0	5,90	48,0	100	15	6	0,10	2
6,0	6,0	5,90	60,0	100	15	6	0,10	2

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O		

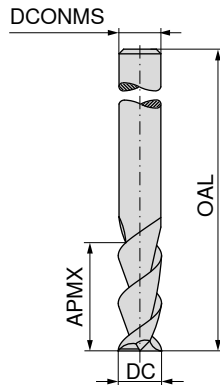
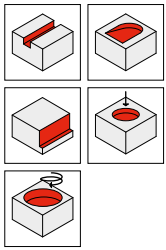


50 900 ...	50 900 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
	702,00
624,00	161
624,00	162
	675,00
	718,00
607,00	181
624,00	182
	675,00
	718,00
607,00	201
607,00	202
641,00	203
	718,00
	702,00
607,00	231
624,00	232
	641,00
	718,00
	718,00
641,00	301
718,00	302
	779,00
	813,00
718,00	401
718,00	402
	813,00
	836,00
718,00	501
718,00	502
	836,00
	879,00
718,00	601
	813,00
	879,00
	906,00

→ v_c/f_z side 480-485

Endefræser

W $\lambda_s = 55^\circ$
 $\gamma_s = 5^\circ$ HPC



≈DIN 6527



50 960 ...

DKK
V0/5A

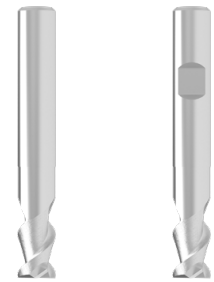
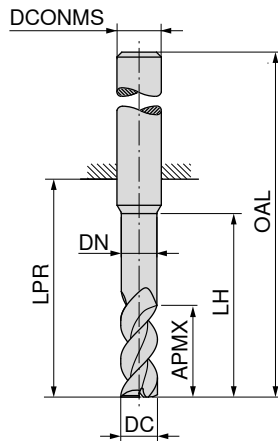
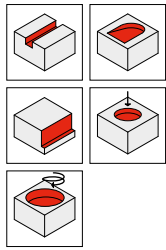
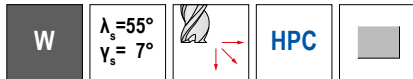
DC _{h6} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
3	12	50	3	2
4	15	50	4	2
5	20	50	5	2
6	20	57	6	2
8	20	63	8	2
10	25	73	10	2
12	25	83	12	2
14	30	83	14	2
16	30	92	16	2
20	38	104	20	2

156,00	030
178,00	040
193,00	050
211,00	060
313,00	080
493,00	100
647,00	120
1.126,00	140
1.180,00	160
1.669,00	200

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser



Fabriksstandard

Fabriksstandard



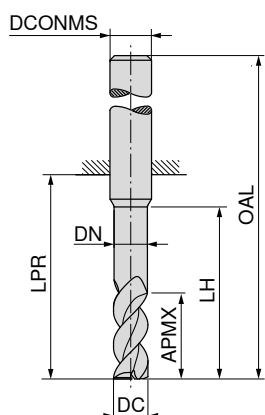
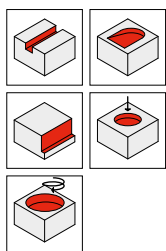
DC _{h6}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2,7	5,0	2,5	12	19	55	6	2
3,0	3,5	2,8	12	19	55	6	2
3,0	5,0	2,8	12	19	55	6	2
3,7	6,5	3,5	12	19	55	6	2
4,0	4,5	3,8	12	19	55	6	2
4,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2
4,7	8,0	4,5	15	22	58	6	2
5,0	5,5	4,8	15	22	58	6	2
5,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2
5,7	10,0	5,5	18	22	58	6	2
6,0	7,0	5,8	18	22	58	6	2
6,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2
6,7	13,0	6,4	24	28	64	8	2
7,0	13,0	6,7	24	28	64	8	2
7,7	13,0	7,4	24	28	64	8	2
8,0	9,0	7,7	24	28	64	8	2
8,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2
8,7	16,0	8,4	30	34	74	10	2
9,0	16,0	8,7	30	34	74	10	2
9,7	16,0	9,4	30	34	74	10	2
10,0	11,0	9,7	30	34	74	10	2
10,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2
10,7	19,0	10,3	36	40	85	12	2
11,0	19,0	10,6	36	40	85	12	2
11,7	19,0	11,3	36	40	85	12	2
12,0	13,0	11,6	36	40	85	12	2
12,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2
13,0	22,0	12,6	42	46	91	14	2
13,7	22,0	13,3	42	46	91	14	2
14,0	15,0	13,6	42	46	91	14	2
14,0	22,0	13,6	42	46	91	14	2
15,0	25,0	14,5	48	52	100	16	2
15,7	25,0	15,2	48	52	100	16	2
16,0	17,0	15,5	48	52	100	16	2
16,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2
18,0	20,0	17,5	54	58	106	18	2
18,0	29,0	17,5	54	58	106	18	2
19,7	32,0	19,2	60	64	114	20	2
20,0	22,0	19,5	60	64	114	20	2
20,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2
24,7	40,0	24,2	75	80	136	25	2
25,0	27,0	24,5	75	80	136	25	2
25,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2

54 590 ...		54 591 ...	
DKK		DKK	
V0/5A		V0/5A	
229,00	027	229,00	027
235,00	033		
229,00	031	229,00	031
229,00	037	229,00	037
235,00	043		
229,00	041	229,00	041
229,00	047	229,00	047
235,00	053		
229,00	051	229,00	051
229,00	057	229,00	057
235,00	063		
229,00	061	229,00	061
336,00	067	336,00	067
336,00	071	336,00	071
336,00	077	336,00	077
336,00	083		
336,00	081	336,00	081
531,00	087	531,00	087
531,00	091	531,00	091
531,00	097	531,00	097
531,00	103		
531,00	101	531,00	101
704,00	107	704,00	107
704,00	111	704,00	111
704,00	117	704,00	117
704,00	123		
704,00	121	704,00	121
1.026,00	131	1.026,00	131
1.026,00	137	1.026,00	137
1.026,00	143		
1.026,00	141	1.026,00	141
1.658,00	151	1.658,00	151
1.658,00	157	1.658,00	157
1.658,00	163		
1.658,00	161	1.658,00	161
2.124,00	183		
2.135,00	181	2.135,00	181
2.331,00	197	2.331,00	197
2.243,00	203		
2.331,00	201	2.331,00	201
3.586,00	247	3.586,00	247
3.393,00	253		
3.586,00	251	3.586,00	251

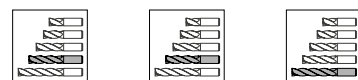
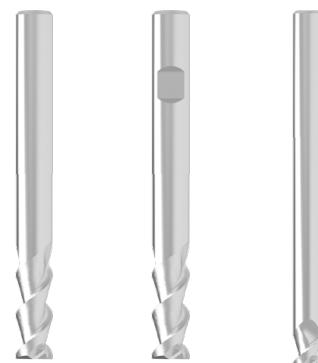
P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 460+461

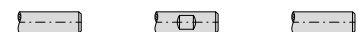
Endefræser



LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard



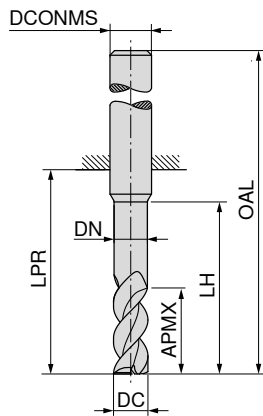
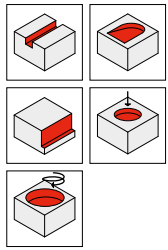
DC _{h6}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2,7	8,0	2,5	15	22	58	6	2
3,0	3,5	2,8	15	22	58	6	2
3,0	8,0	2,8	15	22	58	6	2
3,0	3,5	2,8	24	31	67	6	2
3,7	10,5	3,5	20	26	62	6	2
4,0	4,5	3,8	20	26	62	6	2
4,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2
4,0	4,5	3,8	32	38	74	6	2
4,7	13,0	4,5	25	34	70	6	2
5,0	5,5	4,8	25	34	70	6	2
5,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2
5,0	5,5	4,8	40	52	88	6	2
5,7	16,0	5,5	30	34	70	6	2
6,0	7,0	5,8	30	34	70	6	2
6,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2
6,0	7,0	5,8	48	52	88	6	2
6,7	21,0	6,4	40	44	80	8	2
7,0	21,0	6,7	40	44	80	8	2
7,7	21,0	7,4	40	44	80	8	2
8,0	9,0	7,7	40	44	80	8	2
8,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2
8,0	9,0	7,7	64	68	104	8	2
8,7	26,0	8,4	50	54	94	10	2
9,0	26,0	8,7	50	54	94	10	2
9,7	26,0	9,4	50	54	94	10	2
10,0	11,0	9,7	50	54	94	10	2
10,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2
10,0	11,0	9,7	80	84	124	10	2
10,7	31,0	10,3	60	64	109	12	2
11,0	31,0	10,6	60	64	109	12	2
11,7	31,0	11,3	60	64	109	12	2
12,0	13,0	11,6	60	64	109	12	2
12,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2
12,0	13,0	11,6	96	100	145	12	2
13,0	36,0	12,6	70	74	119	14	2
13,7	36,0	13,3	70	74	119	14	2
14,0	15,0	13,6	70	74	119	14	2
14,0	36,0	13,6	70	74	119	14	2
14,0	15,0	13,6	112	116	161	14	2
15,0	41,0	14,5	80	84	132	16	2

54 590 ...	54 591 ...	54 590 ...
DKK	DKK	DKK
V0/5A	V0/5A	V0/5A
266,00	266,00	
251,00		
266,00	266,00	
		314,00
266,00	266,00	
251,00		
266,00	266,00	
		314,00
266,00	266,00	
251,00		
266,00	266,00	
		322,00
266,00	266,00	
251,00		
266,00	266,00	
		322,00
380,00	380,00	
380,00	380,00	
380,00	380,00	
370,00		
380,00	380,00	
		477,00
600,00	600,00	
600,00	600,00	
600,00	600,00	
584,00		
600,00	600,00	
		972,00
988,00	988,00	
988,00	988,00	
988,00	988,00	
970,00		
988,00	988,00	
		1.278,00
1.431,00	1.431,00	
1.431,00	1.431,00	
1.420,00		
1.431,00	1.431,00	
		1.895,00
1.864,00	1.864,00	

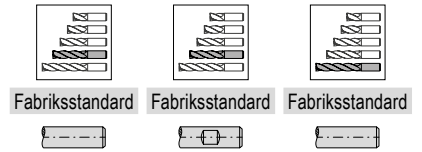
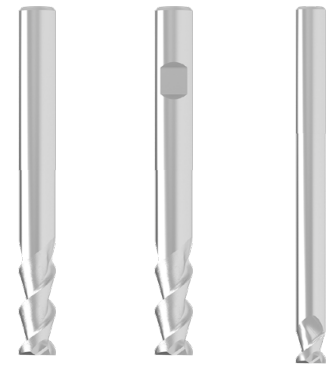
P			
M			
K			
N		•	•
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser



LPR ved skaft DIN 6535 HB



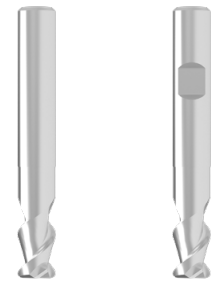
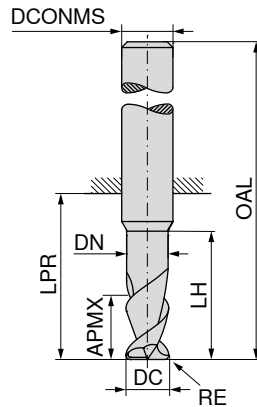
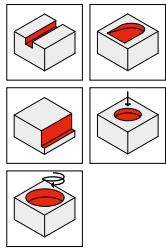
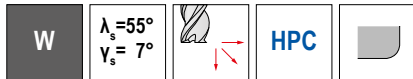
DC _{h6}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
15,7	41,0	15,2	80	84	132	16	2
16,0	17,0	15,5	80	84	132	16	2
16,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2
16,0	17,0	15,5	128	132	180	16	2
18,0	20,0	17,5	90	94	142	18	2
18,0	47,0	17,5	90	94	142	18	2
18,0	20,0	17,5	144	148	196	18	2
19,7	52,0	19,2	100	104	154	20	2
20,0	22,0	19,5	100	104	154	20	2
20,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2
20,0	22,0	19,5	160	164	214	20	2

54 590 ...	54 591 ...	54 590 ...
DKK	DKK	DKK
V0/5A	V0/5A	V0/5A
1.864,00	1.864,00	
1.842,00	1.864,00	
1.864,00	1.864,00	
		2.459,00
2.320,00		
2.428,00	2.428,00	
		3.132,00
2.655,00	2.655,00	
2.471,00		
2.655,00	2.655,00	
		3.414,00

P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser



Fabriksstandard

Fabriksstandard



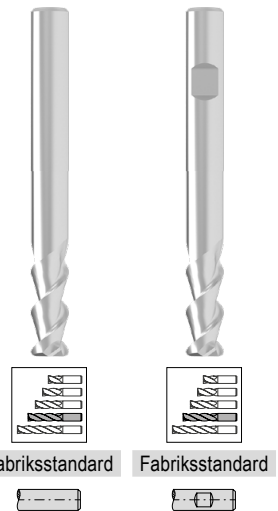
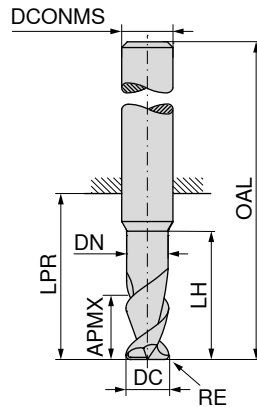
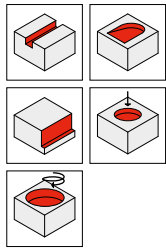
DC _{h6} mm	RE _{±0,01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{±5} mm	ZEFP
3	0,2	5,0	2,8	12	19	55	6	2
3	0,3	5,0	2,8	12	19	55	6	2
3	0,5	5,0	2,8	12	19	55	6	2
4	0,3	6,5	3,8	12	19	55	6	2
4	0,5	6,5	3,8	12	19	55	6	2
4	1,0	6,5	3,8	12	19	55	6	2
5	0,3	8,0	4,8	15	22	58	6	2
5	0,5	8,0	4,8	15	22	58	6	2
5	1,0	8,0	4,8	15	22	58	6	2
6	0,3	10,0	5,8	18	22	58	6	2
6	0,5	10,0	5,8	18	22	58	6	2
6	1,0	10,0	5,8	18	22	58	6	2
8	0,3	13,0	7,7	24	28	64	8	2
8	0,5	13,0	7,7	24	28	64	8	2
8	1,0	13,0	7,7	24	28	64	8	2
10	0,3	16,0	9,7	30	34	74	10	2
10	1,0	16,0	9,7	30	34	74	10	2
10	1,5	16,0	9,7	30	34	74	10	2
12	1,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2
12	1,5	19,0	11,6	36	40	85	12	2
12	2,0	19,0	11,6	36	40	85	12	2
16	2,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2
16	2,5	25,0	15,5	48	52	100	16	2
16	3,0	25,0	15,5	48	52	100	16	2
20	2,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2
20	2,5	32,0	19,5	60	64	114	20	2
20	3,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2
20	4,0	32,0	19,5	60	64	114	20	2
25	2,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2
25	4,0	40,0	24,5	75	80	136	25	2

54 594 ...		54 595 ...	
DKK		DKK	
V0/5A		V0/5A	
260,00	031	260,00	031
260,00	033	260,00	033
260,00	035	260,00	035
260,00	041	260,00	041
260,00	043	260,00	043
260,00	045	260,00	045
266,00	051	266,00	051
266,00	053	266,00	053
266,00	055	266,00	055
270,00	061	270,00	061
270,00	063	270,00	063
270,00	065	270,00	065
372,00	081	372,00	081
372,00	083	372,00	083
372,00	085	372,00	085
565,00	101	565,00	101
565,00	103	565,00	103
565,00	105	565,00	105
741,00	121	741,00	121
741,00	123	741,00	123
741,00	125	741,00	125
1.723,00	161	1.723,00	161
1.733,00	163	1.733,00	163
1.733,00	165	1.733,00	165
2.351,00	201	2.351,00	201
2.351,00	203	2.351,00	203
2.351,00	205	2.351,00	205
2.351,00	206	2.351,00	206
3.608,00	251	3.608,00	251
3.620,00	253	3.620,00	253

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser



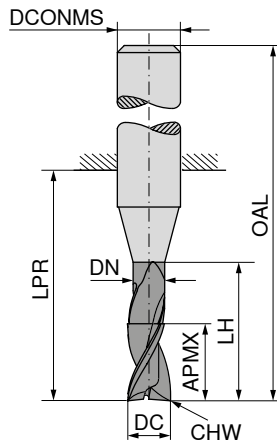
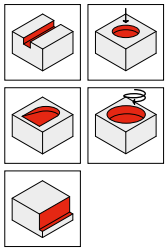
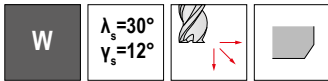
DC _{h6} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{±5} mm	ZEFP
3	0,2	8,0	2,8	15	22	58	6	2
3	0,3	8,0	2,8	15	22	58	6	2
3	0,5	8,0	2,8	15	22	58	6	2
4	0,3	10,5	3,8	20	26	62	6	2
4	0,5	10,5	3,8	20	26	62	6	2
4	1,0	10,5	3,8	20	26	62	6	2
5	0,3	13,0	4,8	25	34	70	6	2
5	0,5	13,0	4,8	25	34	70	6	2
5	1,0	13,0	4,8	25	34	70	6	2
6	0,3	16,0	5,8	30	34	70	6	2
6	0,5	16,0	5,8	30	34	70	6	2
6	1,0	16,0	5,8	30	34	70	6	2
8	0,3	21,0	7,7	40	44	80	8	2
8	0,5	21,0	7,7	40	44	80	8	2
8	1,0	21,0	7,7	40	44	80	8	2
10	0,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2
10	1,0	26,0	9,7	50	54	94	10	2
10	1,5	26,0	9,7	50	54	94	10	2
12	1,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2
12	1,5	31,0	11,6	60	64	109	12	2
12	2,0	31,0	11,6	60	64	109	12	2
16	2,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2
16	2,5	41,0	15,5	80	84	132	16	2
16	4,0	41,0	15,5	80	84	132	16	2
20	2,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2
20	2,5	52,0	19,5	100	104	154	20	2
20	4,0	52,0	19,5	100	104	154	20	2
25	2,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2
25	4,0	65,0	24,5	125	130	186	25	2

54 594 ...	54 595 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
260,00 032	260,00 032
260,00 034	260,00 034
260,00 036	260,00 036
274,00 042	274,00 042
274,00 044	274,00 044
274,00 046	274,00 046
297,00 052	297,00 052
297,00 054	297,00 054
297,00 056	297,00 056
297,00 062	297,00 062
297,00 064	297,00 064
297,00 066	297,00 066
414,00 082	414,00 082
414,00 084	414,00 084
414,00 086	414,00 086
634,00 102	634,00 102
634,00 104	634,00 104
634,00 106	634,00 106
1.035,00 122	1.035,00 122
1.035,00 124	1.035,00 124
1.035,00 126	1.035,00 126
1.949,00 162	1.949,00 162
1.961,00 164	1.961,00 164
1.961,00 166	1.961,00 166
2.699,00 202	2.699,00 202
2.710,00 204	2.710,00 204
2.710,00 207	2.710,00 207
5.038,00 252	5.038,00 252
5.038,00 254	5.038,00 254

P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 460+461

Notfræser



DIAMOND



Fabriksstandard



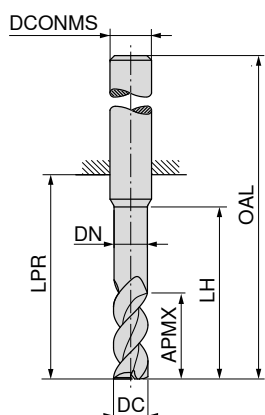
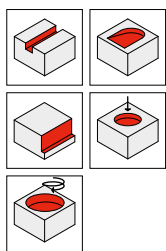
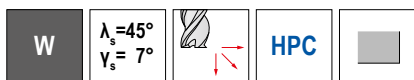
52 762 ...

DC mm	DC Tol.	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	DKK	
2	h10	8	1,8	31	32	60	2	0,04	2	1.193,00	020
3	h10	12	2,8	41	42	70	3	0,07	2	1.278,00	030
4	h10	15	3,8	51	52	80	4	0,07	2	1.584,00	040
5	h10	20	4,8	71	72	100	5	0,12	2	1.864,00	050
6	h10	20	5,8	63	64	100	6	0,12	2	2.048,00	060
8	h10	20	7,8	83	84	120	8	0,12	2	2.883,00	080
10	h10	25	9,8	99	100	140	10	0,20	2	3.706,00	100
12	h10	25	11,8	104	105	150	12	0,20	2	4.855,00	120

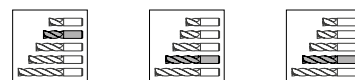
P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 418

Endefræser



LPR ved skaft DIN 6535 HB



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard





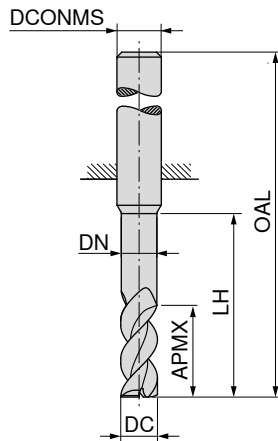
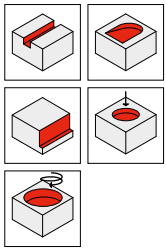
DC _{h5}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h5}	ZEFP	54 610 ...	54 610 ...	54 611 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK	DKK	DKK
3	3,5	2,8	12	19	55	6	3	247,00	033	
3	3,5	2,8	15	22	58	6	3		034	
3	8,0	2,8	15	22	58	6	3		032	270,00
4	4,5	3,8	12	19	55	6	3	247,00	043	
4	4,5	3,8	20	26	62	6	3		044	
4	10,5	3,8	20	26	62	6	3		042	286,00
5	5,5	4,8	15	22	58	6	3	247,00	053	
5	5,5	4,8	25	34	70	6	3		054	
5	13,0	4,8	25	34	70	6	3		052	286,00
6	7,0	5,8	18	22	58	6	3	247,00	063	
6	7,0	5,8	30	34	70	6	3		064	
6	16,0	5,8	30	34	70	6	3		062	286,00
7	21,0	6,7	40	44	80	8	3		072	407,00
8	9,0	7,7	24	28	64	8	3	354,00	083	
8	9,0	7,7	40	44	80	8	3		084	
8	21,0	7,7	40	44	80	8	3		082	407,00
9	26,0	8,7	50	54	94	10	3		092	641,00
10	11,0	9,7	30	34	74	10	3	550,00	103	
10	11,0	9,7	50	54	94	10	3		104	
10	26,0	9,7	50	54	94	10	3		102	641,00
11	31,0	10,6	60	64	109	12	3		112	1.065,00
12	13,0	11,6	36	40	85	12	3	724,00	123	
12	13,0	11,6	60	64	109	12	3		124	
12	31,0	11,6	60	64	109	12	3		122	1.065,00
13	36,0	12,6	70	74	119	14	3		132	1.550,00
14	15,0	13,6	42	46	91	14	3	1.046,00	143	
14	15,0	13,6	70	74	119	14	3		144	
14	36,0	13,6	70	74	119	14	3		142	1.550,00
15	17,0	14,5	48	52	100	16	3	1.355,00	153	
15	17,0	14,5	80	84	132	16	3		154	
15	41,0	14,5	80	84	132	16	3		152	2.004,00
16	17,0	15,5	48	52	100	16	3	1.355,00	163	
16	17,0	15,5	80	84	132	16	3		164	
16	41,0	15,5	80	84	132	16	3		162	2.004,00
18	20,0	17,5	54	58	106	18	3	1.711,00	183	
18	20,0	17,5	90	94	142	18	3		184	
18	47,0	17,5	90	94	142	18	3		182	2.536,00
20	22,0	19,5	60	64	114	20	3	2.536,00	203	
20	22,0	19,5	100	104	154	20	3		204	
20	52,0	19,5	100	104	154	20	3		202	2.710,00
25	27,0	24,5	75	80	136	25	3	4.626,00	253	
25	27,0	24,5	125	130	186	25	3		254	5.419,00

P										
M										
K										
N								•	•	•
S										
H										
O										

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser

W
 $\lambda_s = 45^\circ$
 $\nu_s = 7^\circ$

HPC




Fabriksstandard



54 610 ...

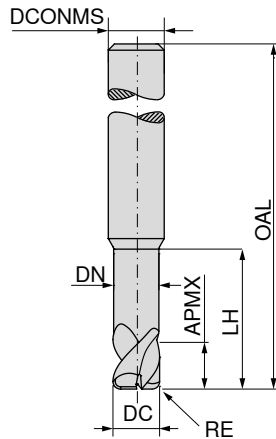
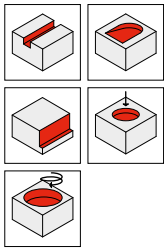
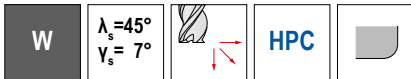
DKK	
V0/5A	
334,00	035
334,00	045
334,00	055
334,00	065
486,00	085
1.105,00	105
1.474,00	125
2.146,00	145
2.774,00	165
3.522,00	185
3.857,00	205

DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
3	3,5	2,8	24	67	6	3
4	4,5	3,8	32	74	6	3
5	5,5	4,8	40	88	6	3
6	7,0	5,8	48	88	6	3
8	9,0	7,7	64	104	8	3
10	11,0	9,7	80	124	10	3
12	13,0	11,6	96	145	12	3
14	15,0	13,6	112	161	14	3
16	17,0	15,5	128	180	16	3
18	20,0	17,5	144	196	18	3
20	22,0	19,5	160	214	20	3

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser

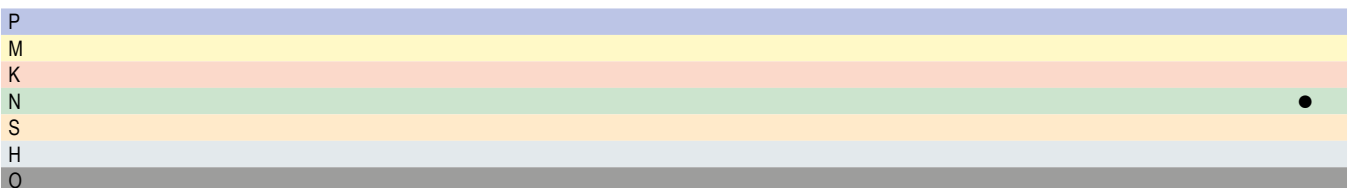


Fabriksstandard



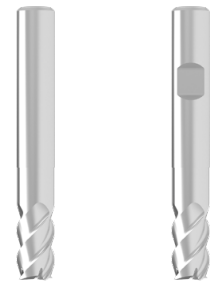
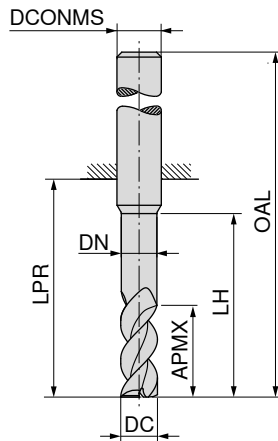
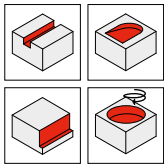
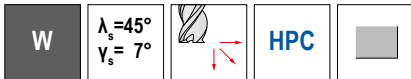
54 620 ...

DC _{h6} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP	DKK V0/5A	
3	0,4	3,5	2,8	12	55	6	3	277,00	034
3	0,6	3,5	2,8	12	55	6	3	277,00	035
4	0,4	4,5	3,8	12	55	6	3	277,00	044
4	0,6	4,5	3,8	12	55	6	3	277,00	046
5	0,4	5,5	4,8	15	58	6	3	277,00	054
5	0,6	5,5	4,8	15	58	6	3	277,00	056
6	0,4	7,0	5,8	18	58	6	3	277,00	064
6	0,6	7,0	5,8	18	58	6	3	277,00	066
8	0,4	9,0	7,7	24	64	8	3	384,00	084
8	0,6	9,0	7,7	24	64	8	3	384,00	086
8	0,8	9,0	7,7	24	64	8	3	384,00	087
10	1,6	11,0	9,7	30	74	10	3	581,00	103
12	2,0	13,0	11,6	36	85	12	3	752,00	124
14	0,6	15,0	13,6	42	91	14	3	1.075,00	146
14	0,8	15,0	13,6	42	91	14	3	1.075,00	147
16	1,6	17,0	15,5	48	100	16	3	1.399,00	163
16	3,2	17,0	15,5	48	100	16	3	1.409,00	167
18	1,6	20,0	17,5	54	106	18	3	1.733,00	183
20	3,2	22,0	19,5	60	114	20	3	2.611,00	207
20	5,0	22,0	19,5	60	114	20	3	2.611,00	209



→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser



Fabriksstandard

Fabriksstandard



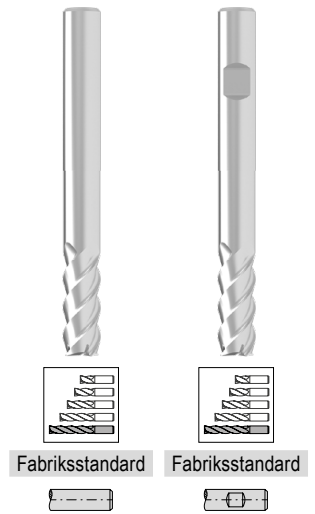
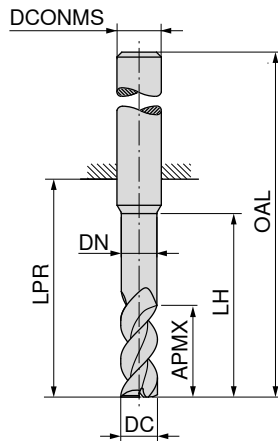
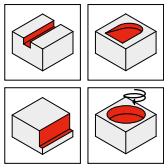
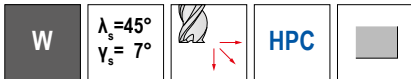
DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
6	10	5,8	18	22	58	6	4
7	13	6,7	24	28	64	8	4
8	13	7,7	24	28	64	8	4
9	16	8,7	30	34	74	10	4
10	16	9,7	30	34	74	10	4
11	19	10,6	36	40	85	12	4
12	19	11,6	36	40	85	12	4
13	22	12,6	42	46	91	14	4
14	22	13,6	42	46	91	14	4
15	25	14,5	48	52	100	16	4
16	25	15,5	48	52	100	16	4
18	29	17,5	54	58	106	18	4
20	32	19,5	60	64	114	20	4

54 630 ...		54 631 ...	
DKK		DKK	
V0/5A		V0/5A	
260,00	061	260,00	061
370,00	071	370,00	071
370,00	081	370,00	081
575,00	091	575,00	091
575,00	101	575,00	101
752,00	111	752,00	111
752,00	121	752,00	121
1.082,00	131	1.082,00	131
1.082,00	141	1.082,00	141
1.409,00	151	1.409,00	151
1.409,00	161	1.409,00	161
1.766,00	181	1.766,00	181
2.004,00	201	2.004,00	201

P
M
K
N
S
H
O

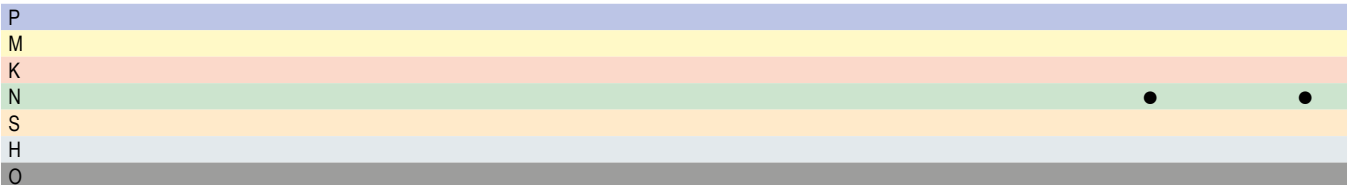
→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser



DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
6	16	5,8	30	34	70	6	4
7	21	6,7	40	44	80	8	4
8	21	7,7	40	44	80	8	4
9	26	8,7	50	54	94	10	4
10	26	9,7	50	54	94	10	4
11	31	10,6	60	64	109	12	4
12	31	11,6	60	64	109	12	4
13	36	12,6	70	74	119	14	4
14	36	13,6	70	74	119	14	4
15	41	14,5	80	84	132	16	4
16	41	15,5	80	84	132	16	4
18	47	17,5	90	94	142	18	4
20	52	19,5	100	104	154	20	4

54 630 ...		54 631 ...	
DKK		DKK	
V0/5A		V0/5A	
275,00	062	275,00	062
407,00	072	407,00	072
407,00	082	407,00	082
641,00	092	641,00	092
641,00	102	641,00	102
1.065,00	112	1.065,00	112
1.065,00	122	1.065,00	122
1.550,00	132	1.550,00	132
1.550,00	142	1.550,00	142
2.004,00	152	2.004,00	152
2.004,00	162	2.004,00	162
2.536,00	182	2.536,00	182
2.710,00	202	2.710,00	202

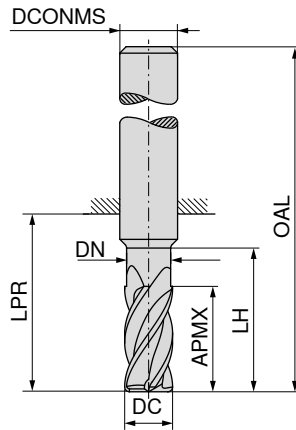


→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser

W
 $\lambda_s=38^\circ$
 $\gamma_s=17^\circ$

HPC



Fabriksstandard



54 650 ...

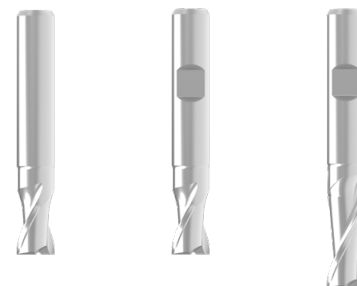
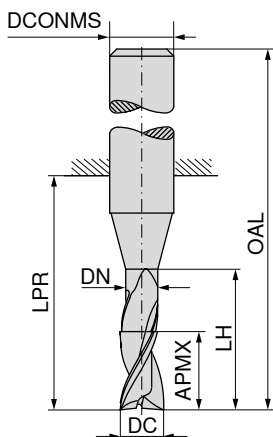
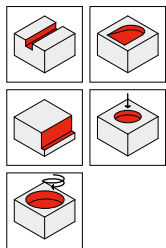
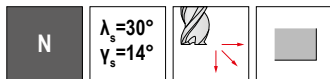
DKK	
V0/5A	
631,00	062
812,00	082
1.257,00	102
2.004,00	122
3.262,00	142
3.631,00	162
4.528,00	182
5.028,00	202

DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
6	19	5,8	30	34	70	6	5
8	25	7,7	40	44	80	8	5
10	31	9,7	50	54	94	10	5
12	37	11,6	60	64	109	12	5
14	43	13,6	70	74	119	14	5
16	49	15,5	80	84	132	16	7
18	56	17,5	90	94	142	18	7
20	62	19,5	100	104	154	20	7

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 460+461

Endefræser



Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard



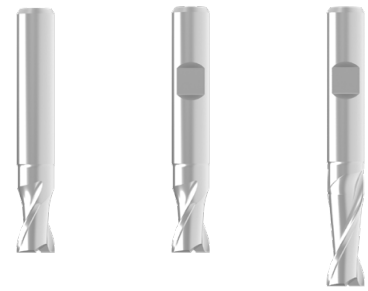
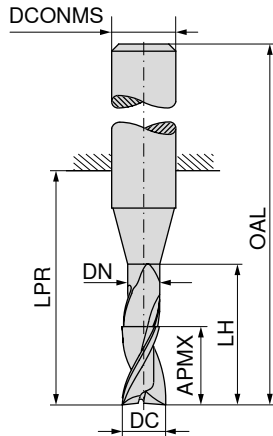
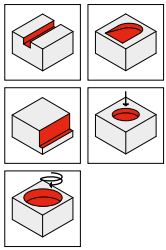
DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF
0,20	0,4			10	38	3	2
0,25	0,5			10	38	3	2
0,30	1,0			10	38	3	2
0,35	1,0			10	38	3	2
0,40	1,0			10	38	3	2
0,50	1,5			10	38	3	2
0,60	1,5			10	38	3	2
0,70	2,0			10	38	3	2
0,80	2,0			10	38	3	2
0,90	2,5			10	38	3	2
1,00	3,0			10	38	3	2
1,00	4,0	0,90	6	22	58	6	2
1,10	3,0			10	38	3	2
1,20	4,0			10	38	3	2
1,30	4,0			10	38	3	2
1,40	4,0			10	38	3	2
1,50	3,0	1,40	6	18	54	6	2
1,50	4,0			10	38	3	2
1,50	6,0	1,40	8	22	58	6	2
1,60	4,0			10	38	3	2
1,80	5,0			10	38	3	2
2,00	4,0	1,90	8	18	54	6	2
2,00	7,0	1,90	10	22	58	6	2
2,50	4,0	2,40	8	18	54	6	2
2,50	6,0			10	38	3	2
2,80	4,0	2,70	9	18	54	6	2
2,80	7,0	2,70	12	22	58	6	2
3,00	6,0	2,90	9	18	54	6	2
3,00	10,0	2,90	14	22	58	6	2
3,50	6,0	3,30	9	18	54	6	2
3,80	7,0	3,60	12	18	54	6	2
3,80	10,0	3,60	18	22	58	6	2
4,00	7,0	3,80	12	18	54	6	2
4,00	13,0	3,80	18	22	58	6	2
4,50	7,0	4,30	12	18	54	6	2
4,80	8,0	4,60	16	18	54	6	2
4,80	13,0	4,60	18	22	58	6	2
5,00	8,0	4,80	16	18	54	6	2
5,00	15,0	4,80	18	22	58	6	2
5,50	8,0	5,30	16	18	54	6	2
5,75	10,0	5,55	16	18	54	6	2

52 942 ...	52 941 ...	52 948 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
508,00 92000		
451,00 92500		
292,00 93000		
292,00 93500		
235,00 94000		
211,00 95000		
211,00 96000		
211,00 97000		
211,00 98000		
211,00 99000		
211,00 31000		
		310,00 01000
211,00 31100		
211,00 31200		
222,00 31300		
222,00 31400		
292,00 01500	292,00 01500	
222,00 31500		
236,00 31600		
236,00 31800		
279,00 02000	279,00 02000	
		310,00 02000
222,00 32500	279,00 02500	
322,00 02800	322,00 02800	
		334,00 02800
279,00 03000	279,00 03000	
		310,00 03000
	279,00 03500	
322,00 03800	322,00 03800	
		334,00 03800
277,00 04000	277,00 04000	
		310,00 04000
	279,00 04500	
322,00 04800	322,00 04800	
		334,00 04800
277,00 05000	277,00 05000	
		310,00 05000
	279,00 05500	
322,00 05700	322,00 05700	

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser



Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard



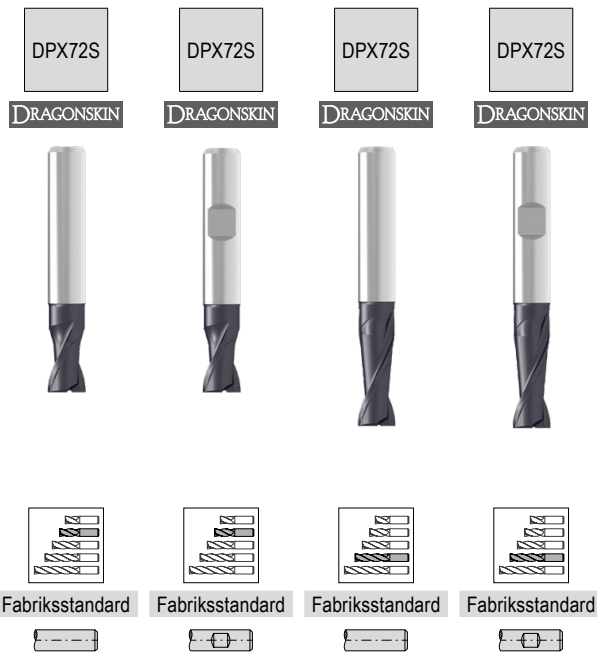
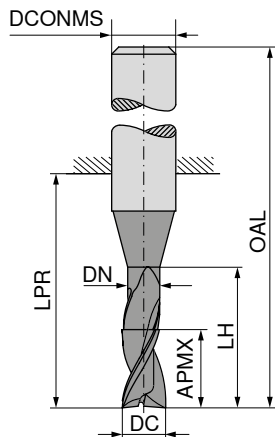
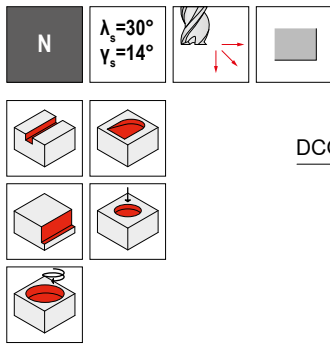
DC _{es}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEPF
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,75	15,0	5,55	18	22	58	6	2
6,00	10,0	5,80	16	18	54	6	2
6,00	16,0	5,80	20	22	58	6	2
6,75	10,0	6,45	16	23	59	8	2
6,75	16,0	6,45	23	34	70	8	2
7,00	12,0	6,70	18	23	59	8	2
7,00	16,0	6,70	23	34	70	8	2
7,75	12,0	7,45	18	23	59	8	2
7,75	16,0	7,45	23	34	70	8	2
8,00	12,0	7,70	20	23	59	8	2
8,00	22,0	7,70	25	34	70	8	2
8,70	12,0	8,40	12	27	67	10	2
9,70	13,0	9,40	13	27	67	10	2
9,70	22,0	9,40	22	33	73	10	2
10,00	13,0	9,70	13	27	67	10	2
10,00	25,0	9,70	25	33	73	10	2
11,00	25,0	10,60	25	39	84	12	2
12,00	16,0	11,60	16	28	73	12	2
12,00	26,0	11,60	26	39	84	12	2
13,70	16,0	13,30	26	30	75	14	2
13,70	26,0	13,30	35	39	84	14	2
14,00	16,0	13,60	28	30	75	14	2
14,00	26,0	13,60	35	39	84	14	2
16,00	20,0	15,50	32	35	83	16	2
16,00	30,0	15,50	40	45	93	16	2
20,00	25,0	19,50	40	43	93	20	2
20,00	40,0	19,50	50	54	104	20	2

52 942 ...	52 941 ...	52 948 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
		342,00 05700
277,00 06000	277,00 06000	310,00 06000
372,00 06700	372,00 06700	416,00 06700
	360,00 07000	365,00 07000
359,00 07700	359,00 07700	390,00 07700
310,00 08000	310,00 08000	358,00 08000
596,00 08700	596,00 08700	
576,00 09700	576,00 09700	663,00 09700
489,00 10000	489,00 10000	626,00 10000
		883,00 11000
682,00 12000	682,00 12000	841,00 12000
1.117,00 13700	1.117,00 13700	
		1.180,00 13700
942,00 14000	942,00 14000	1.094,00 14000
1.024,00 16000	1.024,00 16000	1.311,00 16000
1.733,00 20000	1.733,00 20000	
		2.135,00 20000

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser



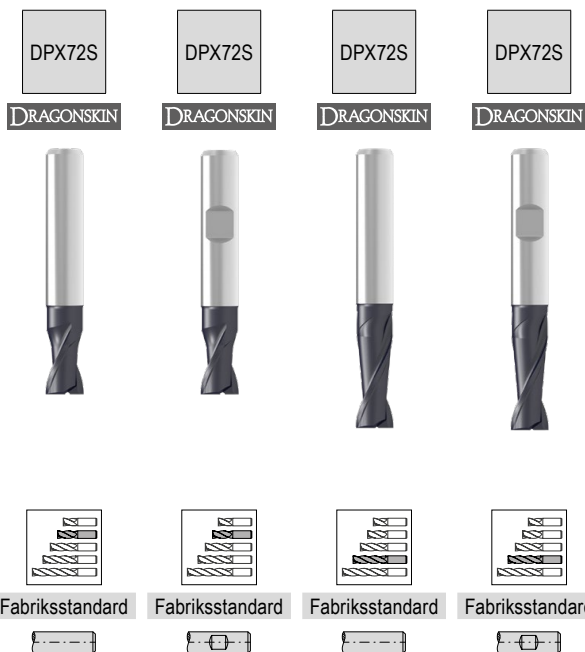
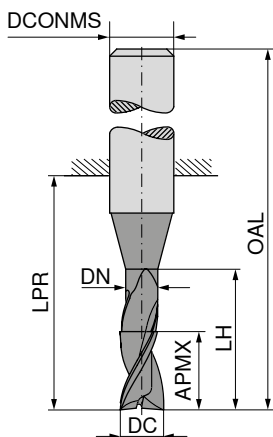
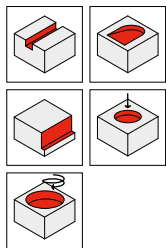
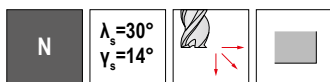
DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
0,20	0,4			10	38	3	2
0,25	0,5			10	38	3	2
0,30	1,0			10	38	3	2
0,35	1,0			10	38	3	2
0,40	1,0			10	38	3	2
0,50	1,5			10	38	3	2
0,60	1,5			10	38	3	2
0,70	2,0			10	38	3	2
0,80	2,0			10	38	3	2
0,90	2,5			10	38	3	2
1,00	3,0			10	38	3	2
1,00	4,0	0,90	6	22	58	6	2
1,10	3,0			10	38	3	2
1,20	4,0			10	38	3	2
1,30	4,0			10	38	3	2
1,40	4,0			10	38	3	2
1,50	4,0			10	38	3	2
1,50	6,0	1,40	8	22	58	6	2
1,50	3,0	1,40	6	18	54	6	2
1,60	4,0			10	38	3	2
1,80	5,0			10	38	3	2
2,00	4,0	1,90	8	18	54	6	2
2,00	7,0	1,90	10	22	58	6	2
2,00	5,0			10	38	3	2
2,50	4,0	2,40	8	18	54	6	2
2,50	6,0			10	38	3	2
2,80	4,0	2,70	9	18	54	6	2
2,80	7,0	2,70	12	22	58	6	2
3,00	6,0	2,90	9	18	54	6	2
3,00	10,0	2,90	14	22	58	6	2
3,00	6,0			10	38	3	2
3,50	6,0	3,30	9	18	54	6	2
3,80	7,0	3,60	12	18	54	6	2
3,80	10,0	3,60	18	22	58	6	2
4,00	7,0	3,80	12	18	54	6	2
4,00	13,0	3,80	18	22	58	6	2
4,50	7,0	4,30	12	18	54	6	2
4,80	8,0	4,60	16	18	54	6	2
4,80	13,0	4,60	18	22	58	6	2
5,00	8,0	4,80	16	18	54	6	2

52 943 ...	52 944 ...	52 947 ...	52 949 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
568,00 92000			
568,00 92500			
386,00 93000			
386,00 93500			
321,00 94000			
295,00 95000			
295,00 96000			
295,00 97000			
295,00 98000			
295,00 99000			
295,00 31000			
		433,00 01000	433,00 01000
295,00 31100			
295,00 31200			
295,00 31300			
306,00 31400			
306,00 31500			
		433,00 01500	433,00 01500
355,00 01500	355,00 01500		
322,00 31600			
322,00 31800			
393,00 02000	393,00 02000		
		433,00 02000	433,00 02000
322,00 32000			
393,00 02500	393,00 02500		
340,00 32500			
445,00 02800	445,00 02800		
		452,00 02800	452,00 02800
393,00 03000	393,00 03000		
		433,00 03000	433,00 03000
340,00 33000			
424,00 03500	424,00 03500		
445,00 03800	445,00 03800		
		452,00 03800	452,00 03800
393,00 04000	393,00 04000		
		433,00 04000	433,00 04000
424,00 04500	424,00 04500		
445,00 04800	445,00 04800		
		452,00 04800	452,00 04800
393,00 05000	393,00 05000		

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser



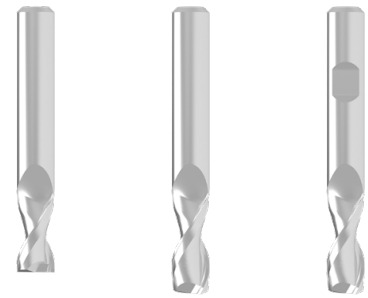
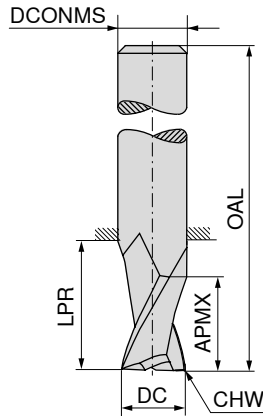
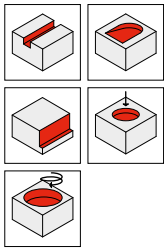
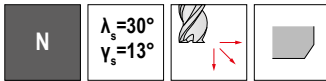
DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,00	15,0	4,80	18	22	58	6	2
5,50	8,0	5,30	16	18	54	6	2
5,75	10,0	5,55	16	18	54	6	2
5,75	15,0	5,55	18	22	58	6	2
6,00	10,0	5,80	16	18	54	6	2
6,00	16,0	5,80	20	22	58	6	2
6,75	10,0	6,45	16	23	59	8	2
6,75	16,0	6,45	23	34	70	8	2
7,00	12,0	6,70	18	23	59	8	2
7,00	16,0	6,70	23	34	70	8	2
7,75	12,0	7,45	18	23	59	8	2
7,75	16,0	7,45	23	34	70	8	2
8,00	12,0	7,70	20	23	59	8	2
8,00	22,0	7,70	25	34	70	8	2
8,70	12,0	8,40	12	27	67	10	2
9,00	13,0	8,70	13	27	67	10	2
9,00	22,0	8,70	22	33	73	10	2
9,70	13,0	9,40	13	27	67	10	2
9,70	22,0	9,40	22	33	73	10	2
10,00	13,0	9,70	13	27	67	10	2
10,00	25,0	9,70	25	33	73	10	2
11,00	25,0	10,60	25	39	84	12	2
11,70	16,0	11,30	16	28	73	12	2
12,00	16,0	11,60	16	28	73	12	2
12,00	26,0	11,60	26	39	84	12	2
13,70	16,0	13,30	26	30	75	14	2
14,00	16,0	13,60	28	30	75	14	2
16,00	20,0	15,50	32	35	83	16	2
16,00	30,0	15,50	40	45	93	16	2
18,00	20,0	17,50	34	37	85	18	2
20,00	25,0	19,50	40	43	93	20	2
20,00	40,0	19,50	50	54	104	20	2

52 943 ...	52 944 ...	52 947 ...	52 949 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
		433,00 05000	433,00 05000
424,00 05500	424,00 05500		
445,00 05700	445,00 05700		
		462,00 05700	462,00 05700
393,00 06000	393,00 06000	433,00 06000	433,00 06000
	535,00 06700		
		589,00 06700	589,00 06700
555,00 07000	555,00 07000		
516,00 07700	516,00 07700	532,00 07000	532,00 07000
		558,00 07700	558,00 07700
475,00 08000	475,00 08000		
		523,00 08000	523,00 08000
	827,00 08700		
788,00 09000	788,00 09000		
		896,00 09000	896,00 09000
807,00 09700	807,00 09700		
		913,00 09700	913,00 09700
700,00 10000	700,00 10000		
		883,00 10000	883,00 10000
		1.215,00 11000	1.215,00 11000
1.159,00 11700	1.159,00 11700		
972,00 12000	972,00 12000		
		1.193,00 12000	1.193,00 12000
	1.529,00 13700		
1.301,00 14000	1.301,00 14000		
1.474,00 16000	1.474,00 16000		
		1.930,00 16000	1.930,00 16000
1.886,00 18000	1.886,00 18000		
2.361,00 20000	2.361,00 20000		
		2.915,00 20000	2.915,00 20000

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

→ v_c/f_t side 480-483

Endefræser



Fabriksstandard



≈DIN 6527



≈DIN 6527



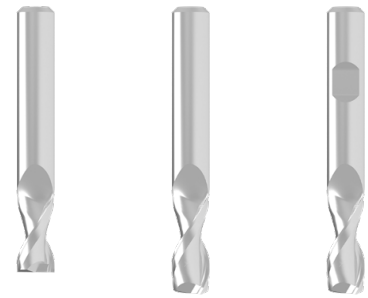
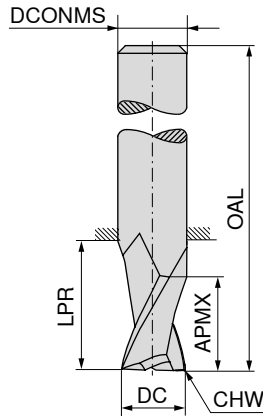
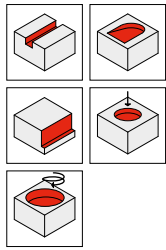
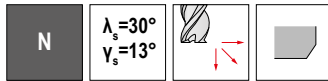
DC _{ø8} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	CHW mm	ZEFP
0,25	0,5	10	38	3,0		2
0,30	1,0	10	38	3,0		2
0,35	1,0	10	38	3,0		2
0,40	1,0	10	38	3,0		2
0,50	1,5	10	38	3,0		2
0,60	1,5	10	38	3,0		2
0,70	2,0	10	38	3,0		2
0,80	2,0	10	38	3,0		2
0,90	2,5	10	38	3,0		2
1,00	3,0	22	50	3,0		2
1,10	3,0	22	50	3,0		2
1,20	4,0	22	50	3,0		2
1,40	4,0	22	50	3,0		2
1,50	4,0	22	50	3,0		2
1,60	4,0	22	50	3,0		2
1,80	5,0	22	50	3,0		2
2,00	5,0	22	50	3,0	0,07	2
2,00	8,0	8	32	2,0	0,07	2
2,50	6,0	22	50	3,0	0,07	2
2,50	8,0	8	32	2,5	0,07	2
2,80	8,0	21	57	6,0	0,07	2
3,00	8,0	21	57	6,0	0,15	2
3,00	12,0	12	32	3,0	0,15	2
3,50	12,0	12	32	3,5	0,15	2
3,80	11,0	21	57	6,0	0,15	2
4,00	11,0	21	57	6,0	0,15	2
4,00	12,0	12	40	4,0	0,15	2
4,50	14,0	22	50	4,5	0,15	2
4,80	13,0	21	57	6,0	0,15	2
5,00	13,0	21	57	6,0	0,15	2
5,00	14,0	22	50	5,0	0,15	2
5,50	16,0	22	50	5,5	0,15	2
5,80	13,0	21	57	6,0	0,15	2
6,00	13,0	21	57	6,0	0,15	2
6,50	16,0	16	50	6,5	0,15	2
6,80	16,0	27	63	8,0	0,15	2
7,00	16,0	27	63	8,0	0,15	2
7,00	20,0	24	60	7,0	0,15	2
7,50	20,0	24	60	7,5	0,15	2
7,80	19,0	27	63	8,0	0,15	2

50 593 ...	50 594 ...	50 594 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
	286,00	925
	286,00	930
	286,00	935
	286,00	940
	286,00	950
	286,00	960
	286,00	970
	286,00	980
	286,00	990
	295,00	010
	295,00	011
	295,00	012
	295,00	014
	295,00	015
	295,00	016
	295,00	018
	295,00	020
139,00		020
	295,00	025
139,00		025
		242,00 028
		242,00 030
139,00		
139,00		
		242,00 038
		242,00 040
142,00		
176,00		
		242,00 048
		242,00 050
176,00		
199,00		
		242,00 058
		242,00 060
269,00		
		283,00 068
		283,00 070
269,00		
272,00		
		283,00 078

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser



Fabriksstandard



≈DIN 6527



≈DIN 6527

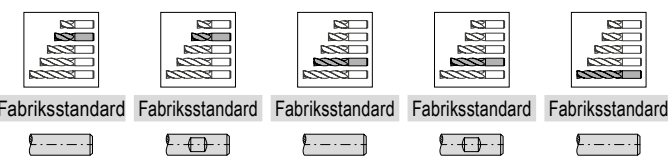
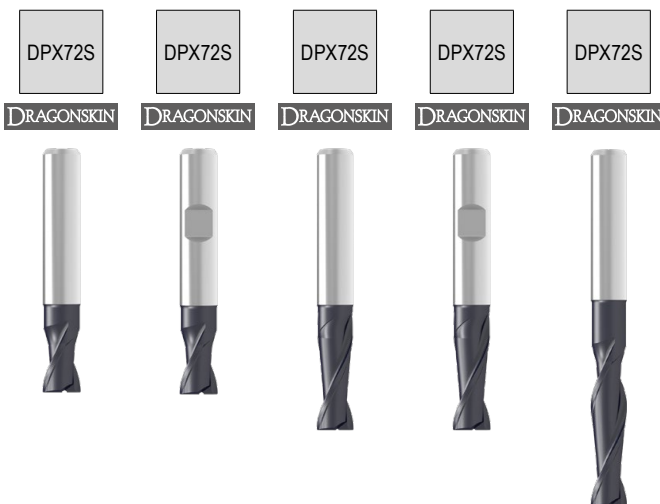
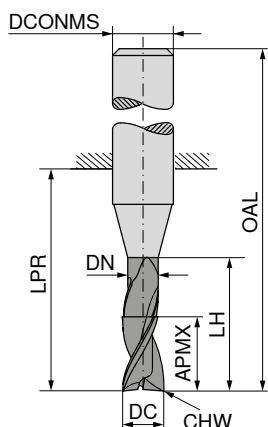
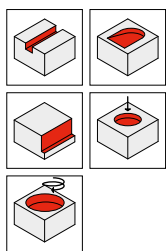


DC _{ø8} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	CHW mm	ZEP	50 593 ... DKK V0/5A	50 594 ... DKK V0/5A	50 594 ... DKK V0/5A
8,00	19,0	27	63	8,0	0,15	2			
8,50	20,0	24	60	8,5	0,15	2	362,00		283,00
8,70	19,0	32	72	10,0	0,15	2			439,00
9,00	19,0	32	72	10,0	0,15	2			439,00
9,00	20,0	24	60	9,0	0,15	2	362,00		
9,50	22,0	34	70	9,5	0,15	2	432,00		
9,70	22,0	32	72	10,0	0,15	2			439,00
10,00	22,0	32	72	10,0	0,15	2			439,00
10,70	26,0	38	83	12,0	0,15	2			679,00
11,00	22,0	30	70	11,0	0,15	2	569,00		
11,00	26,0	38	83	12,0	0,15	2			679,00
11,70	26,0	38	83	12,0	0,15	2			679,00
12,00	26,0	38	83	12,0	0,15	2			648,00
13,00	25,0	30	75	13,0	0,15	2	819,00		
13,70	26,0	38	83	14,0	0,15	2			830,00
14,00	22,0	30	75	14,0	0,15	2	771,00		
14,00	26,0	38	83	14,0	0,15	2			830,00
15,00	25,0	30	75	15,0	0,15	2	1.082,00		
15,70	32,0	44	92	16,0	0,15	2			1.105,00
16,00	32,0	44	92	16,0	0,15	2			990,00
17,70	32,0	44	92	18,0	0,15	2			1.810,00
18,00	32,0	44	92	18,0	0,15	2			1.291,00
19,70	38,0	54	104	20,0	0,15	2			2.417,00
20,00	38,0	54	104	20,0	0,15	2			1.637,00

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser

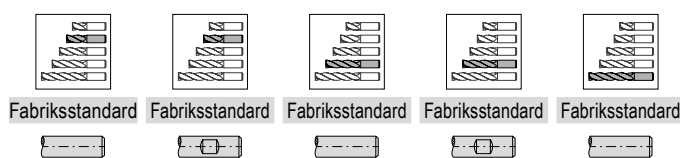
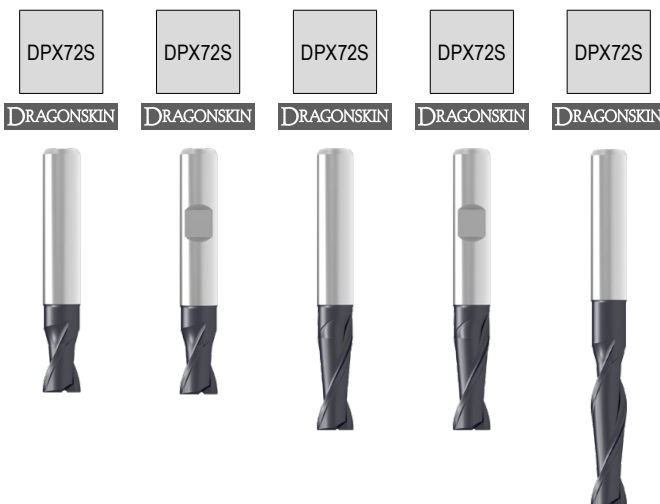
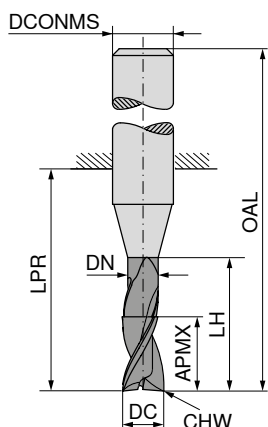
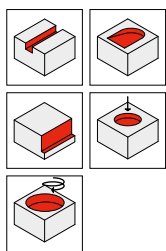
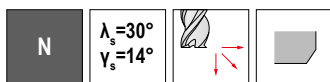


DC _{es}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	CHW	ZEFP	52 939 ...	52 940 ...	52 945 ...	52 946 ...	52 950 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
2,00	4	1,90	8	18	54	6	0,04	2	345,00 02000	345,00 02000			
2,00	5			10	38	3	0,04	2	298,00 32000				
2,00	6			10	38	2	0,04	2			433,00 22000		
2,00	7	1,90	10	22	58	6	0,04	2				377,00 02000	
2,50	4	2,40	8	18	54	6	0,07	2	345,00 02500	345,00 02500			
2,50	6			10	38	3	0,07	2	345,00 32500				
2,80	4	2,70	9	18	54	6	0,07	2	391,00 02800	391,00 02800			
2,80	7			10	38	3	0,07	2			478,00 32800		
2,80	7	2,70	12	22	58	6	0,07	2				393,00 02800	
3,00	6	2,90	9	18	54	6	0,07	2	345,00 03000	345,00 03000			
3,00	6			10	38	3	0,07	2	345,00 33000				
3,00	7			10	38	3	0,07	2			433,00 33000		
3,00	10	2,90	14	22	58	6	0,07	2				377,00 03000	
3,00	20	2,90	24	32	60	3	0,07	2					543,00 33000
3,50	6	3,30	9	18	54	6	0,07	2	372,00 03500	372,00 03500			
3,80	7	3,60	12	18	54	6	0,07	2	391,00 03800	391,00 03800			
3,80	8	3,60	20	22	50	4	0,07	2			478,00 43800		
3,80	10	3,60	18	22	58	6	0,07	2				393,00 03800	
4,00	7	3,80	12	18	54	6	0,07	2	345,00 04000	345,00 04000			
4,00	8	3,80	20	22	50	4	0,07	2			433,00 44000		
4,00	13	3,80	18	22	58	6	0,07	2				377,00 04000	
4,00	30	3,80	35	47	75	4	0,07	2					598,00 44000
4,50	7	4,30	12	18	54	6	0,12	2	372,00 04500	372,00 04500			
4,80	8	4,60	16	18	54	6	0,12	2	391,00 04800	391,00 04800			
4,80	10	4,60	20	22	50	5	0,12	2			478,00 54800		
4,80	13	4,60	18	22	58	6	0,12	2				393,00 04800	
5,00	8	4,80	16	18	54	6	0,12	2	345,00 05000	345,00 05000			
5,00	10	4,80	20	22	50	5	0,12	2			433,00 55000		
5,00	15	4,80	18	22	58	6	0,12	2				377,00 05000	
5,00	30	4,80	35	47	75	5	0,12	2					640,00 55000
5,50	8	5,30	16	18	54	6	0,12	2	372,00 05500	372,00 05500			
5,75	10	5,55	16	18	54	6	0,12	2	434,00 05700	434,00 05700			
5,75	15	5,55	18	22	58	6	0,12	2			488,00 05700	488,00 05700	
6,00	10	5,80	16	18	54	6	0,12	2	345,00 06000	345,00 06000			
6,00	16	5,80	20	22	58	6	0,12	2			433,00 06000	433,00 06000	
6,00	40	5,80	60	64	100	6	0,12	2					741,00 06000
6,75	16	6,45	23	34	70	8	0,12	2			694,00 06700	694,00 06700	
7,00	12	6,70	18	23	59	8	0,12	2	489,00 07000	489,00 07000			

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

→ v_c/f_z side 480-485

Endefræser



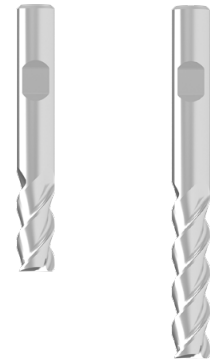
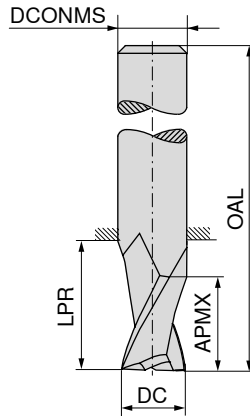
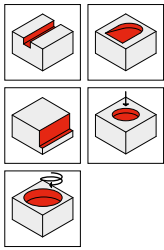
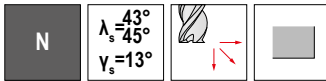
DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
7,00	16	6,70	23	34	70	8	0,12	2
7,75	12	7,45	18	23	59	8	0,12	2
7,75	16	7,45	23	34	70	8	0,12	2
8,00	12	7,70	20	23	59	8	0,12	2
8,00	22	7,70	25	34	70	8	0,12	2
8,00	40	7,70	60	64	100	8	0,12	2
9,00	13	8,70	22	27	67	10	0,20	2
9,00	22	8,70	28	33	73	10	0,20	2
9,70	13	9,40	22	27	67	10	0,20	2
9,70	22	9,40	28	33	73	10	0,20	2
10,00	13	9,70	24	27	67	10	0,20	2
10,00	25	9,70	30	33	73	10	0,20	2
10,00	40	9,70	55	60	100	10	0,20	2
11,00	25	10,60	32	39	84	12	0,20	2
12,00	16	11,60	26	28	73	12	0,20	2
12,00	26	11,60	35	39	84	12	0,20	2
12,00	45	11,60	50	55	100	12	0,20	2
13,70	26	13,30	35	39	84	14	0,20	2
14,00	16	13,60	28	30	75	14	0,20	2
14,00	26	13,60	35	39	84	14	0,20	2
16,00	20	15,50	32	35	83	16	0,20	2
16,00	30	15,50	40	45	93	16	0,20	2
16,00	65	15,50	90	102	150	16	0,20	2
20,00	25	19,50	40	43	93	20	0,30	2
20,00	40	19,50	50	54	104	20	0,30	2
20,00	65	19,50	90	100	150	20	0,30	2

52 939 ...	52 940 ...	52 945 ...	52 946 ...	52 950 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
		624,00 07000	624,00 07000	
490,00 07700	490,00 07700	599,00 07700	599,00 07700	
424,00 08000	424,00 08000	523,00 08000	523,00 08000	
				857,00 08000
694,00 09000	694,00 09000			
		997,00 09000	997,00 09000	
758,00 09700	758,00 09700			
		1.019,00 09700	1.019,00 09700	
651,00 10000	651,00 10000			
		883,00 10000	883,00 10000	
				1.193,00 10000
		1.355,00 11000	1.355,00 11000	
898,00 12000	898,00 12000			
		1.193,00 12000	1.193,00 12000	
				1.584,00 12000
		1.745,00 13700	1.745,00 13700	
1.215,00 14000	1.215,00 14000			
		1.529,00 14000	1.529,00 14000	
1.291,00 16000	1.291,00 16000			
		1.930,00 16000	1.930,00 16000	
				3.641,00 16000
2.178,00 20000	2.178,00 20000			
		2.915,00 20000	2.915,00 20000	
				4.497,00 20000

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

→ v_c/f_z side 480-485

Endefræser



≈DIN 6527

≈DIN 6527



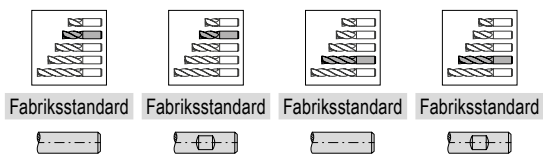
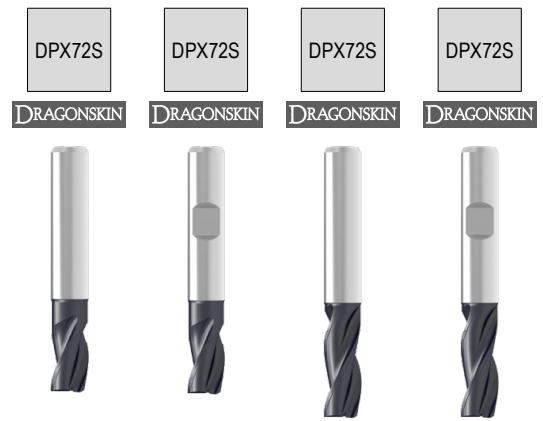
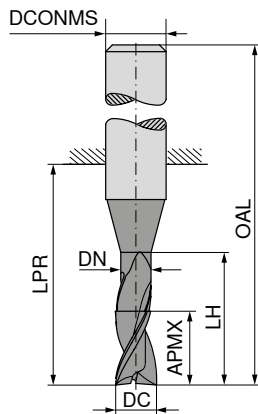
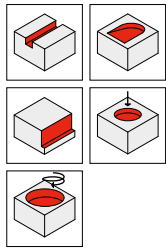
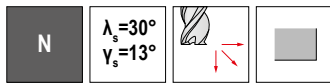
DC _{ø8} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
3,0	8	21	57	6	3
3,5	11	21	57	6	3
3,5	15	23	59	6	3
4,0	11	21	57	6	3
4,0	19	27	63	6	3
4,5	13	21	57	6	3
4,5	19	27	63	6	3
5,0	13	21	57	6	3
5,0	24	32	68	6	3
5,5	13	21	57	6	3
5,5	24	32	68	6	3
6,0	13	21	57	6	3
6,0	24	32	68	6	3
6,5	16	27	63	8	3
6,5	30	44	80	8	3
7,0	16	27	63	8	3
7,0	30	44	80	8	3
7,5	19	27	63	8	3
7,5	30	44	80	8	3
8,0	19	27	63	8	3
8,0	38	52	88	8	3
8,5	19	32	72	10	3
8,5	38	48	88	10	3
9,0	19	32	72	10	3
9,0	38	48	88	10	3
9,5	22	32	72	10	3
9,5	38	48	88	10	3
10,0	22	32	72	10	3
10,0	45	55	95	10	3
11,0	26	38	83	12	3
11,0	45	57	102	12	3
12,0	26	38	83	12	3
12,0	53	65	110	12	3
14,0	26	38	83	14	3
14,0	53	65	110	14	3
16,0	32	44	92	16	3
16,0	63	75	123	16	3
18,0	32	44	92	18	3
18,0	63	75	123	18	3
20,0	38	54	104	20	3
20,0	75	91	141	20	3

50 614 ...		50 614 ...	
DKK		DKK	
V0/5A		V0/5A	
264,00	030		
286,00	035		
264,00	040	441,00	036
286,00	045	442,00	041
261,00	050	441,00	046
286,00	055	481,00	051
264,00	060	481,00	056
345,00	065	466,00	061
332,00	070	663,00	066
315,00	075	663,00	071
305,00	080	663,00	076
476,00	085	608,00	081
476,00	090	1.046,00	086
545,00	095	1.046,00	091
486,00	100	1.046,00	096
771,00	110	1.019,00	101
701,00	120	1.474,00	111
901,00	140	1.474,00	121
1.236,00	160	1.886,00	141
1.495,00	180	2.557,00	161
1.940,00	200	3.099,00	181
		4.128,00	201

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

→ v_c/f_z side 480-485

Endefræser



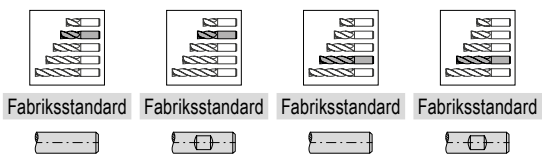
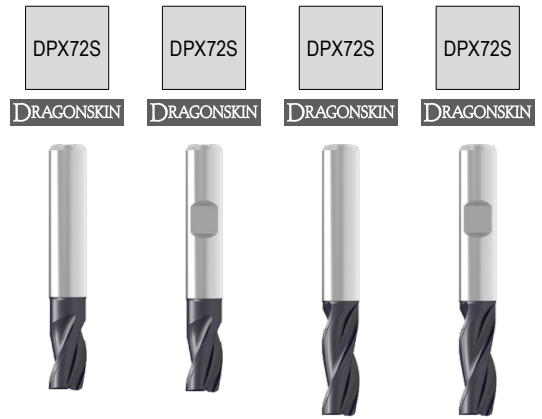
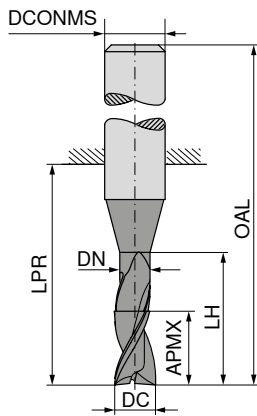
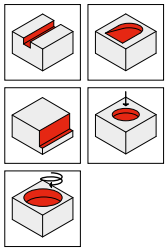
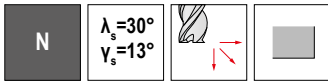
DC _{es}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,00	4	0,90	5	22	58	6	3
1,00	4			22	58	6	3
1,50	3	1,40	6	18	54	6	3
1,50	3	1,40	6	10	38	3	3
1,50	6	1,40	7	22	58	6	3
1,50	6			22	58	6	3
2,00	4	1,90	8	18	54	6	3
2,00	4	1,90	8	10	38	3	3
2,00	7	1,90	8	22	58	6	3
2,00	7			22	58	6	3
2,50	4	2,40	8	18	54	6	3
2,50	4	2,40	8	10	38	3	3
2,80	6	2,70	9	18	54	6	3
3,00	6	2,90	9	18	54	6	3
3,00	6	2,90	9	10	38	3	3
3,00	10	2,90	14	22	58	6	3
3,50	6	3,30	9	18	54	6	3
3,80	6	3,60	12	18	54	6	3
4,00	7	3,80	12	18	54	6	3
4,00	13	3,80	17	22	58	6	3
4,50	7	4,30	12	18	54	6	3
4,80	8	4,60	16	18	54	6	3
5,00	8	4,80	16	18	54	6	3
5,00	15	4,80	19	22	58	6	3
5,50	8	5,30	16	18	54	6	3
5,75	8	5,55	16	18	54	6	3
6,00	10	5,80	16	18	54	6	3
6,00	16	5,80	20	22	58	6	3
7,00	19	6,70	23	28	64	8	3
7,75	10	7,45	18	22	58	8	3
8,00	12	7,70	20	23	59	8	3
8,00	22	7,70	26	34	70	8	3
9,00	23	8,70	28	32	72	10	3
9,70	12	9,40	18	19	59	10	3
10,00	13	9,70	24	27	67	10	3
10,00	25	9,70	31	33	73	10	3
11,00	25	10,60	34	38	83	12	3
11,70	16	11,30	20	22	67	12	3

52 921 ...	52 922 ...	52 926 ...	52 927 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
		432,00 01000	432,00 01000
392,00 01500	392,00 01500		
334,00 31500		432,00 01500	432,00 01500
392,00 02000	392,00 02000		
334,00 32000		432,00 02000	432,00 02000
386,00 02500	386,00 02500		
334,00 32500			
419,00 02800	419,00 02800		
392,00 03000	392,00 03000		
334,00 33000		432,00 03000	432,00 03000
386,00 03500	386,00 03500		
419,00 03800	419,00 03800		
392,00 04000	392,00 04000	432,00 04000	432,00 04000
386,00 04500	386,00 04500		
419,00 04800	419,00 04800		
392,00 05000	392,00 05000	432,00 05000	432,00 05000
386,00 05500	386,00 05500		
464,00 05700	464,00 05700		
392,00 06000	392,00 06000	432,00 06000	432,00 06000
		556,00 07000	556,00 07000
523,00 07700	523,00 07700		
458,00 08000	458,00 08000	530,00 08000	530,00 08000
		956,00 09000	956,00 09000
806,00 09700	806,00 09700		
705,00 10000	705,00 10000	885,00 10000	885,00 10000
		1.278,00 11000	1.278,00 11000
1.138,00 11700	1.138,00 11700		

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser



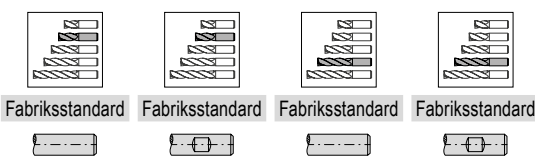
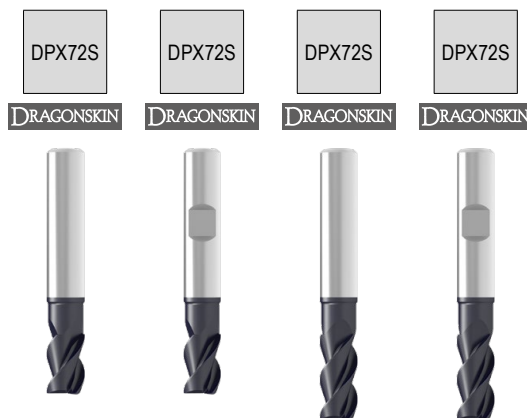
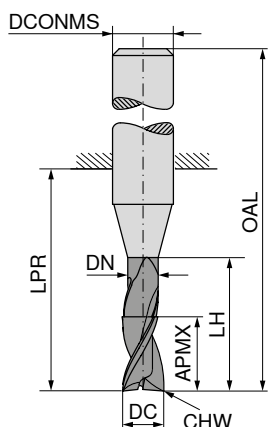
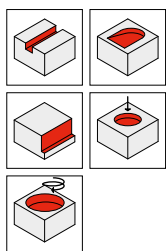
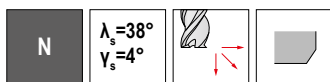
DC _{es}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
12,00	16	11,60	26	28	73	12	3
12,00	26	11,60	37	39	84	12	3
14,00	16	13,60	28	30	75	14	3
14,00	26	13,60	37	39	84	14	3
16,00	20	15,50	32	35	83	16	3
16,00	32	15,50	43	45	93	16	3
20,00	25	19,50	40	43	93	20	3
20,00	40	19,50	52	54	104	20	3

52 921 ...	52 922 ...	52 926 ...	52 927 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
971,00 12000	971,00 12000	1.193,00 12000	1.193,00 12000
1.301,00 14000	1.301,00 14000	1.517,00 14000	1.517,00 14000
1.485,00 16000	1.485,00 16000	1.907,00 16000	1.907,00 16000
2.361,00 20000	2.361,00 20000	2.925,00 20000	2.925,00 20000

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser



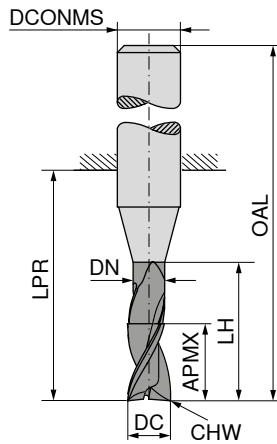
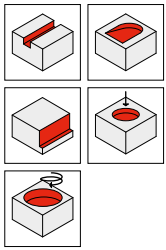
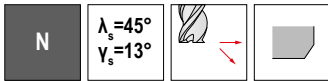
DC _{es}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	CHW	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2,0	4	1,9	8	18	54	0,04	6	3
2,0	7	1,9	10	22	58	0,04	6	3
2,5	5	2,4	8	18	54	0,07	6	3
3,0	6	2,9	9	18	54	0,07	6	3
3,0	10	2,9	14	22	58	0,07	6	3
4,0	7	3,8	12	18	54	0,07	6	3
4,0	13	3,8	17	22	58	0,07	6	3
5,0	8	4,8	16	18	54	0,12	6	3
5,0	15	4,8	19	22	58	0,07	6	3
6,0	10	5,8	16	18	54	0,12	6	3
6,0	16	5,8	20	22	58	0,12	6	3
7,0	11	6,7	18	23	59	0,12	8	3
7,0	19	6,7	23	34	70	0,12	8	3
8,0	12	7,7	20	23	59	0,12	8	3
8,0	22	7,7	26	34	70	0,12	8	3
9,0	13	8,7	22	27	67	0,20	10	3
9,0	23	8,7	28	33	73	0,12	10	3
10,0	14	9,7	24	27	67	0,20	10	3
10,0	25	9,7	31	33	73	0,20	10	3
12,0	16	11,6	26	28	73	0,20	12	3
12,0	28	11,6	37	39	84	0,20	12	3
14,0	18	13,6	28	30	75	0,20	14	3
14,0	30	13,6	37	39	84	0,20	14	3
16,0	20	15,5	32	35	83	0,20	16	3
16,0	35	15,5	43	45	93	0,20	16	3
20,0	25	19,5	40	43	93	0,30	20	3
20,0	40	19,5	52	54	104	0,20	20	3

52 929 ...	52 930 ...	52 932 ...	52 933 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
393,00 02000	393,00 02000		
390,00 02500	390,00 02500	442,00 02000	442,00 02000
393,00 03000	393,00 03000	442,00 03000	442,00 03000
393,00 04000	393,00 04000	442,00 04000	442,00 04000
393,00 05000	393,00 05000	442,00 05000	442,00 05000
393,00 06000	393,00 06000	442,00 06000	442,00 06000
507,00 07000	507,00 07000	556,00 07000	556,00 07000
464,00 08000	464,00 08000	533,00 08000	533,00 08000
785,00 09000	785,00 09000	956,00 09000	956,00 09000
705,00 10000	705,00 10000	892,00 10000	892,00 10000
978,00 12000	978,00 12000	1.202,00 12000	1.202,00 12000
1.311,00 14000	1.311,00 14000	1.529,00 14000	1.529,00 14000
1.474,00 16000	1.474,00 16000	1.940,00 16000	1.940,00 16000
2.384,00 20000	2.384,00 20000	2.915,00 20000	2.915,00 20000

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



52 935 ...

DKK
V1/5B

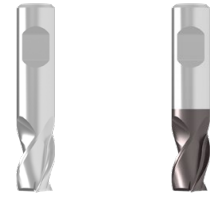
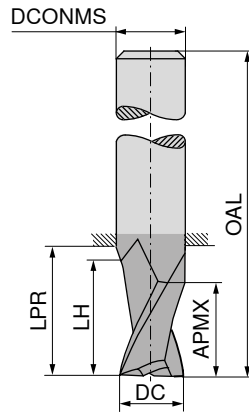
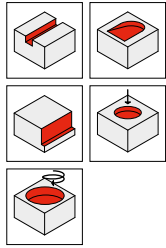
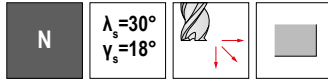
DC _{es} mm	DN mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	CHW mm	ZEFP		
3	3,0	20	20	24	60	6	0,07	3		862,00 03000
4	3,8	30	35	39	75	6	0,07	3		862,00 04000
5	4,8	30	35	39	75	6	0,12	3		862,00 05000
6	5,8	40	60	64	100	6	0,12	3		833,00 06000
8	7,7	40	60	64	100	8	0,12	3		951,00 08000
10	9,7	40	55	60	100	10	0,20	3		1.257,00 10000
12	11,6	45	50	55	100	12	0,20	3		1.723,00 12000
14	13,6	45	50	55	100	14	0,20	3		2.633,00 14000
16	15,5	65	90	102	150	16	0,20	3		3.879,00 16000
20	19,5	65	90	100	150	20	0,30	3		4.497,00 20000

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480-485

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535



Ti1000



Fabriksstandard

Fabriksstandard



DC _{es} mm	APMX mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
2,00	4	4,0	10	35	6	3
2,50	4	4,0	10	35	6	3
3,00	5	5,0	10	36	6	3
3,50	5	5,0	10	36	6	3
4,00	7	7,0	12	38	6	3
4,50	7	7,0	12	38	6	3
5,00	8	8,0	13	39	6	3
5,50	8	8,0	13	39	6	3
5,75	8	8,0	13	39	6	3
6,00	8	8,5	13	39	6	3
6,75	11	11,5	16	43	8	3
7,00	11	11,5	16	43	8	3
7,75	11	11,5	16	43	8	3
8,00	11	11,5	16	43	8	3
8,70	13	13,5	18	50	10	3
9,00	13	13,5	18	50	10	3
9,70	13	13,5	18	50	10	3
10,00	13	13,5	18	50	10	3
12,00	15	15,5	24	55	12	3
14,00	15	15,5	26	58	14	3
16,00	18	18,5	28	62	16	3
18,00	20	20,5	35	70	18	3
20,00	22	22,5	40	75	20	3

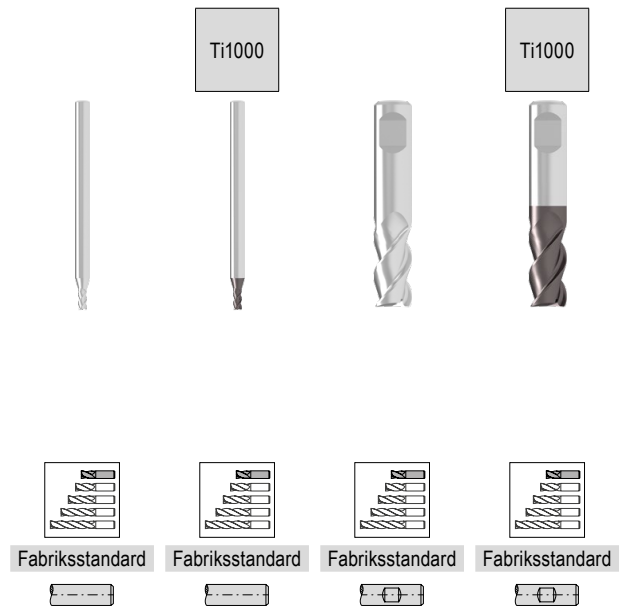
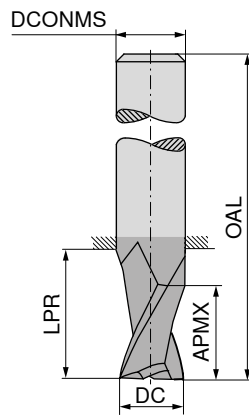
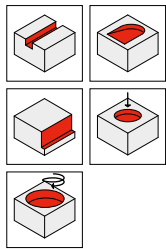
50 598 ...		50 599 ...	
DKK		DKK	
V0/5A		V0/5A	
167,00	020	234,00	020
180,00	025	248,00	025
167,00	030	234,00	030
180,00	035	249,00	035
167,00	040	234,00	040
180,00	045	249,00	045
167,00	050	234,00	050
180,00	055	249,00	055
180,00	057	249,00	057
167,00	060	234,00	060
237,00	067	317,00	067
229,00	070	295,00	070
240,00	077	321,00	077
262,00	080	315,00	080
374,00	087	470,00	087
341,00	090	436,00	090
374,00	097	470,00	097
372,00	100	451,00	100
484,00	120	585,00	120
829,00	140	928,00	140
930,00	160	1.062,00	160
1.180,00	180	1.322,00	180
1.495,00	200	1.637,00	200

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

→ v_c/f_z side 480-483

Minifræsere

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535



DC _{es} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{ns} mm	ZEFP
0,50	1,5	17	45	3	3
1,00	2,0	12	45	6	3
1,00	2,0	17	45	3	3
1,20	2,0	12	45	6	3
1,20	3,0	17	45	3	3
1,50	3,0	12	45	6	3
1,50	3,0	17	45	3	3
1,80	3,0	12	45	6	3
1,80	3,0	17	45	3	3
2,00	4,0	13	45	6	3
2,50	6,0	13	45	6	3
2,80	6,0	13	45	6	3
3,00	6,0	13	45	6	3
3,50	7,0	13	45	6	3
3,80	7,0	13	45	6	3
4,00	7,0	12	45	6	3
4,50	8,0	11	45	6	3
4,80	8,0	11	45	6	3
5,00	8,0	11	45	6	3
5,50	8,0	9	45	6	3
5,75	8,0	9	45	6	3
6,00	8,0	9	45	6	3
6,70	10,0	19	55	8	3
7,00	12,0	19	55	8	3
7,70	12,0	19	55	8	3
8,00	13,0	19	55	8	3
8,70	14,0	17	55	10	3
9,00	16,0	17	55	10	3
9,70	16,0	17	55	10	3
10,00	16,0	17	55	10	3

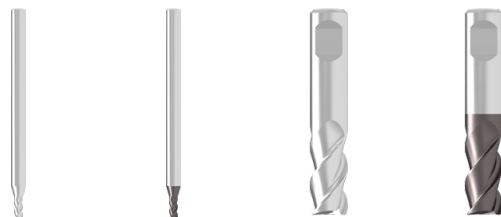
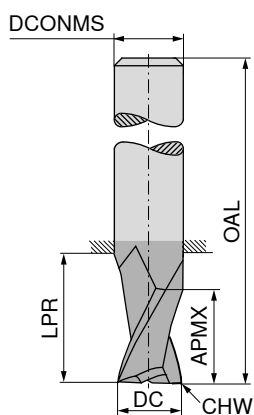
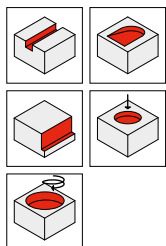
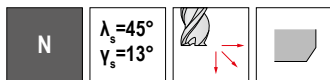
50 664 ...	50 691 ...	50 664 ...	50 691 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
180,00 30500	223,00 30500	180,00 01000	193,00 01000
180,00 31000	223,00 31000	180,00 01200	193,00 01200
180,00 31200	223,00 31200	180,00 01500	193,00 01500
180,00 31500	223,00 31500	180,00 01800	193,00 01800
180,00 31800	223,00 31800		
		185,00 02000	228,00 02000
		185,00 02500	228,00 02500
		185,00 02800	228,00 02800
		185,00 03000	228,00 03000
		193,00 03500	228,00 03500
		193,00 03800	228,00 03800
		193,00 04000	228,00 04000
		197,00 04500	228,00 04500
		197,00 04800	228,00 04800
		197,00 05000	228,00 05000
		197,00 05500	228,00 05500
		197,00 05700	228,00 05700
		197,00 06000	228,00 06000
		286,00 06700	228,00 06700
		286,00 07000	228,00 07000
		286,00 07700	323,00 07700
		286,00 08000	323,00 08000
		405,00 08700	393,00 08700
		405,00 09000	393,00 09000
		405,00 09700	393,00 09700
		405,00 10000	393,00 10000

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

→ v_c/f_z side 456–459

Minifræser

▲ Skaftudførelse iht. DIN 6535



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard



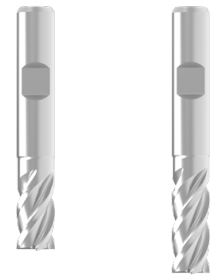
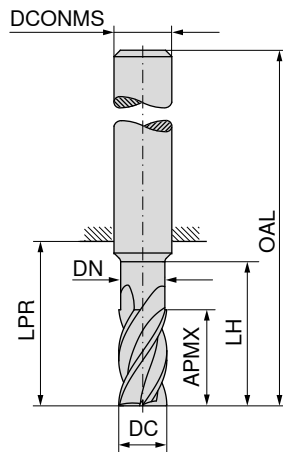
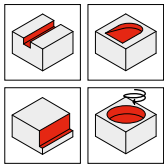
DC _{es} mm	CHW mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEPF
0,50	0,05	1,5	17	45	3	3
1,00	0,05	2,0	12	45	6	3
1,00	0,05	2,0	17	45	3	3
1,20	0,05	2,0	12	45	6	3
1,20	0,05	3,0	17	45	3	3
1,50	0,05	3,0	12	45	6	3
1,50	0,05	3,0	17	45	3	3
1,80	0,05	3,0	12	45	6	3
1,80	0,05	3,0	17	45	3	3
2,00	0,05	4,0	13	45	6	3
2,50	0,05	6,0	13	45	6	3
2,80	0,05	6,0	13	45	6	3
3,00	0,10	6,0	13	45	6	3
3,50	0,10	7,0	13	45	6	3
3,80	0,10	7,0	13	45	6	3
4,00	0,10	7,0	12	45	6	3
4,50	0,10	8,0	11	45	6	3
4,80	0,10	8,0	11	45	6	3
5,00	0,10	8,0	11	45	6	3
5,50	0,10	8,0	9	45	6	3
5,75	0,10	8,0	9	45	6	3
6,00	0,10	8,0	9	45	6	3
6,70	0,10	10,0	19	55	8	3
7,00	0,10	12,0	19	55	8	3
7,70	0,10	12,0	19	55	8	3
8,00	0,10	13,0	19	55	8	3
8,70	0,10	14,0	17	55	10	3
9,00	0,10	16,0	17	55	10	3
9,70	0,10	16,0	17	55	10	3
10,00	0,10	16,0	17	55	10	3

50 608 ...		50 609 ...		50 608 ...		50 609 ...	
DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A		DKK V0/5A	
181,00	30500	223,00	30500	182,00	01000	235,00	01000
181,00	31000	223,00	31000	182,00	01200	235,00	01200
181,00	31200	223,00	31200	182,00	01500	235,00	01500
181,00	31500	223,00	31500	182,00	01800	235,00	01800
181,00	31800	223,00	31800				
				212,00	020	235,00	02000
				191,00	025	235,00	02500
				190,00	02800	235,00	02800
				191,00	030	235,00	03000
				199,00	03500	235,00	03500
				199,00	03800	235,00	03800
				198,00	040	235,00	04000
				204,00	04500	235,00	04500
				204,00	04800	235,00	04800
				202,00	050	235,00	05000
				204,00	05500	235,00	05500
				204,00	05700	235,00	05700
				202,00	060	235,00	06000
				295,00	06700	235,00	06700
				297,00	070	235,00	07000
				295,00	07700	333,00	07700
				297,00	080	333,00	08000
				390,00	08700	405,00	08700
				390,00	09000	405,00	09000
				417,00	09700	405,00	09700
				420,00	100	405,00	10000

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

→ v_c/f_z side 456-459

Endefræser



Fabriksstandard

Fabriksstandard



DC _{ø8} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
2	4	1,9	8	18	54	6	4
2	7			22	58	6	4
3	6	2,9	9	18	54	6	4
3	10	2,8	14	22	58	6	4
4	7	3,8	12	18	54	6	4
4	13	3,8	17	22	58	6	4
5	8	4,8	16	18	54	6	4
5	15	4,8	19	22	58	6	4
6	10	5,8	16	18	54	6	4
6	16	5,7	20	22	58	6	4
8	12	7,7	20	22	58	8	4
8	22	7,7	26	34	70	8	4
10	14	9,7	24	26	66	10	4
10	25	9,6	31	33	73	10	4
12	16	11,6	26	28	73	12	4
12	28	11,6	37	39	84	12	4
14	18	13,6	28	30	75	14	4
16	22	15,5	32	34	82	16	4
16	35	15,6	43	45	93	16	4
18	20	17,5	34	32	80	18	4
20	25	19,5	40	42	92	20	4
20	40	19,6	52	54	104	20	4

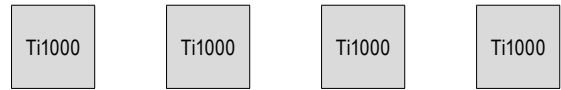
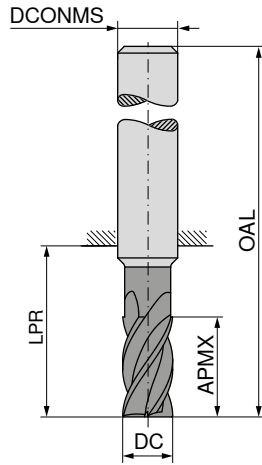
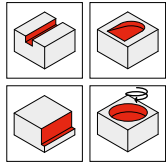
52 209 ...	52 213 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B
276,00 02000	309,00 02000
276,00 03000	309,00 03000
276,00 04000	309,00 04000
276,00 05000	309,00 05000
276,00 06000	309,00 06000
309,00 08000	354,00 08000
486,00 10000	626,00 10000
677,00 12000	836,00 12000
938,00 14000	
1.019,00 16000	
	1.322,00 16000
1.332,00 18000	
1.711,00 20000	
	2.114,00 20000

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

→ v_c/f_t side 480-483

Endefræser

▲ Med differenceret skærdeling



DIN 6527 DIN 6527 DIN 6527 ≈DIN 6527

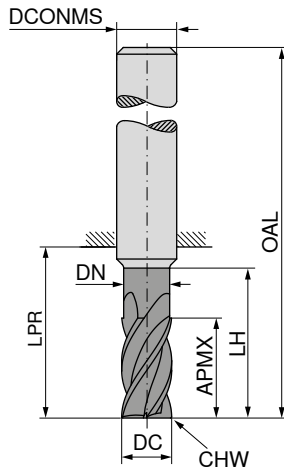
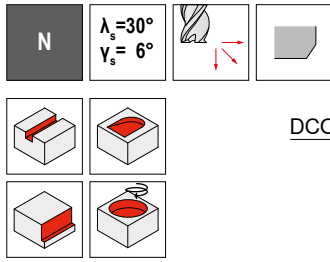
DC _{es} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	ZEFP
3,0	6	18	54	6	4
3,0	10	22	58	6	4
3,5	7	18	54	6	4
3,5	13	22	58	6	4
4,0	7	18	54	6	4
4,0	13	22	58	6	4
4,5	8	18	54	6	4
4,5	15	22	58	6	4
5,0	8	18	54	6	4
5,0	15	22	58	6	4
6,0	10	18	54	6	4
6,0	16	22	58	6	4
8,0	12	23	59	8	4
8,0	22	34	70	8	4
10,0	14	27	67	10	4
10,0	25	33	73	10	4
12,0	16	28	73	12	4
12,0	28	39	84	12	4
14,0	16	30	75	14	4
14,0	30	39	84	14	4
16,0	20	35	83	16	4
16,0	35	45	93	16	4
18,0	20	32	80	18	4
18,0	35	45	93	18	4
20,0	25	43	93	20	4
20,0	40	54	104	20	4

52 121 ...		52 131 ...		52 126 ...		52 132 ...	
DKK		DKK		DKK		DKK	
V1		V1		V1		V1	
482,00	030	482,00	030				
				547,00	030	547,00	030
482,00	035	482,00	035				
				547,00	035	547,00	035
482,00	040	482,00	040				
				547,00	040	547,00	040
482,00	045	482,00	045				
				547,00	045	547,00	045
482,00	050	482,00	050				
				547,00	050	547,00	050
482,00	060	482,00	060				
				547,00	060	547,00	060
557,00	080	557,00	080				
				666,00	080	666,00	080
845,00	100	845,00	100				
				1.094,00	100	1.094,00	100
1.159,00	120	1.159,00	120				
				1.420,00	120	1.420,00	120
1.560,00	140	1.560,00	140				
				1.745,00	140	1.745,00	140
1.723,00	160	1.723,00	160				
				2.168,00	160	2.168,00	160
2.026,00	180	2.026,00	180				
				2.557,00	180	2.557,00	180
2.548,00	200	2.548,00	200				
				3.295,00	200	3.295,00	200

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser



DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
1,5	3	1,4	6	10	38	3	0,02	4
2,0	4	1,9	8	10	38	3	0,03	4
2,0	4	1,9	8	18	54	6	0,03	4
2,0	7			10	38	2	0,03	4
2,5	4	2,4	8	10	38	3	0,04	4
3,0	6	2,9	9	10	38	3	0,04	4
3,0	6	2,9	9	18	54	6	0,04	4
3,0	10	2,8	14	14	38	3	0,03	4
4,0	7	3,8	12	18	54	6	0,05	4
4,0	13	3,8	17	22	50	4	0,04	4
5,0	8	4,8	16	18	54	6	0,06	4
5,0	15	4,8	19	22	50	5	0,04	4
6,0	10	5,8	16	18	54	6	0,07	4
6,0	16	5,7	20	22	58	6	0,04	4
7,0	19	6,7	23	27	63	8	0,05	4
8,0	12	7,7	20	22	58	8	0,08	4
8,0	22	7,7	26	34	70	8	0,06	4
9,0	23	8,7	28	33	73	10	0,07	4
10,0	14	9,7	24	26	66	10	0,10	4
10,0	25	9,6	31	33	73	10	0,08	4
11,0	26	10,6	34	39	84	12	0,10	4
12,0	16	11,6	26	28	73	12	0,13	4
12,0	28	11,6	37	39	84	12	0,13	4
14,0	18	13,6	28	30	75	14	0,15	4
14,0	30	13,6	37	39	84	14	0,15	4
16,0	22	15,5	32	34	82	16	0,18	4
16,0	35	15,6	43	45	93	16	0,18	4
20,0	25	19,5	40	42	92	20	0,20	4
20,0	40	19,6	52	54	104	20	0,20	4

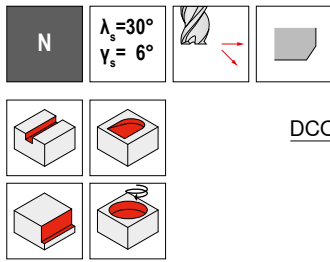
52 206 ...	52 207 ...	52 210 ...	52 211 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
339,00 31500			
295,00 32000			
341,00 02000	341,00 02000		
		429,00 22000	
295,00 32500			
295,00 33000			
341,00 03000	341,00 03000		
		429,00 33000	
341,00 04000	341,00 04000		
		429,00 44000	
341,00 05000	341,00 05000		
		429,00 55000	
341,00 06000	341,00 06000		
		429,00 06000	429,00 06000
		553,00 07000	
418,00 08000	418,00 08000		
		526,00 08000	526,00 08000
		951,00 09000	
647,00 10000	647,00 10000		
		882,00 10000	882,00 10000
		1.278,00 11000	
885,00 12000	885,00 12000		
		1.193,00 12000	1.193,00 12000
1.202,00 14000	1.202,00 14000		
		1.506,00 14000	
1.291,00 16000	1.291,00 16000		
		1.907,00 16000	1.907,00 16000
2.168,00 20000	2.168,00 20000		
		2.904,00 20000	2.904,00 20000

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

→ v_c/f_z side 480-483

Endefræser

▲ Overgangsvinkel $\alpha = 30^\circ$

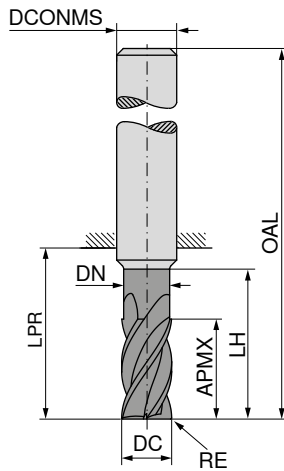
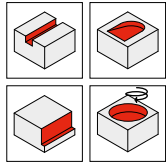
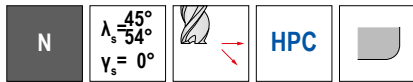


DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	52 219 ... DKK V1/5B	52 214 ... DKK V1/5B	52 222 ... DKK V1/5B	
3	16	2,8	32	47	75	3	0,04	4		445,00	33000	
4	16	3,8	32	47	75	4	0,05	4		466,00	44000	
4	20	3,8	48	72	100	4	0,05	4		498,00	44100	
5	20	4,8	35	47	75	5	0,06	4		521,00	55000	
5	25	4,8	55	72	100	5	0,06	4		582,00	55100	
6	24	5,8	42	44	80	6	0,07	4	671,00	06000		
6	30	5,8	62	64	100	6	0,07	4			780,00	06000
8	32	7,8	60	64	100	8	0,08	4	827,00	08000		
8	40	7,8	75	84	120	8	0,08	4			997,00	08000
10	40	9,8	58	60	100	10	0,10	4	1.126,00	10000		
10	50	9,8	78	80	120	10	0,10	4			1.355,00	10000
12	48	11,8	60	75	120	12	0,13	4	1.637,00	12000	1.961,00	12000
14	45	13,8	50	55	100	14	0,15	4	2.135,00	14000	2.395,00	14000
14	56	13,8	95	105	150	14	0,15	4			2.795,00	16000
16	50	15,8	70	77	125	16	0,18	4	2.471,00	16000	4.064,00	18000
16	65	15,8	95	102	150	16	0,18	4			4.703,00	20000
18	72	17,8	95	102	150	18	0,18	4				
20	60	19,8	80	85	135	20	0,20	4	4.335,00	20000		
20	80	19,8	95	100	150	20	0,20	4				
25	75	24,5	90	94	150	25	0,25	4	5.733,00	25000		
P									●	●	●	
M									○	○	○	
K									●	●	●	
N									○	○	○	
S									○	○	○	
H									○	○	○	
O									○	○	○	

→ v_c/f_z side 480-485

Endefræser

▲ Optimal rolig kørsel gennem differentieret helix



Ti1000



Fabriksstandard



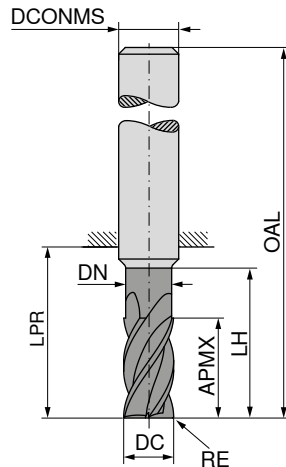
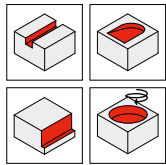
52 102 ...

DC _{e8} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	DKK V1	
2	0,2	7	1,8	11	58	6	4	676,00	022
3	0,3	8	2,8	13	58	6	4	647,00	033
4	0,4	11	3,8	16	58	6	4	622,00	044
5	0,5	13	4,8	18	58	6	4	622,00	055
6	0,5	16	5,8	26	58	6	4	646,00	065
6	1,0	16	5,8	26	58	6	4	646,00	066
8	0,5	22	7,8	32	64	8	4	916,00	085
8	1,0	22	7,8	32	64	8	4	916,00	086
8	1,5	22	7,8	32	64	8	4	916,00	087
10	0,5	25	9,8	35	73	10	4	1.171,00	105
10	1,0	25	9,8	35	73	10	4	1.171,00	106
10	1,5	25	9,8	35	73	10	4	1.171,00	107
12	0,5	28	11,8	38	84	12	4	1.560,00	125
12	1,0	28	11,8	38	84	12	4	1.560,00	126
12	1,5	28	11,8	38	84	12	4	1.560,00	127

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_t side 480-483

Endefræser



DPX72S

DRAGONSKIN



Fabriksstandard



52 231 ...

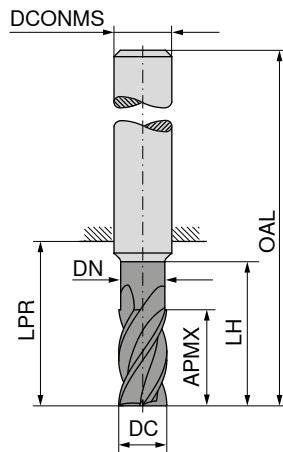
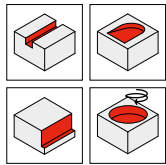
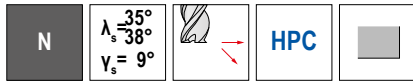
DKK
V1/5B

DC _{e8} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
3	0,3	8	2,8	13	21	57	6	4	679,00 03003
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4	679,00 03005
4	0,3	11	3,8	16	21	57	6	4	665,00 04003
4	0,5	11	3,8	16	21	57	6	4	665,00 04005
5	0,3	13	4,8	18	21	57	6	4	665,00 05003
5	0,5	13	4,8	18	21	57	6	4	665,00 05005
6	0,5	13	5,8	26	21	57	6	4	581,00 06005
6	1,0	13	5,8	26	21	57	6	4	581,00 06010
6	1,5	13	5,8	26	21	57	6	4	595,00 06015
8	0,5	19	7,8	32	27	63	8	4	884,00 08005
8	1,0	19	7,8	32	27	63	8	4	884,00 08010
8	1,5	19	7,8	32	27	63	8	4	930,00 08015
8	2,0	19	7,8	32	27	63	8	4	930,00 08020
10	1,0	22	9,8	35	32	72	10	4	1.105,00 10010
10	1,5	22	9,8	35	32	72	10	4	1.159,00 10015
10	2,0	22	9,8	35	32	72	10	4	1.159,00 10020
12	1,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.474,00 12010
12	1,5	26	11,8	38	38	83	12	4	1.517,00 12015
12	2,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.517,00 12020
12	3,0	26	11,8	38	38	83	12	4	1.529,00 12030
16	1,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.450,00 16010
16	1,5	32	15,8	44	44	92	16	4	2.503,00 16015
16	2,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.503,00 16020
16	3,0	32	15,8	44	44	92	16	4	2.525,00 16030
20	1,5	38	19,8	52	54	104	20	4	3.750,00 20015
20	2,0	38	19,8	52	54	104	20	4	3.750,00 20020
20	3,0	38	19,8	52	54	104	20	4	3.771,00 20030

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_t side 480-483

Endefræser



≈DIN 6527



≈DIN 6527



≈DIN 6527



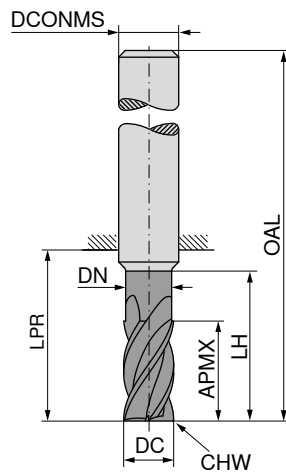
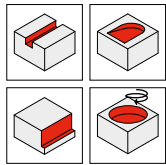
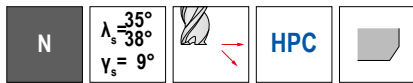
DC _{h10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
3	5			14	50	6	4
3	8	2,8	13	21	57	6	4
3	8	2,8	15	22	69	6	4
4	8			18	54	6	4
4	11	3,8	17	21	57	6	4
4	11	3,8	20	26	69	6	4
5	9			18	54	6	4
5	13	4,8	19	21	57	6	4
5	13	4,8	25	34	69	6	4
6	10			18	54	6	4
6	13	5,8	19	21	57	6	4
6	13	5,8	30	34	69	6	4
8	12			22	58	8	4
8	17	7,7	40	44	79	8	4
8	21	7,7	25	27	63	8	4
10	14			26	66	10	4
10	21	9,7	50	54	93	10	4
10	22	9,7	30	32	72	10	4
12	16			28	73	12	4
12	25	11,6	60	64	108	12	4
12	26	11,6	36	38	83	12	4
16	22			34	82	16	4
16	32	15,5	42	44	92	16	4
16	33	15,5	80	84	132	16	4
20	26			42	92	20	4
20	38	19,5	52	54	104	20	4
20	42	19,5	100	104	154	20	4

54 070 ...	54 070 ...	54 070 ...
DKK V3/5C	DKK V3/5C	DKK V3/5C
140,00 03100	140,00 03200	
		198,00 03400
140,00 04100	140,00 04200	
		198,00 04400
140,00 05100	140,00 05200	
		222,00 05400
140,00 06100	164,00 06200	
		248,00 06400
197,00 08100		
		315,00 08400
256,00 10100	211,00 08200	
		439,00 10400
	278,00 10200	
368,00 12100		
		541,00 12400
644,00 16100	442,00 12200	
	680,00 16200	
		1.021,00 16400
957,00 20100		
	1.031,00 20200	
		1.401,00 20400

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

→ v_c/f_z side 462-467

Endefræser



≈DIN 6527

≈DIN 6527

≈DIN 6527



DC _{h10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
3	5			14	50	6	0,1	4
3	8	2,8	13	21	57	6	0,1	4
3	8	2,8	15	22	69	6	0,1	4
4	8			18	54	6	0,1	4
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4
4	11	3,8	20	26	69	6	0,1	4
5	9			18	54	6	0,1	4
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4
5	13	4,8	25	34	69	6	0,1	4
6	10			18	54	6	0,1	4
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4
6	13	5,8	30	34	69	6	0,1	4
8	12			22	58	8	0,2	4
8	17	7,7	40	44	79	8	0,2	4
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4
10	14			26	66	10	0,2	4
10	21	9,7	50	54	93	10	0,2	4
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4
12	16			28	73	12	0,3	4
12	25	11,6	60	64	108	12	0,3	4
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4
16	22			34	82	16	0,3	4
16	33	15,5	80	84	132	16	0,3	4
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4
20	26			42	92	20	0,3	4
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4
20	42	19,5	100	104	154	20	0,3	4

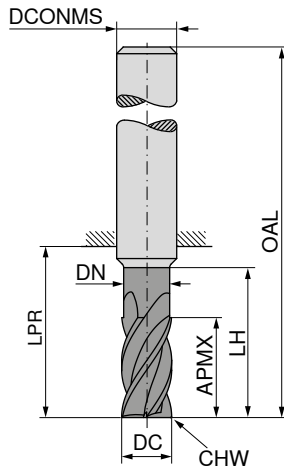
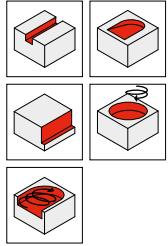
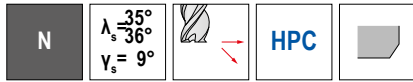
54 071 ...	54 071 ...	54 071 ...
DKK V3/5C	DKK V3/5C	DKK V3/5C
140,00 03100	140,00 03200	
		198,00 03400
140,00 04100	140,00 04200	
		198,00 04400
140,00 05100	140,00 05200	
		222,00 05400
140,00 06100	164,00 06200	
		248,00 06400
198,00 08100		
	212,00 08200	315,00 08400
257,00 10100		
		439,00 10400
	278,00 10200	
369,00 12100		
		541,00 12400
	443,00 12200	
645,00 16100		
		1.021,00 16400
	683,00 16200	
957,00 20100		
	1.031,00 20200	
		1.401,00 20400

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

→ v_c/f_z side 462-467

Endefræser

▲ Spåndybde: 3 x DC



NEW
Ti1000



≈DIN 6527



54 078 ...

DKK
V3/5C

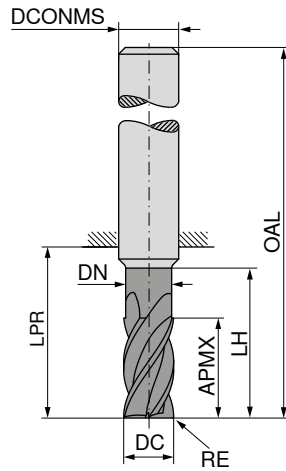
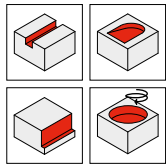
DC _{rs} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
6	19	5,8	24	26	62	6	0,1	4
8	25	7,7	30	32	68	8	0,2	4
10	31	9,7	38	40	80	10	0,2	4
12	37	11,6	46	48	93	12	0,2	4
16	49	15,5	58	60	108	16	0,3	4
20	61	19,5	74	76	126	20	0,3	4

211,00	06200
272,00	08200
357,00	10200
568,00	12200
876,00	16200
1.322,00	20200

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 464+465

Endefræser



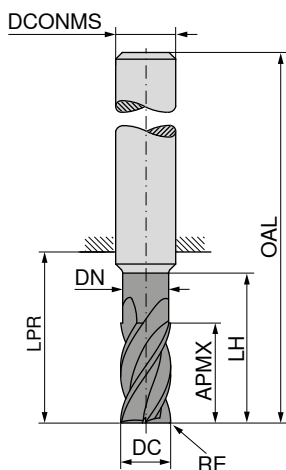
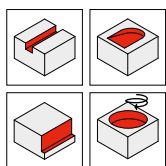
DC _{h10} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
3	0,1	8	2,8	13	21	57	6	4
3	0,3	8	2,8	13	21	57	6	4
3	0,5	8	2,8	13	21	57	6	4
3	1,0	8	2,8	13	21	57	6	4
3	0,5	8	2,8	15	22	69	6	4
3	0,3	8	2,8	15	22	69	6	4
3	1,0	8	2,8	15	22	69	6	4
4	0,1	11	3,8	17	21	57	6	4
4	0,3	11	3,8	17	21	57	6	4
4	0,5	11	3,8	17	21	57	6	4
4	1,0	11	3,8	17	21	57	6	4
4	0,5	11	3,8	20	26	69	6	4
4	0,3	11	3,8	20	26	69	6	4
4	1,0	11	3,8	20	26	69	6	4
5	0,5	13	4,8	19	21	57	6	4
5	0,1	13	4,8	19	21	57	6	4
5	0,3	13	4,8	19	21	57	6	4
5	1,0	13	4,8	19	21	57	6	4
5	0,5	13	4,8	25	34	69	6	4
5	0,3	13	4,8	25	34	69	6	4
5	1,0	13	4,8	25	34	69	6	4
6	0,3	13	5,8	19	21	57	6	4
6	0,1	13	5,8	19	21	57	6	4
6	0,5	13	5,8	19	21	57	6	4
6	1,0	13	5,8	19	21	57	6	4
6	1,5	13	5,8	19	21	57	6	4
6	2,0	13	5,8	19	21	57	6	4
6	1,0	13	5,8	30	34	69	6	4
6	0,3	13	5,8	30	34	69	6	4
6	0,5	13	5,8	30	34	69	6	4
6	1,5	13	5,8	30	34	69	6	4
6	2,0	13	5,8	30	34	69	6	4
8	0,5	17	7,7	40	44	79	8	4
8	0,3	17	7,7	40	44	79	8	4
8	1,0	17	7,7	40	44	79	8	4
8	1,5	17	7,7	40	44	79	8	4
8	2,0	17	7,7	40	44	79	8	4
8	0,1	21	7,7	25	27	63	8	4
8	0,3	21	7,7	25	27	63	8	4
8	0,5	21	7,7	25	27	63	8	4
8	1,0	21	7,7	25	27	63	8	4

54 072 ...	54 072 ...
DKK V3/5C	DKK V3/5C
183,00 03201	
183,00 03203	
183,00 03205	
183,00 03210	
	241,00 03405
	241,00 03403
	241,00 03410
183,00 04201	
183,00 04203	
183,00 04205	
183,00 04210	
	241,00 04405
	241,00 04403
	241,00 04410
183,00 05205	
183,00 05201	
183,00 05203	
183,00 05210	
	266,00 05405
	266,00 05403
	266,00 05410
202,00 06203	
202,00 06201	
202,00 06205	
202,00 06210	
202,00 06215	
202,00 06220	
	299,00 06410
	299,00 06403
	299,00 06405
	299,00 06415
	299,00 06420
	399,00 08405
	399,00 08403
	399,00 08410
	399,00 08415
	399,00 08420
266,00 08201	
266,00 08203	
266,00 08205	
266,00 08210	

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O		

→ v_c/f_z side 462-467

Endefræser



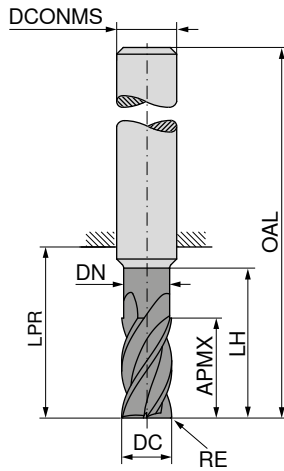
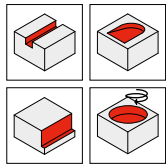
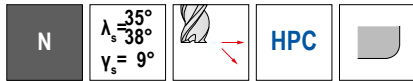
DC _{h10}	RE _{±0.05}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
8	1,5	21	7,7	25	27	63	8	4
8	2,0	21	7,7	25	27	63	8	4
10	1,0	21	9,7	50	54	93	10	4
10	0,3	21	9,7	50	54	93	10	4
10	0,5	21	9,7	50	54	93	10	4
10	1,5	21	9,7	50	54	93	10	4
10	2,0	21	9,7	50	54	93	10	4
10	0,5	22	9,7	30	32	72	10	4
10	0,1	22	9,7	30	32	72	10	4
10	0,3	22	9,7	30	32	72	10	4
10	1,0	22	9,7	30	32	72	10	4
10	1,5	22	9,7	30	32	72	10	4
10	2,0	22	9,7	30	32	72	10	4
12	1,5	25	11,6	60	64	108	12	4
12	0,3	25	11,6	60	64	108	12	4
12	0,5	25	11,6	60	64	108	12	4
12	1,0	25	11,6	60	64	108	12	4
12	2,0	25	11,6	60	64	108	12	4
12	3,0	25	11,6	60	64	108	12	4
12	0,3	26	11,6	36	38	83	12	4
12	0,1	26	11,6	36	38	83	12	4
12	0,5	26	11,6	36	38	83	12	4
12	1,0	26	11,6	36	38	83	12	4
12	1,5	26	11,6	36	38	83	12	4
12	2,0	26	11,6	36	38	83	12	4
12	3,0	26	11,6	36	38	83	12	4
16	1,5	33	15,5	80	84	132	16	4
16	0,3	33	15,5	80	84	132	16	4
16	0,5	33	15,5	80	84	132	16	4
16	1,0	33	15,5	80	84	132	16	4
16	2,0	33	15,5	80	84	132	16	4
16	3,0	33	15,5	80	84	132	16	4
16	4,0	33	15,5	80	84	132	16	4
16	0,3	36	15,5	42	44	92	16	4
16	0,1	36	15,5	42	44	92	16	4
16	0,5	36	15,5	42	44	92	16	4
16	1,0	36	15,5	42	44	92	16	4
16	1,5	36	15,5	42	44	92	16	4
16	2,0	36	15,5	42	44	92	16	4
16	3,0	36	15,5	42	44	92	16	4
16	4,0	36	15,5	42	44	92	16	4

54 072 ...	54 072 ...
DKK V3/5C	DKK V3/5C
266,00	08215
266,00	08220
	533,00 10410
	533,00 10403
	533,00 10405
	533,00 10415
	533,00 10420
335,00	10205
335,00	10201
335,00	10203
335,00	10210
335,00	10215
335,00	10220
	779,00 12415
	779,00 12403
	779,00 12405
	779,00 12410
	779,00 12420
	779,00 12430
519,00	12203
519,00	12201
519,00	12205
519,00	12210
519,00	12215
519,00	12220
519,00	12230
	1.212,00 16415
	1.212,00 16403
	1.212,00 16405
	1.212,00 16410
	1.212,00 16420
	1.212,00 16430
	1.212,00 16440
783,00	16203
783,00	16201
783,00	16205
783,00	16210
783,00	16215
783,00	16220
783,00	16230
783,00	16240

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	
S	○	
H		
O		

→ v_c/f_z side 462-467

Endefræser



DC _{h10} mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
20	0,1	41	19,5	52	54	104	20	4
20	0,3	41	19,5	52	54	104	20	4
20	0,5	41	19,5	52	54	104	20	4
20	1,0	41	19,5	52	54	104	20	4
20	1,5	41	19,5	52	54	104	20	4
20	2,0	41	19,5	52	54	104	20	4
20	3,0	41	19,5	52	54	104	20	4
20	4,0	41	19,5	52	54	104	20	4
20	1,5	42	19,5	100	104	154	20	4
20	0,3	42	19,5	100	104	154	20	4
20	0,5	42	19,5	100	104	154	20	4
20	1,0	42	19,5	100	104	154	20	4
20	2,0	42	19,5	100	104	154	20	4
20	3,0	42	19,5	100	104	154	20	4
20	4,0	42	19,5	100	104	154	20	4

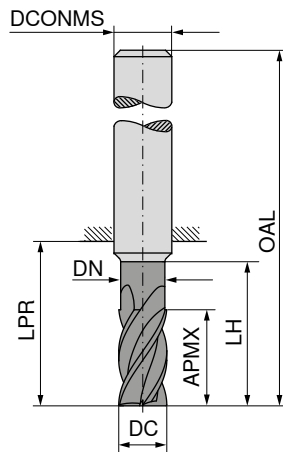
54 072 ...	54 072 ...
DKK V3/5C	DKK V3/5C
1.138,00 20201	
1.138,00 20203	
1.138,00 20205	
1.138,00 20210	
1.138,00 20215	
1.138,00 20220	
1.138,00 20230	
1.138,00 20240	
	1.780,00 20415
	1.780,00 20403
	1.780,00 20405
	1.780,00 20410
	1.780,00 20420
	1.780,00 20430
	1.780,00 20440

P	●	●
M	●	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H		
O		

→ v_f/f_z side 462-467

Sletfræsere

N $\lambda_s=48^\circ$
 $\gamma_s=50^\circ$
 $\gamma_s=13^\circ$ **HPC**



Ti1000 Ti1000 Ti1000 Ti1000



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



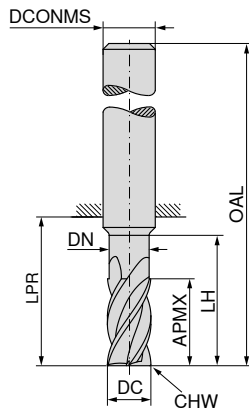
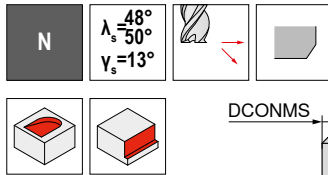
DC _{h10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
6	13	5,6	19	21	57	6	6
6	15	5,6	42	44	80	6	6
8	19	7,6	25	27	63	8	6
8	20	7,6	62	64	100	8	6
10	22	9,6	30	32	72	10	6
10	25	9,6	58	60	100	10	6
12	26	11,5	36	38	83	12	6
12	30	11,5	73	75	120	12	6
16	32	15,0	42	44	92	16	6
16	40	15,0	100	102	150	16	6
20	38	19,0	52	54	104	20	6
20	50	19,0	98	100	150	20	6

54 076 ...	54 075 ...	54 076 ...	54 075 ...
DKK V3/5C	DKK V3/5C	DKK V3/5C	DKK V3/5C
205,00 06200	205,00 06200		
264,00 08200	264,00 08200	310,00 06400	310,00 06400
		394,00 08400	394,00 08400
348,00 10200	348,00 10200		
		549,00 10400	549,00 10400
552,00 12200	552,00 12200	676,00 12400	676,00 12400
850,00 16200	850,00 16200		
		1.277,00 16400	1.277,00 16400
1.288,00 20200	1.288,00 20200	1.752,00 20400	1.752,00 20400

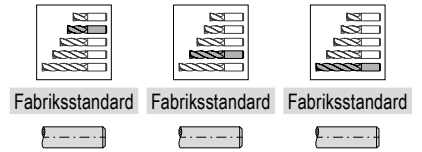
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H				
O				

→ v_c/f_z side 468

Sletfræsere



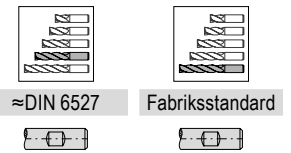
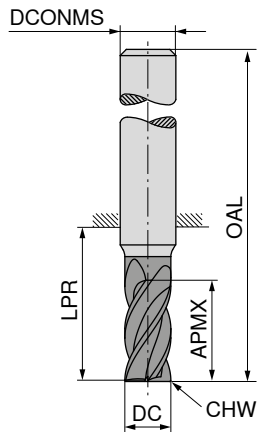
LPR ved skaft DIN 6535 HB



DC _{as} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	CHW mm	ZEFP	52 010 ... DKK V1/5B	52 015 ... DKK V1/5B	52 018 ... DKK V1/5B	
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6	346,00	05000		
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6		354,00	05000	
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6	338,00	06000		
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6		343,00	06000	
6	21			29	65	6	0,03	6			491,00	06000
7	12	6,8	17	23	59	8	0,04	6	407,00	07000		
7	22	6,8	30	34	70	8	0,04	6		416,00	07000	
7	25			39	75	8	0,04	6			628,00	07000
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6	401,00	08000		
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6		428,00	08000	
8	28			39	75	8	0,04	6			568,00	08000
9	14	8,8	19	20	60	10	0,04	6	613,00	09000		
9	25	8,8	33	33	73	10	0,04	6		680,00	09000	
9	30			45	85	10	0,04	6			1.193,00	09000
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6	608,00	10000		
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6		686,00	10000	
10	35			45	85	10	0,05	6			1.105,00	10000
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6	882,00	12000		
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6		957,00	12000	
12	45			55	100	12	0,05	6			1.550,00	12000
14	18	13,8	23	25	70	14	0,06	6	1.159,00	14000		
14	30	13,8	38	39	84	14	0,06	6		1.291,00	14000	
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	8	1.399,00	16000		
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	8		1.584,00	16000	
16	50			62	110	16	0,06	8			2.232,00	16000
16	65			77	125	16	0,06	8			2.503,00	16100
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8	2.168,00	20000		
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8		2.471,00	20000	
20	55			65	115	20	0,07	8			3.326,00	20000
20	70			80	130	20	0,07	8			3.977,00	20100
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8		4.162,00	25000	
25	75			94	150	25	0,08	8			6.728,00	25000
P									○	○	○	
M									●	●	●	
K									○	○	○	
N									●	●	●	
S									●	●	●	
H												
O									●	●	●	

→ v_c/f_t side 480-485

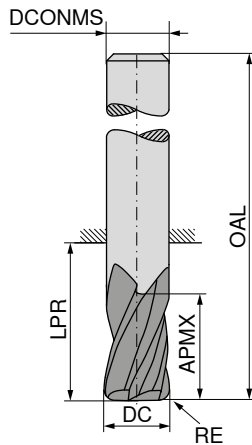
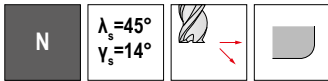
Sletfræser



DC _{FB} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	CHW mm	ZEFP	50 633 ... DKK V0/5A	50 633 ... DKK V0/5A
4	11	21	57	6	0,15	6	412,00	040
4	16	26	62	6	0,15	6		583,00 041
5	13	21	57	6	0,15	6	412,00	050
5	18	26	62	6	0,15	6		583,00 051
6	13	21	57	6	0,15	6	412,00	060
6	18	26	62	6	0,15	6		583,00 061
7	16	27	63	8	0,15	6	503,00	070
7	21	32	68	8	0,15	6		763,00 071
8	19	27	63	8	0,15	6	481,00	080
8	24	32	68	8	0,15	6		673,00 081
9	19	32	72	10	0,15	6	795,00	090
9	27	40	80	10	0,15	6		1.215,00 091
10	22	32	72	10	0,15	6	771,00	100
10	30	40	80	10	0,15	6		1.193,00 101
12	26	38	83	12	0,15	6	1.026,00	120
12	36	48	93	12	0,15	6		1.614,00 121
14	26	38	83	14	0,15	6	1.399,00	140
14	42	54	99	14	0,15	6		2.188,00 141
16	32	44	92	16	0,15	6	1.842,00	160
16	48	60	108	16	0,15	6		2.795,00 161
16	65	77	125	16	0,15	6		3.522,00 162
16	75	102	150	16	0,15	6		3.943,00 163
16	95	102	150	16	0,15	6		4.573,00 164
18	32	44	92	18	0,15	8	2.135,00	180
18	54	66	114	18	0,15	8		3.424,00 181
20	38	54	104	20	0,15	8	2.622,00	200
20	60	76	126	20	0,15	8		4.389,00 201
20	75	85	135	20	0,15	8		4.637,00 202
20	95	100	150	20	0,15	8		4.810,00 203
25	75	94	150	25	0,15	8		6.371,00 250
25	95	104	160	25	0,15	8		6.783,00 251
32	75	90	150	32	0,15	8	12.245,00	320
32	95	100	160	32	0,15	8		12.723,00 321
P								○ ○
M								● ●
K								● ●
N								
S								○ ○
H								
O								

→ v_c/f_z side 480-485

Sletfräsar med hörneradius



Ti1000



Fabriksstandard



50 634 ...

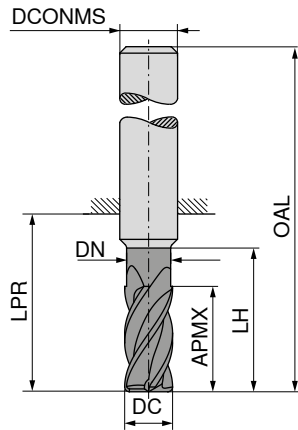
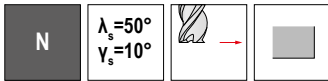
DKK
V0/5A

DC ₁₈ mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	ZEFP		
6	0,5	18	26	62	6	6		555,00 060
6	1,0	18	26	62	6	6		555,00 061
8	0,5	24	32	68	8	6		552,00 080
8	1,0	24	32	68	8	6		552,00 081
8	2,0	24	32	68	8	6		552,00 082
10	0,5	30	40	80	10	6		1.126,00 100
10	1,0	30	40	80	10	6		1.126,00 101
10	2,0	30	40	80	10	6		1.126,00 102
12	0,5	36	48	93	12	6		1.485,00 120
12	1,0	36	48	93	12	6		1.485,00 121
12	2,0	36	48	93	12	6		1.485,00 122
12	3,0	36	48	93	12	6		1.485,00 123
16	0,5	48	60	108	16	6		2.655,00 160
16	1,0	48	60	108	16	6		2.655,00 161
16	2,0	48	60	108	16	6		2.655,00 162
16	3,0	48	60	108	16	6		2.655,00 163
20	0,5	60	76	126	20	8		3.966,00 200
20	1,0	60	76	126	20	8		3.966,00 201
20	2,0	60	76	126	20	8		3.966,00 202
20	3,0	60	76	126	20	8		3.966,00 203

P	○
M	●
K	●
N	
S	
H	○
O	

→ v_c/f_z side 480-485

Sletfræser



Ti1000



Fabriksstandard



52 109 ...

DKK
V1

DC _{ø8} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		
6	16	5,8	26	26	58	6	8		561,00 060
8	22	7,8	32	32	64	8	10		641,00 080
10	25	9,8	35	35	73	10	12		1.094,00 100
12	28	11,8	38	39	84	12	12		1.485,00 120
16	35	15,8	43	45	93	16	16		3.175,00 160
20	40	19,8	50	54	104	20	16		3.739,00 200

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 480-483

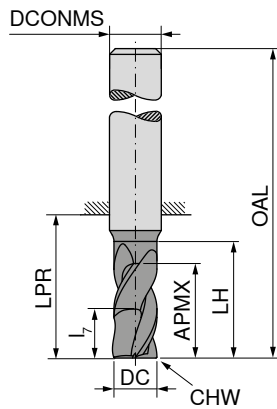
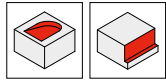
Endefræser

▲ med fortsat spånrum

H

$\lambda_s = 52^\circ$
 $\gamma_s = -11^\circ$

≤ 54
HRC



Ti1000 Ti1000



DIN 6527



DIN 6527



DC _{r8} mm	APMX mm	LH mm	l ₇ mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{r5} mm	CHW mm	ZEFP
4	11	18	4,4	21	57	6	0,15	4
4	16	19	6,4	26	62	6	0,15	4
5	13	19	4,8	21	57	6	0,15	4
5	17	20	6,8	26	62	6	0,15	4
6	13	19	5,2	21	57	6	0,15	4
6	18	21	7,2	26	62	6	0,15	4
8	19	25	7,6	27	63	8	0,15	4
8	24	27	9,6	32	68	8	0,15	4
10	22	30	8,8	32	72	10	0,15	4
10	30	33	12,0	40	80	10	0,15	4
12	26	36	10,4	38	83	12	0,15	4
12	36	39	14,4	48	93	12	0,15	4
16	32	42	12,8	44	92	16	0,15	4
16	48	51	19,2	60	108	16	0,15	4
20	38	52	15,2	54	104	20	0,15	4
20	60	63	24,0	76	126	20	0,15	4

50 907 ...	50 907 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
542,00	591,00
542,00	591,00
569,00	631,00
655,00	711,00
1.117,00	1.269,00
1.529,00	1.733,00
2.699,00	3.262,00
3.869,00	4.855,00

P	●	●
M		
K		
N		
S		
H	●	●
O		

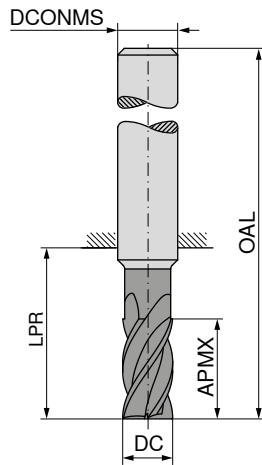
→ v_c/f_z side 480-485

Sletfræsere

H

$\lambda_s = 50^\circ$
 $\gamma_s = -5^\circ$

≤ 68
HRC



Ti1000 Ti1000



DIN 6527



Fabriksstandard

DC ₁₈ mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS ₁₅ mm	ZEFP
4	11	57	6	6
4	16	62	6	6
5	13	57	6	6
5	18	62	6	6
6	13	57	6	6
6	18	62	6	6
8	19	63	8	6
8	24	68	8	6
10	22	72	10	6
10	30	80	10	6
12	26	83	12	6
12	36	93	12	6
16	32	92	16	8
16	48	108	16	8
16	90	150	16	8
20	38	104	20	8
20	60	126	20	8
20	75	135	20	8
20	95	150	20	8
25	75	150	25	8
25	95	160	25	8

50 635 ...	DKK V0/5A	040	50 635 ...	DKK V0/5A	041
	385,00			438,00	
	360,00	050		417,00	051
	405,00	060		462,00	061
	462,00	080		537,00	081
	793,00	100		910,00	101
	1.077,00	120		1.257,00	121
	1.919,00	160		2.351,00	161
				2.503,00	162
	2.741,00	200		3.500,00	201
				3.142,00	202
				3.661,00	203
	8.677,00	250		8.983,00	251

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

→ v_c/f_z side 480-485

Sletfræsere

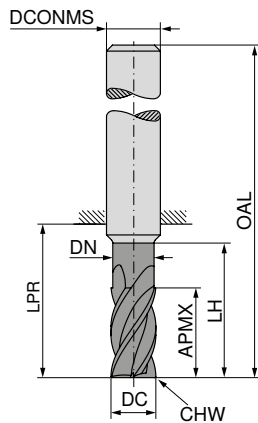
H

$\lambda_s = 45^\circ$

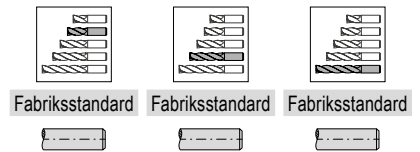
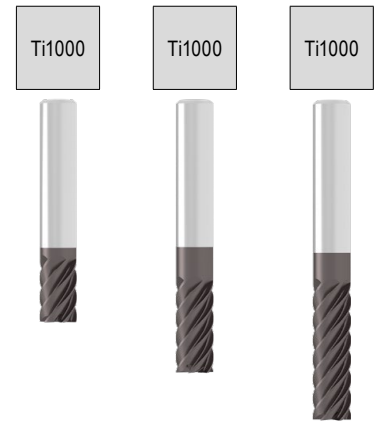
$\gamma_s = 16^\circ$

≤ 50

HRC



LPR ved skaft DIN 6535 HB



DC _{ø8} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
5	8	4,8	13	18	54	6	0,02	6
5	13	4,8	18	22	58	6	0,02	6
6	10	5,8	15	18	54	6	0,03	6
6	16	5,8	20	22	58	6	0,03	6
6	21			29	65	6	0,03	6
8	12	7,8	17	23	59	8	0,04	6
8	22	7,8	32	34	70	8	0,04	6
8	28			39	75	8	0,04	6
10	14	9,8	19	20	60	10	0,05	6
10	25	9,8	33	33	73	10	0,05	6
10	35			45	85	10	0,05	6
12	16	11,8	21	25	70	12	0,05	6
12	28	11,8	38	39	84	12	0,05	6
12	45			55	100	12	0,05	6
16	20	15,8	28	32	80	16	0,06	6
16	35	15,8	43	45	93	16	0,06	6
16	50			62	110	16	0,06	6
16	65			77	125	16	0,06	6
20	25	19,8	33	35	85	20	0,07	8
20	40	19,8	45	50	100	20	0,07	8
20	55			65	115	20	0,07	8
20	70			80	130	20	0,07	8
25	55	24,8	63	69	125	25	0,08	8
25	75			94	150	25	0,08	8

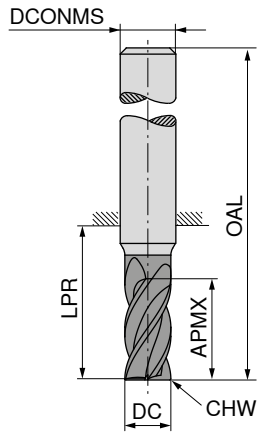
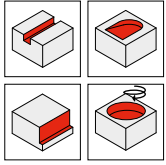
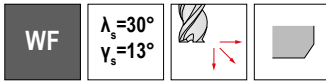
52 112 ...	52 122 ...	52 123 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1
515,00	541,00	
482,00	529,00	
597,00	661,00	723,00
882,00	899,00	
1.311,00	1.023,00	1.626,00
1.993,00	1.376,00	2.265,00
3.023,00	2.276,00	3.339,00
		3.759,00
	3.380,00	4.746,00
		5.819,00
	5.635,00	9.275,00

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

→ v_c/f_z side 480-485

Skrub-sletfræser

▲ Med skrub-slet profil



Ti400



DIN 6527



50 628 ...

DC _{dft} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	CHW mm	ZEFP
5	15	21	57	6	0,25	4
6	16	21	57	6	0,25	4
8	22	27	63	8	0,25	4
10	25	32	72	10	0,25	4
12	28	38	83	12	0,25	4
16	35	44	92	16	0,25	4
20	40	54	104	20	0,25	4

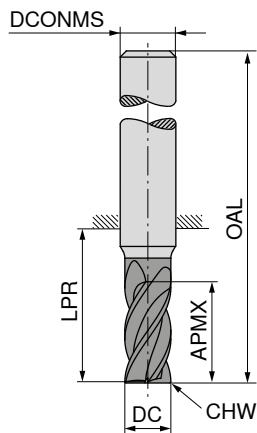
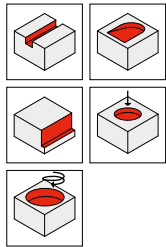
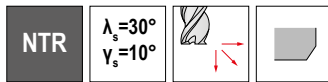
DKK	
V0/5A	
758,00	050
758,00	060
945,00	080
1.017,00	100
1.257,00	120
1.949,00	160
2.937,00	200

P	
M	
K	
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480-483

Skrub-sletfræser

▲ Med trapez-rouletteringsprofil



APA72S



DIN 6527



52 318 ...

DKK
V1

DC _{h10} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP	
6	13	21	57	6		3	610,00 06000
8	19	27	63	8	0,08	3	756,00 08000
10	22	32	72	10	0,12	4	826,00 10000
12	26	38	83	12	0,15	4	1.037,00 12000
14	26	38	83	14	0,17	4	1.322,00 14000
16	32	44	92	16	0,20	4	1.560,00 16000
18	32	48	92	18	0,22	4	2.135,00 18000
20	38	54	104	20	0,25	4	2.361,00 20000

P	●
M	○
K	●
N	○
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 470+471

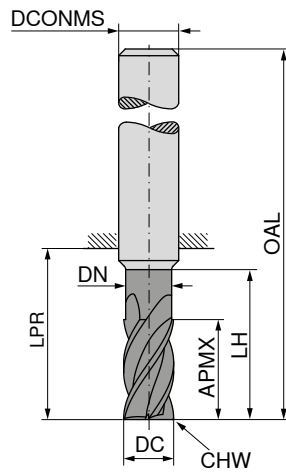
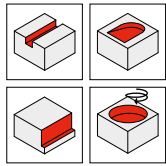
Skrubfræser

▲ Med skrubprofil

NR $\lambda_s=35^\circ$
 $\lambda_s=38^\circ$
 $\gamma_s=10^\circ$



HPC

Ti1000



≈DIN 6527



54 077 ...

DKK
V3/5C

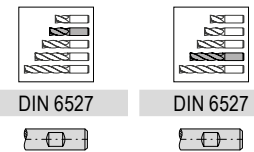
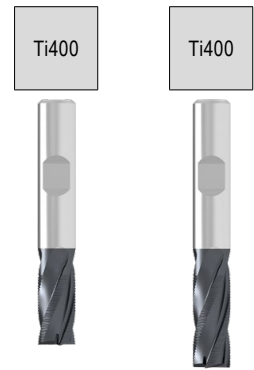
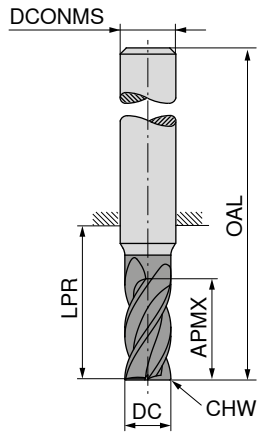
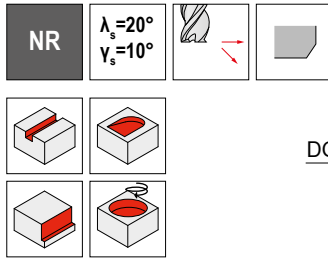
DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS ₁₆ mm	CHW mm	ZEFP	
4	11	3,8	17	21	57	6	0,1	4	200,00 00400
5	13	4,8	19	21	57	6	0,1	4	200,00 00500
6	13	5,8	19	21	57	6	0,1	4	240,00 00600
8	21	7,7	25	27	63	8	0,2	4	300,00 00800
10	22	9,7	30	32	72	10	0,2	4	382,00 01000
12	26	11,6	36	38	83	12	0,3	4	620,00 01200
16	36	15,5	42	44	92	16	0,3	4	934,00 01600
20	41	19,5	52	54	104	20	0,3	4	1.383,00 02000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 472+473

Skrubfræser

▲ Med skrubprofil



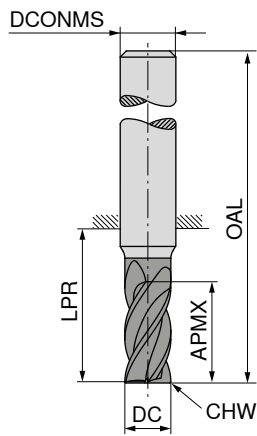
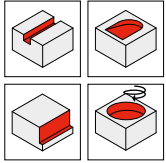
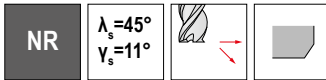
DC _{dit} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	CHW mm	ZEP	50 618 ... DKK V0/5A	50 624 ... DKK V0/5A
4	8	21	57	6	0,6	4		
5	8	18	54	6	0,6	4	755,00	718,00
5	13	21	57	6	0,6	4		718,00
6	8	18	54	6	0,6	4	675,00	
6	13	21	57	6	0,6	4		780,00
7	11	22	58	8	0,6	4	909,00	
7	19	27	63	8	0,6	4		889,00
8	11	22	58	8	0,6	4	826,00	
8	19	27	63	8	0,6	4		889,00
9	13	26	66	10	0,6	4	1.037,00	
9	22	32	72	10	0,6	4		1.033,00
10	13	26	66	10	0,6	4	1.037,00	
10	22	32	72	10	0,6	4		1.033,00
11	26	38	83	12	0,6	4		1.224,00
12	16	28	73	12	0,6	4	1.138,00	
12	26	38	83	12	0,6	4		1.224,00
13	26	38	83	14	0,6	4		1.723,00
14	16	31	76	14	0,6	4	1.572,00	
14	26	38	83	14	0,6	4		1.723,00
16	19	34	82	16	0,6	4	1.940,00	
16	32	44	92	16	0,6	4		1.940,00
18	19	36	84	18	0,6	4	2.331,00	
18	32	44	92	18	0,6	4		2.601,00
20	19	42	92	20	0,6	4	2.786,00	
20	38	54	104	20	0,6	4		2.893,00
25	45	65	121	25	0,6	5		3.543,00

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

→ v_c/f_z side 480-483

Skrubfræser

▲ Med skrubprofil



Ti400



DIN 6527



50 637 ...

DKK
V0/5A

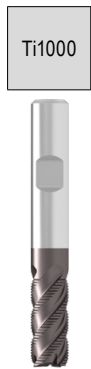
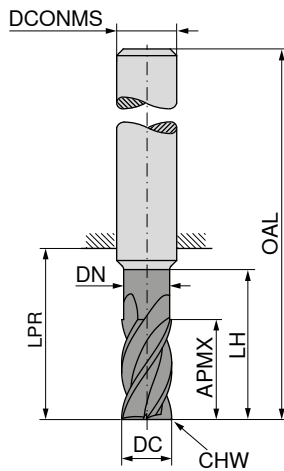
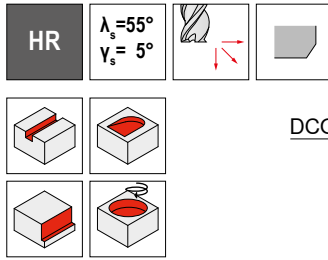
DC _{drit} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	CHW mm	ZEFP	
6	13	21	57	6	0,5	4	822,00 060
8	19	27	63	8	0,5	4	942,00 080
10	22	32	72	10	0,5	4	1.029,00 100
12	26	38	83	12	0,5	4	1.224,00 120
14	26	38	83	14	0,5	4	1.723,00 140
16	32	44	92	16	0,5	5	1.940,00 160
18	32	44	92	18	0,5	5	2.611,00 180
20	38	54	104	20	0,5	6	2.904,00 200
25	45	65	121	25	0,5	6	3.577,00 250

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 480-483

Skrubfræser

- ▲ med rund rouletteringsprofil
- ▲ med ekstra spånbrydere i spånnoten



Fabriksstandard



52 341 ...

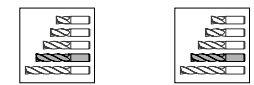
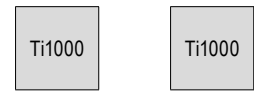
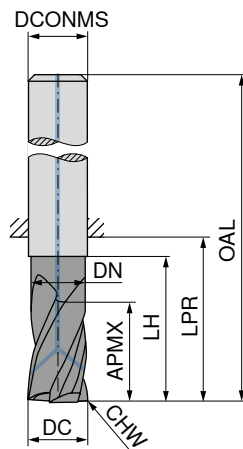
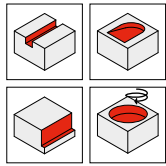
DC _{h11} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{n6} mm	CHW mm	ZEFP	DKK V1	
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4	915,00	060
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4	1.046,00	080
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4	1.138,00	100
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4	1.332,00	120
14	30	13,6	40	39	84	14	0,30	4	1.800,00	140
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5	2.297,00	160
18	35	17,5	45	45	93	18	0,40	5	2.861,00	180
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5	3.434,00	200

P	○
M	●
K	○
N	
S	
H	
O	

→ v_c/f_z side 474+475

Skrubfræser

- ▲ med rund rouletteringsprofil
- ▲ med ekstra spånbrydere i spånnoten



Fabriksstandard Fabriksstandard



DC _{h11} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5

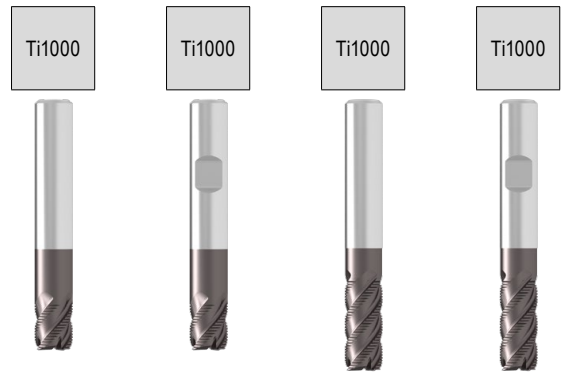
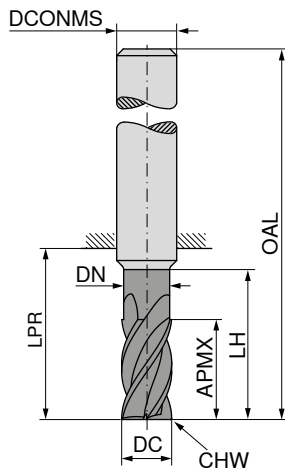
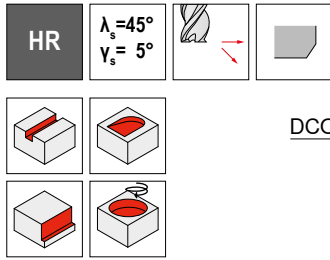
52 338 ...		52 339 ...	
DKK		DKK	
V1		V1	
1.138,00	060	1.138,00	060
1.269,00	080	1.269,00	080
1.485,00	100	1.485,00	100
1.874,00	120	1.874,00	120
3.186,00	160	3.186,00	160
4.693,00	200	4.693,00	200

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N		
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 474+475

Skrubfræser

- ▲ med rund rouletteringsprofil
- ▲ med ekstra spånbydere i spånnoten



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

DC _{h11} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEFP
6	8	6,0		18	54	6	0,15	4
6	16	5,8	21	22	58	6	0,15	4
8	11	8,0		23	59	8	0,20	4
8	22	7,7	27	34	70	8	0,20	4
10	13	10,0		27	67	10	0,20	4
10	25	9,7	30	33	73	10	0,20	4
12	16	12,0		29	74	12	0,25	4
12	28	11,6	38	39	84	12	0,25	4
14	16	14,0		30	75	14	0,25	4
14	30	13,5	40	39	84	14	0,25	4
16	19	16,0		36	84	16	0,35	5
16	35	15,5	45	45	93	16	0,35	5
20	19	20,0		43	93	20	0,40	5
20	40	19,5	55	54	104	20	0,40	5
25	50	24,0	65	69	125	25	0,50	5

52 342 ...	52 343 ...	52 342 ...	52 343 ...
DKK V1	DKK V1	DKK V1	DKK V1
806,00	806,00		
925,00	925,00	894,00	894,00
990,00	990,00	1.024,00	1.024,00
1.148,00	1.148,00	1.105,00	1.105,00
1.584,00	1.584,00	1.301,00	1.301,00
1.972,00	1.972,00	1.745,00	1.745,00
3.023,00	3.023,00	2.243,00	2.243,00
		3.370,00	3.370,00
		5.699,00	5.699,00

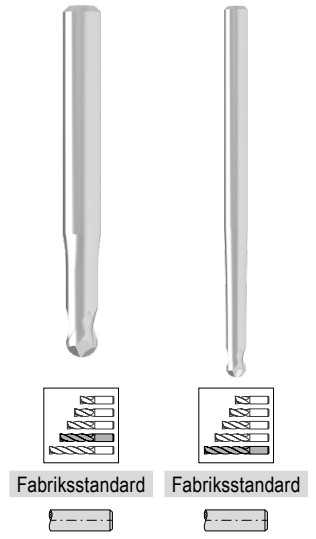
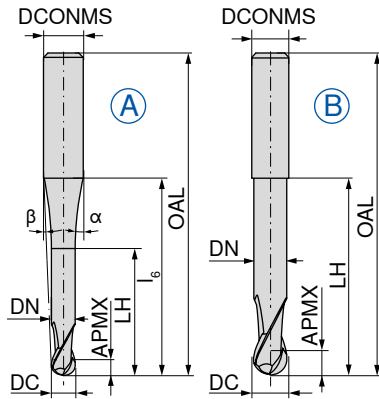
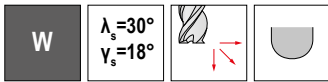
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	●	●	●	●
N				
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 474+475

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

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



DC ±0.01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	Fig.
0,5	1,0	0,45	2,0	9	38	10	8	3	2	A
1,0	2,0	0,95	4,0	9	38	12,5	6,5	3	2	A
1,5	2,5	1,40	7,5	9	38	32	5	3	2	A
2,0	3,0	1,80	8,0	9	38	31	3,5	3	2	A
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A
5,0	5,0	4,70	10,0	40	100	1,5	1	6	2	A
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B
6,0	6,0	5,60	40,0		100			6	2	B
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B
8,0	7,0	7,60	60,0		120			8	2	B
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B
10,0	8,0	9,60	60,0		120			10	2	B
12,0	8,0	11,50	40,0		83			12	2	B
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B

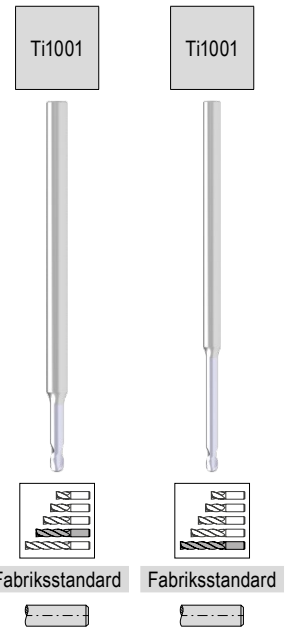
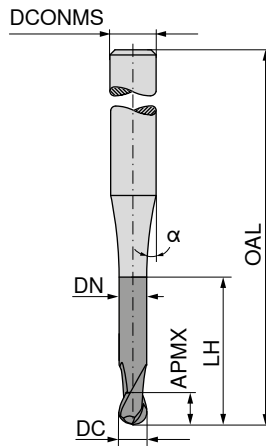
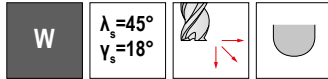
52 718 ...	52 720 ...
DKK V1	DKK V1
1.215,00	005
1.105,00	010
978,00	015
761,00	020
730,00	030
	901,00 030
713,00	040
	806,00 040
	789,00 050
695,00	050
637,00	060
	778,00 060
862,00	080
	1.007,00 080
1.364,00	100
	1.399,00 100
1.637,00	120
	2.168,00 120

P		
M		
K		
N	●	●
S	○	○
H		
O	●	●

→ v_c/f_z side 480-486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



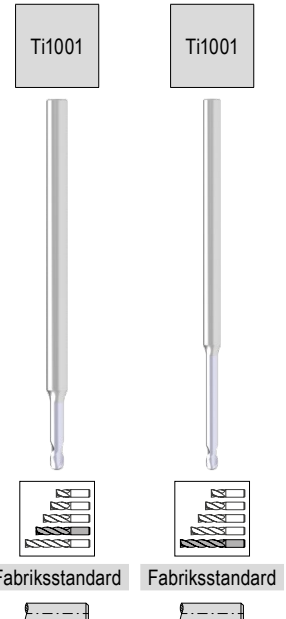
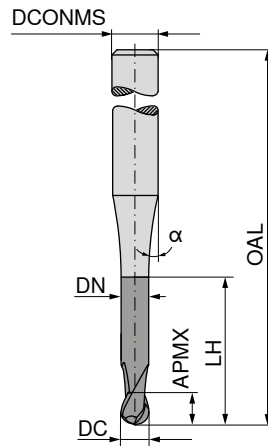
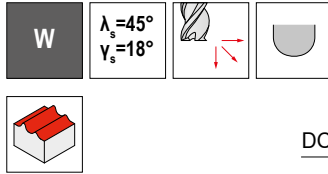
DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS ₁₈ mm	ZEFP
0,2	0,2	0,18	0,6	55	15	3	2
0,2	0,2	0,18	1,0	55	15	3	2
0,2	0,2	0,18	1,6	55	15	3	2
0,2	0,2	0,18	2,0	55	15	3	2
0,3	0,3	0,28	0,9	55	15	3	2
0,3	0,3	0,28	1,5	55	15	3	2
0,3	0,3	0,28	2,4	55	15	3	2
0,3	0,3	0,28	3,0	55	15	3	2
0,4	0,4	0,37	1,2	55	15	3	2
0,4	0,4	0,37	2,0	55	15	3	2
0,4	0,4	0,37	3,2	55	15	3	2
0,4	0,4	0,37	4,0	55	15	3	2
0,5	0,5	0,45	1,5	55	15	3	2
0,5	0,5	0,45	2,5	55	15	3	2
0,5	0,5	0,45	4,0	55	15	3	2
0,5	0,5	0,45	5,0	55	15	3	2
0,6	0,6	0,58	2,0	55	15	3	2
0,6	0,6	0,58	3,0	55	15	3	2
0,6	0,6	0,58	5,0	65	15	3	2
0,6	0,6	0,58	6,0	65	15	3	2
0,8	0,8	0,77	2,5	55	15	3	2
0,8	0,8	0,77	4,0	55	15	3	2
0,8	0,8	0,77	6,5	65	15	3	2
0,8	0,8	0,77	8,0	65	15	3	2
1,0	1,0	0,95	3,0	55	15	3	2
1,0	1,0	0,95	5,0	55	15	3	2
1,0	1,0	0,95	8,0	65	15	3	2
1,0	1,0	0,95	10,0	65	15	3	2
1,0	1,0	0,95	12,0	65	15	3	2
1,2	1,2	1,15	3,0	55	15	3	2
1,2	1,2	1,15	6,0	55	15	3	2
1,2	1,2	1,15	10,0	65	15	3	2
1,2	1,2	1,15	12,0	65	15	3	2
1,3	1,3	1,25	4,0	55	15	3	2
1,3	1,3	1,25	7,0	55	15	3	2
1,3	1,3	1,25	11,0	65	15	3	2
1,3	1,3	1,25	13,0	65	15	3	2
1,5	1,5	1,44	5,0	55	15	3	2
1,5	1,5	1,44	7,5	55	15	3	2

DC	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS	ZEFP	50 903 ...	50 903 ...
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

50 903 ...	50 903 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
741,00 021	
749,00 022	
755,00 023	
767,00 024	
741,00 031	
749,00 032	
755,00 033	
767,00 034	
741,00 041	
749,00 042	
755,00 043	
767,00 044	
725,00 051	
731,00 052	
741,00 053	
749,00 054	
624,00 061	
607,00 062	
	662,00 063
	702,00 064
607,00 081	
607,00 082	
	675,00 083
	702,00 084
607,00 101	
607,00 102	
	641,00 103
	702,00 104
	718,00 105
607,00 121	
607,00 122	
	675,00 123
	702,00 124
607,00 131	
607,00 132	
	675,00 133
	702,00 134
624,00 151	
607,00 152	

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS ₁₈ mm	ZEFP
1,5	1,5	1,44	12,0	65	15	3	2
1,5	1,5	1,44	15,0	65	15	3	2
1,6	1,6	1,52	5,0	55	15	3	2
1,6	1,6	1,52	8,0	55	15	3	2
1,6	1,6	1,52	13,0	65	15	3	2
1,6	1,6	1,52	16,0	65	15	3	2
1,8	1,8	1,72	5,5	55	15	3	2
1,8	1,8	1,72	9,0	55	15	3	2
1,8	1,8	1,72	14,5	65	15	3	2
1,8	1,8	1,72	18,0	65	15	3	2
2,0	2,0	1,92	6,0	55	15	3	2
2,0	2,0	1,92	10,0	55	15	3	2
2,0	2,0	1,92	14,0	55	15	3	2
2,0	2,0	1,92	16,0	65	15	3	2
2,0	2,0	1,92	20,0	65	15	3	2
2,3	2,3	2,22	7,0	55	15	3	2
2,3	2,3	2,22	11,5	55	15	3	2
2,3	2,3	2,22	18,5	65	15	3	2
2,3	2,3	2,22	20,0	65	15	3	2
2,3	2,3	2,22	23,0	65	15	3	2
3,0	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2
3,0	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2
3,0	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2
3,0	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2
4,0	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2
4,0	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2
4,0	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2
4,0	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2
5,0	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2
5,0	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2
5,0	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2
5,0	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2
6,0	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2
6,0	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2
6,0	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2
6,0	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2

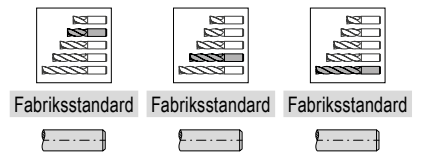
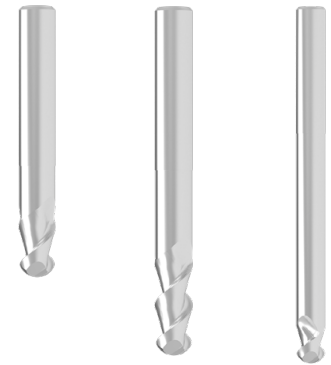
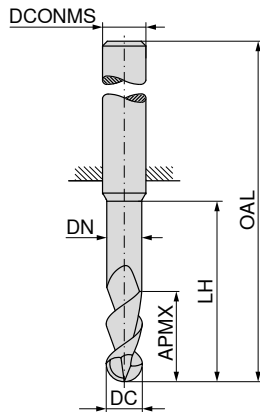
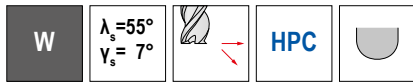
50 903 ...	50 903 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
	702,00 154
	718,00 153
624,00 161	
624,00 162	
	675,00 163
	718,00 164
607,00 181	
624,00 182	
	675,00 183
	718,00 184
607,00 201	
607,00 202	
641,00 203	
	718,00 204
	702,00 205
607,00 231	
607,00 232	
	641,00 233
	702,00 234
	718,00 235
641,00 301	
718,00 302	
	779,00 303
	813,00 304
718,00 401	
718,00 402	
	813,00 403
	836,00 404
718,00 501	
718,00 502	
	836,00 503
	879,00 504
718,00 601	
	813,00 602
	879,00 603
	906,00 604

P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 480-486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm

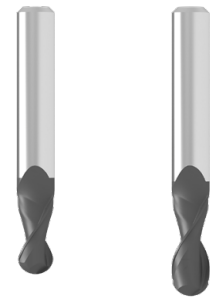
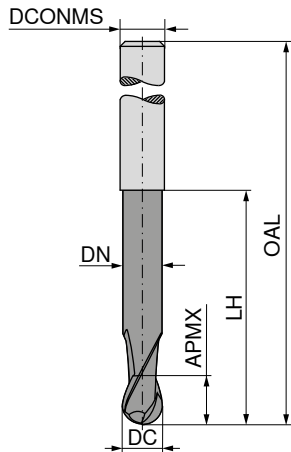
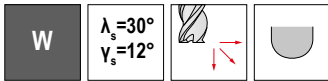


DC _{h6} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP	54 640 ... DKK V0/5A	54 640 ... DKK V0/5A	54 640 ... DKK V0/5A
3	5,0	2,8	12	55	6	2			
3	3,5	2,8	15	58	6	2			
3	8,0	2,8	15	58	6	2			
3	3,5	2,8	24	67	6	2			
4	6,5	3,8	12	55	6	2	588,00		
4	4,5	3,8	20	62	6	2			
4	10,5	3,8	20	62	6	2			
4	4,5	3,8	32	74	6	2			
5	8,0	4,8	15	58	6	2	588,00		
5	5,5	4,8	25	70	6	2			
5	13,0	4,8	25	70	6	2			
5	5,5	4,8	40	88	6	2			
6	10,0	5,8	18	58	6	2	588,00		
6	7,0	5,8	30	70	6	2			
6	16,0	5,8	30	70	6	2			
6	7,0	5,8	48	88	6	2			
8	13,0	7,7	24	64	8	2	770,00		
8	9,0	7,7	40	80	8	2			
8	21,0	7,7	40	80	8	2			
8	9,0	7,7	64	104	8	2			
10	16,0	9,7	30	74	10	2	1.033,00		
10	11,0	9,7	50	94	10	2			
10	26,0	9,7	50	94	10	2			
10	11,0	9,7	80	124	10	2			
12	19,0	11,6	36	85	12	2	1.453,00		
12	13,0	11,6	60	109	12	2			
12	31,0	11,6	60	109	12	2			
12	13,0	11,6	96	145	12	2			
14	22,0	13,6	42	91	14	2	1.800,00		
14	15,0	13,6	70	119	14	2			
14	36,0	13,6	70	119	14	2			
14	15,0	13,6	112	161	14	2			
16	25,0	15,5	48	100	16	2	2.361,00		
16	17,0	15,5	80	132	16	2			
16	41,0	15,5	80	132	16	2			
16	17,0	15,5	128	180	16	2			
18	29,0	17,5	54	106	18	2	3.295,00		
18	20,0	17,5	90	142	18	2			
18	47,0	17,5	90	142	18	2			
18	20,0	17,5	144	196	18	2			
20	32,0	19,5	60	114	20	2	3.317,00		
20	52,0	19,5	100	154	20	2			
20	22,0	19,5	100	154	20	2			
20	22,0	19,5	160	214	20	2			

P				
M				
K				
N				
S				
H				
O				

→ v_c/f_z side 460+461

Radiusfræser



Fabriksstandard Fabriksstandard

DC _{h10} mm	APMX mm	LH mm	DN mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
0,5	1,5			38	3	2
1,0	2,0			38	3	2
2,0	3,0			38	3	2
2,0	3,0			50	6	2
2,0	8,0	31	1,8	60	2	2
3,0	5,0			38	3	2
3,0	5,0			50	6	2
3,0	12,0	41	2,8	70	3	2
4,0	8,0			54	6	2
4,0	15,0	51	3,8	80	4	2
5,0	9,0			54	6	2
5,0	20,0	71	4,8	100	5	2
6,0	10,0			54	6	2
6,0	20,0	63	5,8	100	6	2
8,0	12,0			58	8	2
8,0	20,0	83	7,8	120	8	2
10,0	14,0			66	10	2
10,0	25,0	99	9,8	140	10	2
12,0	25,0	104	11,8	150	12	2

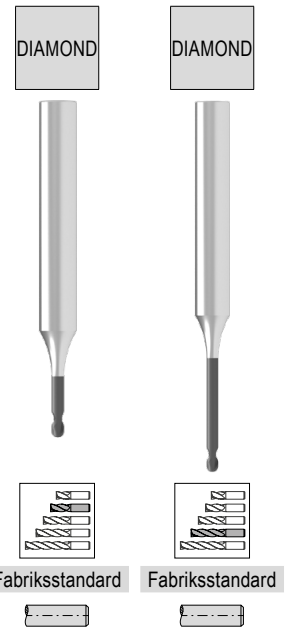
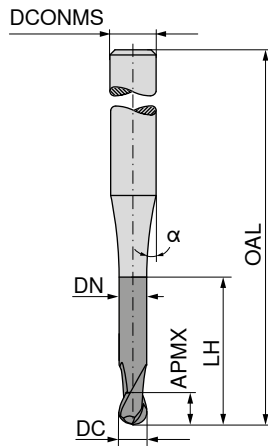
52 766 ...		52 768 ...	
DKK		DKK	
V1		V1	
1.148,00	005		
1.117,00	010		
1.117,00	020		
1.711,00	021		
		1.332,00	020
1.117,00	030		
1.711,00	031		
		1.269,00	030
1.711,00	040		
		1.777,00	040
1.711,00	050		
		2.048,00	050
1.658,00	060		
		2.297,00	060
2.308,00	080		
		3.034,00	080
2.925,00	100		
		3.912,00	100
		5.157,00	120

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O	•	•

→ v_c/f_z side 418

Micro-radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



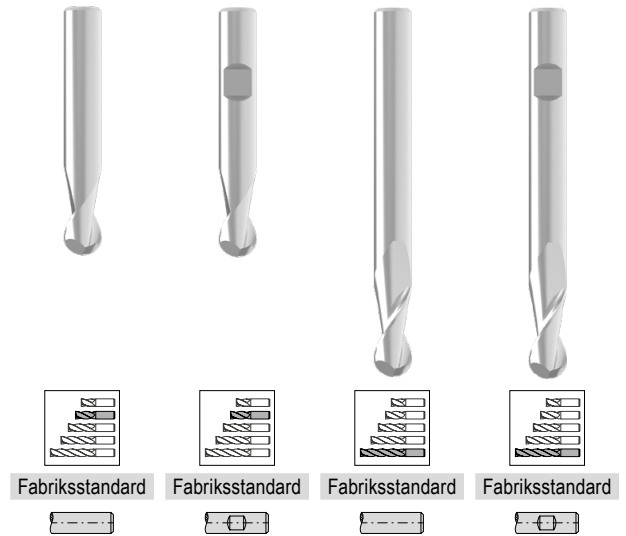
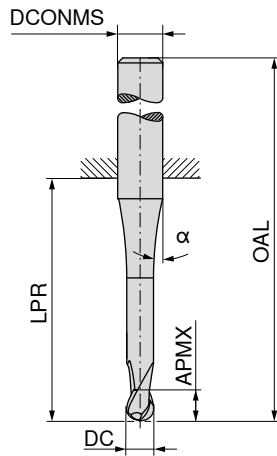
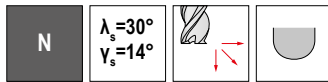
DC ₁₈ mm	APMX mm	LH mm	DN mm	OAL mm	α°	DCONMS ₁₈ mm	ZEFP
0,6	1,2	3,0	0,58	55	15	6	2
0,6	1,2	6,0	0,58	65	15	6	2
0,8	1,2	4,0	0,77	55	15	6	2
0,8	1,2	8,0	0,77	65	15	6	2
1,0	1,5	5,0	0,95	55	15	6	2
1,0	1,5	12,0	0,95	65	15	6	2
1,2	1,6	6,0	1,15	55	15	6	2
1,2	1,6	12,0	1,15	65	15	6	2
1,5	1,8	7,5	1,44	55	15	6	2
1,5	1,8	15,0	1,44	65	15	6	2
2,0	2,0	10,0	1,92	55	15	6	2
2,0	2,0	20,0	1,92	65	15	6	2

	50 912 ...	50 912 ...
P	DKK V0/5A	DKK V0/5A
M	1.364,00	1.495,00
K	906	006
N	1.364,00	1.495,00
S	908	008
H	1.364,00	1.495,00
O	910	010
	1.364,00	1.495,00
	912	012
	1.364,00	1.495,00
	915	015
	1.364,00	1.495,00
	920	020
	1.364,00	1.495,00

→ v_c/f_z side 418

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

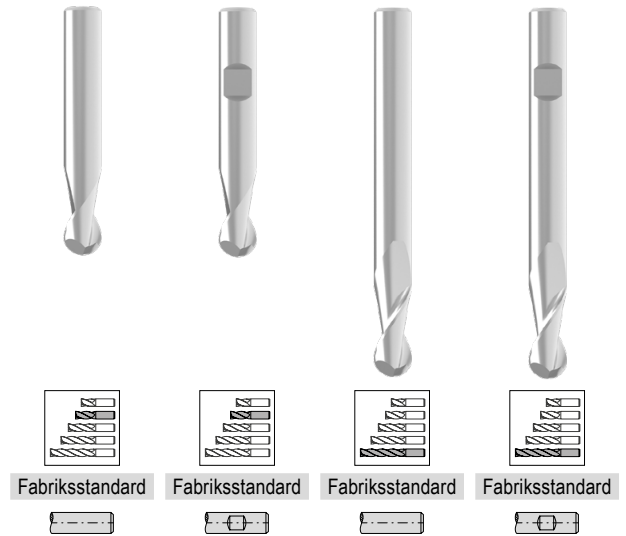
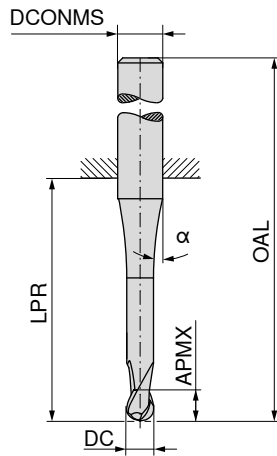
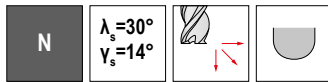
DC _{rs} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS _{rs} mm	ZEFP	52 050 ... DKK V1/5B	52 052 ... DKK V1/5B	52 051 ... DKK V1/5B	52 053 ... DKK V1/5B
0,10	0,2	12,5	38	8	3	2	805,00 91000			
0,15	0,3	11,5	38	8	3	2	699,00 91500			
0,20	0,4	12,0	38	8	3	2	643,00 92000			
0,25	0,5	12,5	38	8	3	2	620,00 92500			
0,30	1,0	11,3	38	8	3	2	574,00 93000			
0,35	1,0	11,1	38	8	3	2	508,00 93500			
0,40	1,0	10,9	38	8	3	2	370,00 94000			
0,50	1,5	11,7	38	7	3	2	295,00 95000			
0,50	1,5	18,0	54	11	6	2	353,00 95100			
0,50	1,5	47,0	75	7	3	2			407,00 95000	
0,50	1,5	44,0	80	11	6	2			471,00 95100	
0,60	1,5	11,3	38	7	3	2	324,00 96000			
0,70	2,0	11,4	38	7	3	2	295,00 97000			
0,80	2,0	11,7	38	7	3	2	295,00 98000			
0,90	2,5	11,7	38	7	3	2	295,00 99000			
1,00	2,0	22,0	50	7	3	2	305,00 31000			
1,00	2,0	18,0	54	10	6	2	326,00 01000	326,00 01000		
1,00	3,0	47,0	75	7	3	2			449,00 31000	
1,00	3,0	44,0	80	10	6	2			509,00 01000	509,00 01000
1,10	3,0	22,0	50	6	3	2	295,00 31100			
1,20	3,0	22,0	50	5	3	2	295,00 31200			
1,40	3,0	22,0	50	5	3	2	295,00 31400			
1,50	3,0	22,0	50	6	3	2	295,00 31500			
1,50	3,0	18,0	54	10	6	2	326,00 01500	326,00 01500		
1,50	4,0	47,0	75	5	3	2			444,00 31500	
1,50	4,0	44,0	80	10	6	2			509,00 01500	509,00 01500
1,60	4,0	22,0	50	6	3	2	295,00 31600			
1,80	4,0	22,0	50	6	3	2	295,00 31800			
2,00	4,0	22,0	50	5	3	2	305,00 32000			
2,00	4,0	18,0	54	9	6	2	326,00 02000	326,00 02000		
2,00	6,0	47,0	75	5	3	2			416,00 32000	
2,00	6,0	44,0	80	10	6	2			497,00 02000	497,00 02000
2,50	5,0	22,0	50	3	3	2	295,00 32500			
2,50	5,0	18,0	54	9	6	2	326,00 02500	326,00 02500		
2,50	8,0	47,0	75	3	3	2			406,00 32500	
2,50	8,0	44,0	80	10	6	2			501,00 02500	501,00 02500
3,00	6,0	22,0	50	3	3	2	305,00 33000			
3,00	6,0	18,0	54	9	6	2	326,00 03000	326,00 03000		
3,00	10,0	47,0	75	3	3	2			400,00 33000	
3,00	10,0	44,0	80	9	6	2			486,00 03000	486,00 03000

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

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

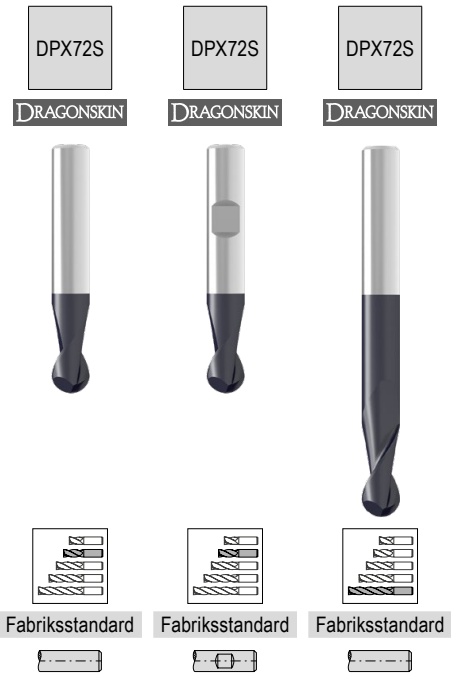
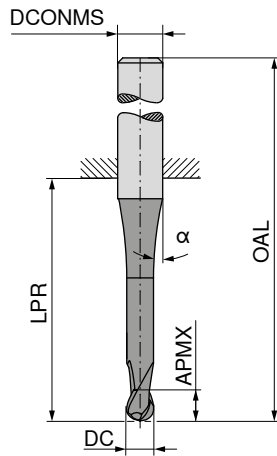
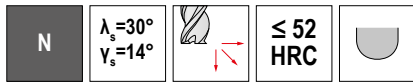
DC _{rs} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS _{rs} mm	ZEFP	52 050 ... DKK V1/5B	52 052 ... DKK V1/5B	52 051 ... DKK V1/5B	52 053 ... DKK V1/5B
4,00	7,0	18,0	54	7	6	2	326,00 04000	326,00 04000		
4,00	7,0	26,0	54		4	2	310,00 44000			
4,00	13,0	47,0	75		4	2				
4,00	13,0	44,0	80	8	6	2			378,00 44000	
5,00	8,0	18,0	54	6	6	2	326,00 05000	326,00 05000	486,00 04000	486,00 04000
5,00	8,0	26,0	54		5	2	326,00 55000			
5,00	14,0	47,0	75		5	2			425,00 55000	
5,00	14,0	64,0	100	5	6	2			486,00 05000	486,00 05000
6,00	10,0	18,0	54		6	2	326,00 06000	326,00 06000		
6,00	16,0	64,0	100		6	2			460,00 06000	460,00 06000
8,00	12,0	23,0	59		8	2	378,00 08000	378,00 08000		
8,00	22,0	64,0	100		8	2			539,00 08000	539,00 08000
10,00	13,0	27,0	67		10	2	489,00 10000	489,00 10000		
10,00	25,0	60,0	100		10	2			723,00 10000	723,00 10000
12,00	16,0	28,0	73		12	2	704,00 12000	704,00 12000		
12,00	26,0	55,0	100		12	2			963,00 12000	963,00 12000
14,00	16,0	30,0	75		14	2	913,00 14000	913,00 14000		
14,00	26,0	55,0	100		14	2			1.364,00 14000	1.364,00 14000
16,00	20,0	35,0	83		16	2	1.017,00 16000	1.017,00 16000		
16,00	30,0	102,0	150		16	2			2.212,00 16000	2.212,00 16000
20,00	25,0	43,0	93		20	2	1.766,00 20000	1.766,00 20000		
20,00	40,0	100,0	150		20	2			2.666,00 20000	2.666,00 20000

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

→ v_c/f_z side 480-486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



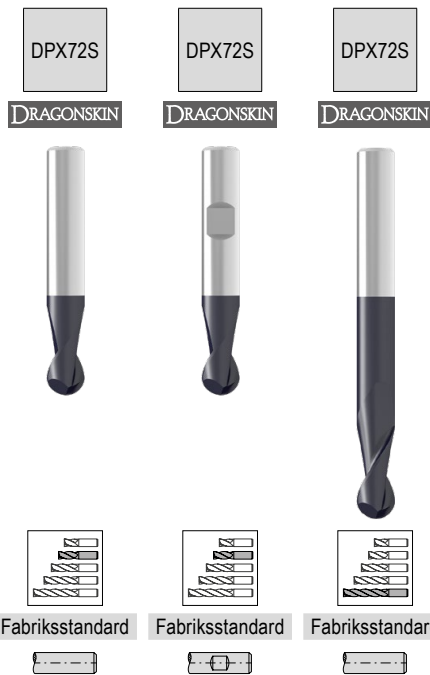
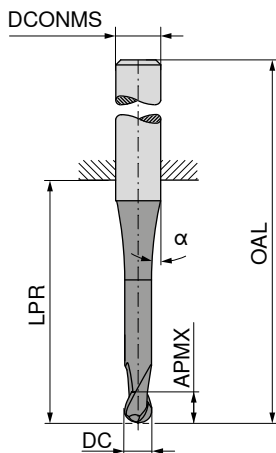
DC _{FB} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS _{HS} mm	ZEFP	52 054 ... DKK V1/5B	52 056 ... DKK V1/5B	52 055 ... DKK V1/5B
0,10	0,2	12,5	38	8	3	2	846,00 91000		
0,15	0,3	11,5	38	8	3	2	742,00 91500		
0,20	0,4	12,0	38	8	3	2	704,00 92000		
0,25	0,5	12,5	38	8	3	2	817,00 92500		
0,30	1,0	11,3	38	8	3	2	761,00 93000		
0,35	1,0	11,1	38	8	3	2	680,00 93500		
0,40	1,0	10,9	38	8	3	2	507,00 94000		
0,50	1,5	11,7	38	7	3	2	418,00 95000		
0,50	1,5	47,0	75	7	3	2			475,00 95000
0,50	1,5	44,0	80	11	6	2			712,00 95100
0,50	1,5	18,0	54	11	6	2	438,00 95100		
0,60	1,5	11,3	38	7	3	2	450,00 96000		
0,70	2,0	11,4	38	7	3	2	418,00 97000		
0,80	2,0	11,7	38	7	3	2	418,00 98000		
0,90	2,5	11,7	38	7	3	2	418,00 99000		
1,00	2,0	22,0	50	7	3	2	445,00 31000		
1,00	2,0	18,0	54	10	6	2	490,00 01000	490,00 01000	
1,00	3,0	44,0	80	10	6	2			758,00 01000
1,00	3,0	47,0	75	7	3	2			633,00 31000
1,10	3,0	22,0	50	6	3	2	418,00 31100		
1,20	3,0	22,0	50	5	3	2	418,00 31200		
1,40	3,0	22,0	50	5	3	2	418,00 31400		
1,50	3,0	22,0	50	6	3	2	445,00 31500		
1,50	3,0	18,0	54	10	6	2	490,00 01500	490,00 01500	
1,50	4,0	44,0	80	10	6	2			758,00 01500
1,50	4,0	47,0	75	5	3	2			628,00 31500
1,60	4,0	22,0	50	6	3	2	418,00 31600		
1,80	4,0	22,0	50	6	3	2	418,00 31800		
2,00	4,0	18,0	54	9	6	2	490,00 02000	490,00 02000	
2,00	4,0	22,0	50	5	3	2	445,00 32000		
2,00	6,0	44,0	80	10	6	2			741,00 02000
2,00	6,0	47,0	75	5	3	2			591,00 32000
2,50	5,0	18,0	54	9	6	2	515,00 02500	515,00 02500	
2,50	5,0	22,0	50	3	3	2	418,00 32500		
2,50	8,0	44,0	80	10	6	2			749,00 02500
2,50	8,0	47,0	75	3	3	2			580,00 32500
3,00	6,0	18,0	54	9	6	2	490,00 03000	490,00 03000	

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

→ v_c/f_z side 480-486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



DC _{FB} mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	α°	DCONMS _{HS} mm	ZEFP
3,00	6,0	22,0	50		3	2
3,00	10,0	47,0	75		3	2
3,00	10,0	44,0	80	9	6	2
4,00	7,0	18,0	54	10	6	2
4,00	7,0	26,0	54		4	2
4,00	13,0	47,0	75		4	2
4,00	13,0	44,0	80	8	6	2
5,00	8,0	18,0	54	6	6	2
5,00	8,0	26,0	54		5	2
5,00	14,0	47,0	75		5	2
5,00	14,0	64,0	100	5	6	2
6,00	10,0	18,0	54		6	2
6,00	16,0	64,0	100		6	2
8,00	12,0	23,0	59		8	2
8,00	22,0	64,0	100		8	2
10,00	13,0	27,0	67		10	2
10,00	25,0	60,0	100		10	2
12,00	16,0	28,0	73		12	2
12,00	26,0	55,0	100		12	2
14,00	16,0	30,0	75		14	2
14,00	26,0	55,0	100		14	2
16,00	20,0	35,0	83		16	2
16,00	30,0	102,0	150		16	2
18,00	22,0	45,0	93		18	2
20,00	25,0	43,0	93		20	2
20,00	40,0	100,0	150		20	2

52 054 ...	52 056 ...	52 055 ...
DKK V1/5B	DKK V1/5B	DKK V1/5B
445,00		
33000		
		571,00 33000
		729,00 03000
490,00 04000	490,00 04000	
470,00 44000		
		547,00 44000
		729,00 04000
490,00 05000	490,00 05000	
490,00 55000		
		622,00 55000
		729,00 05000
490,00 06000	490,00 06000	
		733,00 06000
596,00 08000	596,00 08000	
		881,00 08000
785,00 10000	785,00 10000	
		1.159,00 10000
1.117,00 12000	1.117,00 12000	
		1.529,00 12000
1.420,00 14000	1.420,00 14000	
		2.048,00 14000
1.626,00 16000	1.626,00 16000	
		3.370,00 16000
2.212,00 18000	2.212,00 18000	
2.666,00 20000	2.666,00 20000	
		4.117,00 20000

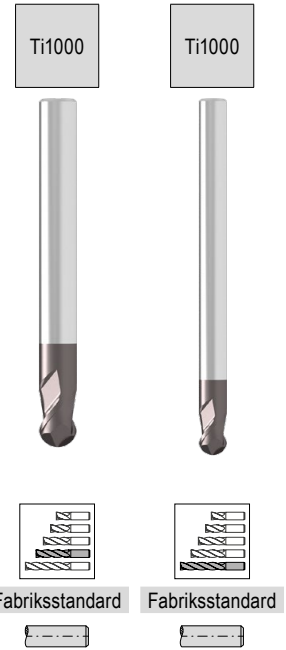
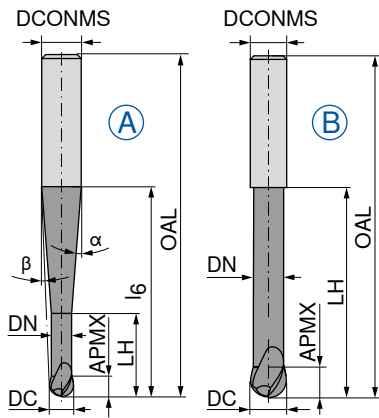
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	●	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

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



DC ±0,01 mm	APMX mm	DN mm	LH mm	lg mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{ns} mm	ZEFP	Fig.	52 714 ... DKK V1	52 717 ... DKK V1	
0,5	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A	1.193,00	005	
1,0	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A	1.215,00	010	
1,0	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A		1.105,00	010
1,5	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A	1.083,00	015	
1,5	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A		1.002,00	015
2,0	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A	867,00	020	
2,0	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A		894,00	020
3,0	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A	833,00	030	
3,0	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A		864,00	030
4,0	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A	818,00	040	
4,0	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A		805,00	040
5,0	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A	800,00	050	
5,0	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A		818,00	050
6,0	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B	752,00	060	
6,0	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B		860,00	060
6,0	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A		1.171,00	061
8,0	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B	1.049,00	080	
8,0	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B		1.159,00	080
8,0	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A		1.560,00	081
10,0	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B	1.431,00	100	
10,0	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B		1.193,00	102
10,0	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B		1.399,00	100
10,0	8,0	9,60	40,0	110	160	1	1	12	2	A		2.124,00	101
12,0	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B	1.886,00	120	
12,0	10,0	11,50	35,0	40	92	35	3,5	16	2	A	2.633,00	121	
12,0	10,0	11,50	70,0		120			12	2	B		1.919,00	122
12,0	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B		2.297,00	120
12,0	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A		4.171,00	121
16,0	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B	2.578,00	160	
16,0	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B		4.073,00	160

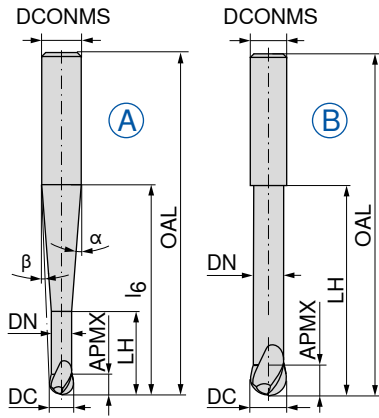
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

→ v_c/f_z side 480-486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: $\pm 0,01$ mm

▲ Til $\varnothing \leq 5,0$ mm, vinkeltolerance α og β : $\pm 0,5^\circ$



Fabriksstandard



DC _{es} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Fig.
2	3	1,8	8	40	100	3,6	3	6	2	A
3	4	2,8	12	40	100	3,1	2,1	6	2	A
4	5	3,8	16	40	100	2,4	1,2	6	2	A
5	6	4,7	20	40	100	1,4	0,7	6	2	A
6	6	5,7	25	50	100	2,3	1,2	8	2	A
6	6	5,7	25		100			6	2	B
8	7	7,7	32		100			8	2	B
8	7	7,7	32	60	120	2	1	10	2	A
10	9	9,6	40	81	160	1,4	0,7	12	2	A
10	9	9,6	40		120			10	2	B
12	11	11,6	50		160			12	2	B
12	11	11,6	50	101	200	2,3	1,2	16	2	A
16	14	15,6	60		200			16	2	B

52 320 ...

DKK
V1

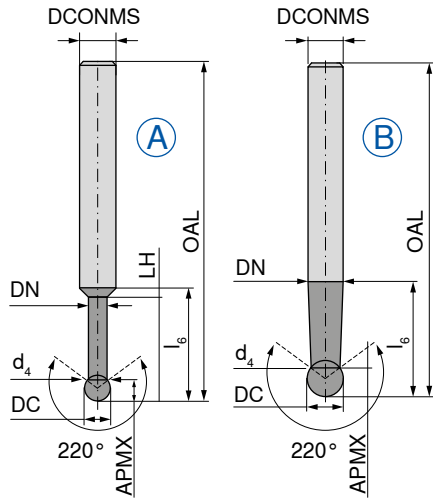
715,00	020
715,00	030
704,00	040
694,00	050
956,00	061
595,00	060
886,00	080
1.322,00	081
2.146,00	101
1.269,00	100
1.961,00	120
3.716,00	121
3.348,00	160

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 480–486

Kuglefræser 220°

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



Ti1000



Fabriksstandard



52 323 ...

DKK
V1

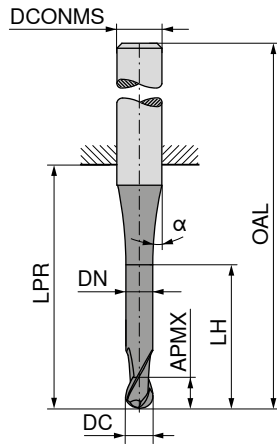
DC ₁₈ mm	APMX mm	DN mm	d ₄ mm	LH mm	l ₆ mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Fig.	Price	Code
1,0	0,7	0,80	0,8	5	17	58	6	2	A	1.071,00	010
1,5	1,2	1,20	1,2	8	20	58	6	2	A	1.071,00	015
2,0	1,5	1,40	1,4	10	21	58	6	2	A	1.071,00	020
3,0	2,3	2,40	2,4	15	22	65	6	2	A	1.079,00	030
4,0	3,0	3,40	3,4	20	25	70	6	2	A	1.105,00	040
5,0	3,5	4,30	4,3	25	28	80	6	2	A	1.159,00	050
6,0	4,0	5,90	5,3	30	30	100	6	2	A	1.322,00	060
8,0	6,5	7,90	6,2		40	100	8	2	B	1.766,00	080
10,0	8,2	9,90	7,6		50	100	10	2	B	2.320,00	100
12,0	9,9	11,90	9,2		110	160	12	2	B	3.034,00	121
12,0	9,9	11,90	9,2		70	120	12	2	B	2.861,00	120

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v_c/f_z side 480-486

Radiusfræser

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



Ti1000



≈DIN 6527



54 073 ...

DKK
V3/5C

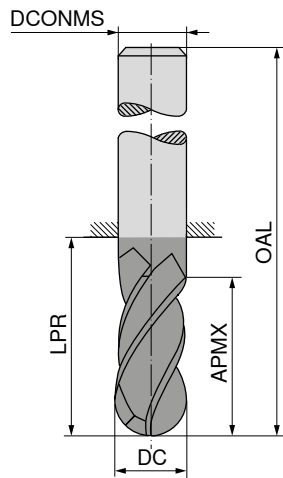
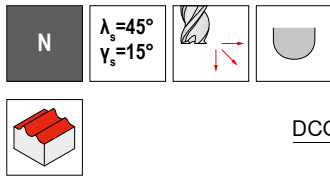
DC _{h10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	α°	ZEFP	
3	5	2,9	9	14	50	6	15	2	169,00 03115
4	8	3,9	12	18	54	6	45	2	169,00 04120
5	9	4,9	15	18	54	6	45	2	169,00 05125
6	10	5,9	17	18	54	6	45	2	176,00 06130
8	12	7,8	20	22	58	8	45	2	231,00 08140
10	14	9,8	26	26	66	10	45	2	289,00 10150
12	16	11,8	28	28	73	12	45	2	422,00 12160
16	22	15,7	32	34	82	16	45	2	689,00 16180
20	26	19,7	40	42	92	20	45	2	984,00 20110

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	

→ v_c/f_z side 476+477

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



DC ₁₈ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
3	5	22	50	3	4
3	5	47	75	3	4
4	8	26	54	4	4
4	8	47	75	4	4
5	9	26	54	5	4
5	9	47	75	5	4
6	10	18	54	6	4
6	10	64	100	6	4
8	12	23	59	8	4
8	12	64	100	8	4
10	14	27	67	10	4
10	14	60	100	10	4
12	16	29	74	12	4
12	16	55	100	12	4
14	18	30	75	14	4
14	18	55	100	14	4
16	22	35	83	16	4
16	22	102	150	16	4
20	26	43	93	20	4
20	26	100	150	20	4

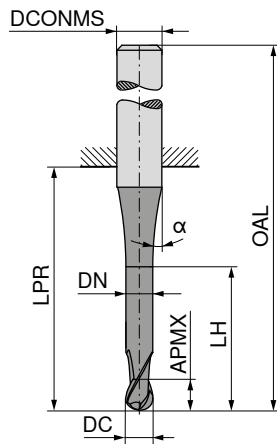
	52 400 ...	52 402 ...
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H		
O	●	●

DKK V1		DKK V1	
485,00	030	584,00	030
493,00	040	665,00	040
507,00	050	677,00	050
534,00	060	694,00	060
661,00	080	881,00	080
898,00	100	1.117,00	100
1.138,00	120	1.453,00	120
1.420,00	140	1.777,00	140
1.864,00	160	2.666,00	160
2.861,00	200	3.924,00	200

→ v_c/f_z side 480–486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



≈DIN 6527 ≈DIN 6527



DC _{h10} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	α°	ZEFP
3	8			21	57	6	30	4
3	8	2,9	15	21	57	6	45	4
4	11			21	57	6	30	4
4	11	3,9	16	21	57	6	45	4
5	13			21	57	6	30	4
5	13	4,9	19	21	57	6	45	4
6	13			21	57	6	30	4
6	13	5,9	19	21	57	6	45	4
8	19			36	72	8	30	4
8	19	7,8	25	27	72	8	45	4
10	22			32	72	10	30	4
10	22	9,7	30	32	72	10	45	4
12	26			38	83	12	30	4
12	26	11,7	36	38	83	12	45	4
16	32			44	92	16	30	4
16	32	15,5	42	44	92	16	45	4
20	38			54	104	20	30	4
20	38	19,5	52	54	104	20	45	4

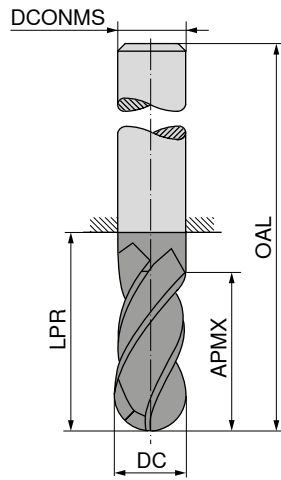
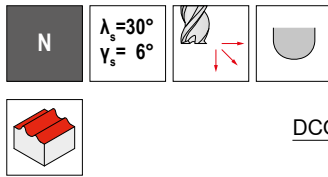
54 074 ...	54 074 ...
DKK V3/5C	DKK V3/5C
169,00	03115
169,00	04120
169,00	05125
176,00	06130
231,00	08140
289,00	10150
422,00	12160
689,00	16180
984,00	20110
	1.048,00 20410

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	○	○
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 478+479

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,01 mm



DC ₁₈ mm	APMX mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
3	8	21	57	6	4
4	11	21	57	6	4
6	13	21	57	6	4
6	40	64	100	6	4
8	19	27	63	8	4
8	40	64	100	8	4
10	22	32	72	10	4
10	40	60	100	10	4
12	26	38	83	12	4
12	45	55	100	12	4
12	75	105	150	12	4
14	26	38	83	14	4
14	45	55	100	14	4
16	32	44	92	16	4
16	75	102	150	16	4
20	38	54	104	20	4
20	75	100	150	20	4

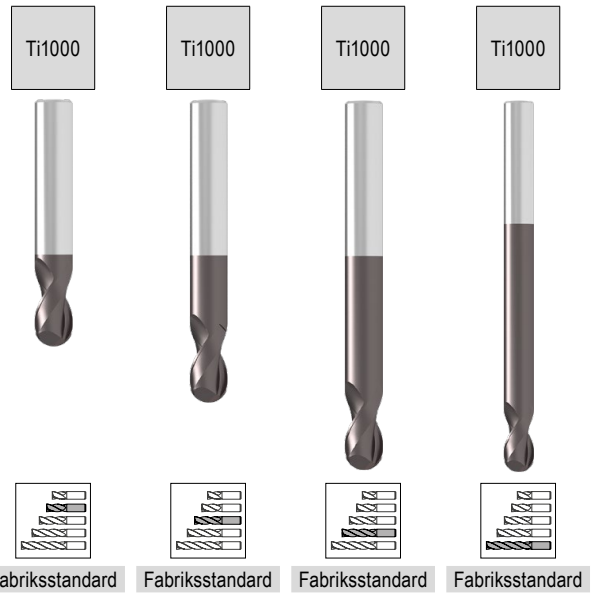
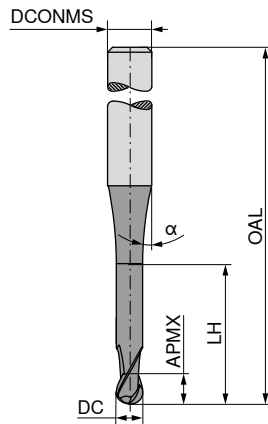
	50 643 ...	50 643 ...
	DKK V0/5A	DKK V0/5A
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

50 643 ...	50 643 ...
507,00	030
507,00	040
507,00	060
566,00	080
903,00	100
1.180,00	120
1.474,00	140
2.004,00	160
2.786,00	200
615,00	061
682,00	081
1.138,00	101
1.506,00	121
2.285,00	122
2.016,00	141
2.786,00	161
4.378,00	201

→ v_c/f_z side 480-486

Radiusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



DC mm	DC Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{HS} mm	ZEFP
0,20	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2
0,25	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2
0,30	0/-0,015	0,3	0,6	40	15	4	2
0,35	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2
0,40	0/-0,015	0,4	0,7	40	15	4	2
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	40	15	4	2
0,50	0/-0,015	0,5	0,8	54	15	6	2
0,60	0/-0,015	0,6	0,9	40	15	4	2
0,70	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2
0,80	0/-0,015	0,8	1,1	40	15	4	2
0,90	0/-0,015	0,9	1,2	40	15	4	2
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54		4	2
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	54	15	6	2
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	64		6	2
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	80		6	2
1,00	0/-0,015	1,0	1,3	100		6	2
1,20	0/-0,015	1,2	1,5	54		4	2
1,40	0/-0,015	1,4	1,8	54		4	2
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54		4	2
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	54	15	6	2
1,50	0/-0,015	1,5	1,9	80		6	2
1,60	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2
1,80	0/-0,015	1,8	2,3	54		4	2
2,00	0/-0,015	2,0	2,5	54		4	2
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	54		6	2
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	64		6	2
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	82		6	2
2,00	0/-0,015	4,0	5,0	100		6	2
2,50	0/-0,02	5,0	6,6	54		4	2
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2
2,50	0/-0,02	5,0	6,3	100		6	2
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54		4	2
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		4	2
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	100		4	2
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	54	15	6	2
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	64		6	2
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	82		6	2
3,00	0/-0,02	5,0	6,3	100		6	2
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	54	15	4	2
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	82	15	4	2
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100	15	4	2

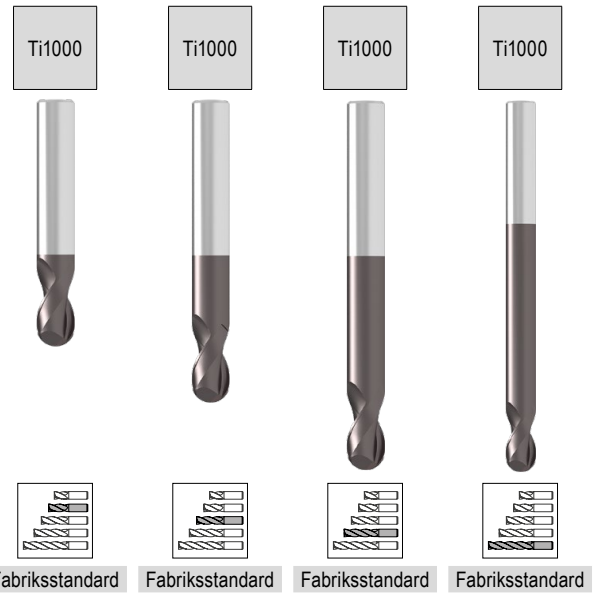
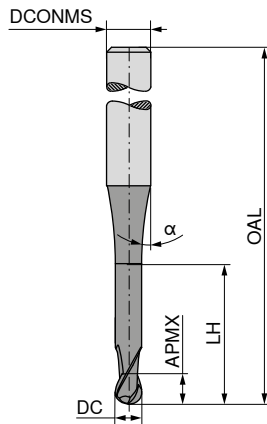
50 906 ...	50 906 ...	50 906 ...	50 906 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
576,00			
576,00			
576,00			
576,00			
576,00			
576,00			
662,00			
576,00			
576,00			
576,00			
576,00			
662,00		576,00	010
		694,00	012
			724,00 013
			753,00 014
		576,00	112
		576,00	114
		576,00	115
662,00	215		
			724,00 315
		576,00	116
		576,00	118
		576,00	206
		662,00	202
		694,00	207
			724,00 204
			753,00 205
		576,00	251
662,00	252		
		697,00	253
			724,00 254
			753,00 255
		576,00	030
			576,00 032
			576,00 033
662,00	035		
		694,00	036
			724,00 037
			753,00 038
		576,00	040
			683,00 042
			730,00 043

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

→ v_c/f_z side 480-486

Radiusfræsere

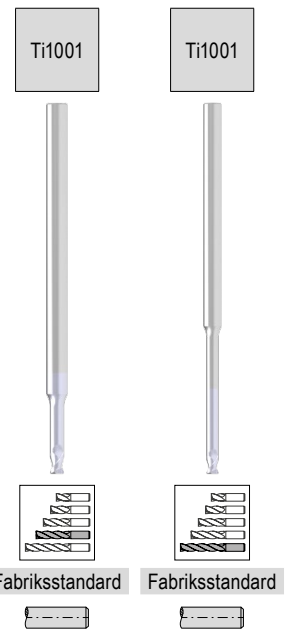
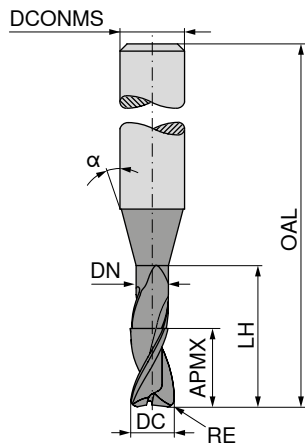
▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm



DC mm	DC Tol.	APMX mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{h5} mm	ZEPF	50 906 ... DKK V0/5A	50 906 ... DKK V0/5A	50 906 ... DKK V0/5A	50 906 ... DKK V0/5A		
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	54	15	6	2	576,00	045				
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	64		6	2			694,00	046		
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	82		6	2				724,00	047	
4,00	0/-0,02	8,0	10,0	100		6	2				753,00	048	
5,00	0/-0,02	9,0		54	15	5	2			576,00	050		
5,00	0/-0,02	9,0		64	15	5	2			694,00	051		
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	82	15	5	2				724,00	052	
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	100	15	5	2				753,00	053	
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	54	15	6	2	576,00	055				
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	64		6	2			694,00	056		
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	82		6	2				724,00	057	
5,00	0/-0,02	9,0	11,3	100		6	2				753,00	058	
6,00	0/-0,02	10,0		54	15	6	2	576,00	060				
6,00	0/-0,02	10,0		64	15	6	2			694,00	061		
6,00	0/-0,02	10,0		82	15	6	2				724,00	062	
6,00	0/-0,02	10,0		100	15	6	2				753,00	063	
6,00	0/-0,02	10,0		120	15	6	2				787,00	064	
8,00	0/-0,025	12,0		64	15	8	2			631,00	081		
8,00	0/-0,025	12,0		82	15	8	2		806,00	082			
8,00	0/-0,025	12,0		100	15	8	2				981,00	083	
8,00	0/-0,025	12,0		120	15	8	2				1.159,00	084	
10,00	0/-0,025	14,0		67	15	10	2	789,00	101				
10,00	0/-0,025	14,0		82	15	10	2			1.063,00	102		
10,00	0/-0,025	14,0		100	15	10	2					1.322,00	103
10,00	0/-0,025	14,0		127	15	10	2					1.614,00	104
12,00	0/-0,025	16,0		75	15	12	2	1.148,00	121				
12,00	0/-0,025	16,0		100	15	12	2			1.723,00	122		
12,00	0/-0,025	16,0		150	15	12	2					2.276,00	123
14,00	0/-0,025	18,0		80	15	14	2	1.420,00	141				
14,00	0/-0,025	18,0		100	15	14	2			2.102,00	142		
14,00	0/-0,025	18,0		150	15	14	2					2.741,00	143
16,00	0/-0,025	22,0		85	15	16	2	1.681,00	161				
16,00	0/-0,025	22,0		150	15	16	2					3.696,00	163
20,00	0/-0,025	26,0		90	15	20	2	2.786,00	201				
20,00	0/-0,025	26,0		150	15	20	2					4.887,00	203
P								●	●	●	●	●	●
M								○	○	○	○	○	○
K								●	●	●	●	●	●
N								○	○	○	○	○	○
S								○	○	○	○	○	○
H								○	○	○	○	○	○
O								○	○	○	○	○	○

→ v_c/f_z side 480-486

Torusfræsere



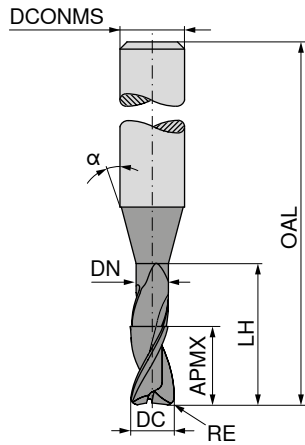
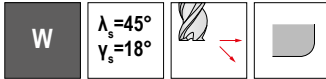
DC _{FB}	RE _{.0,015}	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{h5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	
0,2	0,02	0,2	0,18	0,6	55	15	3	2
0,2	0,02	0,2	0,18	1,0	55	15	3	2
0,2	0,02	0,2	0,18	1,6	55	15	3	2
0,2	0,02	0,2	0,18	2,0	55	15	3	2
0,3	0,03	0,3	0,28	0,9	55	15	3	2
0,3	0,03	0,3	0,28	1,5	55	15	3	2
0,3	0,03	0,3	0,28	2,4	55	15	3	2
0,3	0,03	0,3	0,28	3,0	55	15	3	2
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	3	2
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	3	2
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	3	2
0,4	0,04	0,4	0,37	4,0	55	15	3	2
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	3	2
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	3	2
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	3	2
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	3	2
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	3	2
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	3	2
0,6	0,06	0,6	0,58	4,2	55	15	3	2
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	3	2
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	3	2
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	3	2
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	3	2
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	3	2
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	3	2
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	3	2
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	3	2
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	3	2
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	3	2
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	3	2
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	3	2
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	3	2
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	3	2
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	3	2
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	3	2
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	3	2
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	3	2
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	3	2
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	3	2
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	3	2
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	3	2
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	3	2
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	3	2
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	3	2
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	3	2

50 901 ...	50 901 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
741,00	021
749,00	022
755,00	023
767,00	024
741,00	031
749,00	032
755,00	033
767,00	034
741,00	041
749,00	042
755,00	043
767,00	044
725,00	051
731,00	052
741,00	053
749,00	054
624,00	061
624,00	062
607,00	063
	064
	065
607,00	081
607,00	082
	083
	084
607,00	101
607,00	102
	103
	104
	105
607,00	121
607,00	122
	123
	124
607,00	131
624,00	132
	133
	134
624,00	151
607,00	152
	153
	154
624,00	161
624,00	162
	163

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O		

→ v_c/f_z side 480-486

Torusfræsere



DC _{FB}	RE _{0,015}	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{h5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	3	2
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	3	2
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	3	2
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	3	2
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	3	2
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	3	2
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	3	2
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	3	2
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	3	2
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	3	2
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	3	2
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	3	2
2,3	0,23	2,3	2,22	14,0	55	15	3	2
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	3	2
2,3	0,23	2,3	2,22	20,0	65	15	3	2
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	3	2
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2

P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

Ti1001

Fabriksstandard

50 901 ...

DKK V0/5A

Ti1001

Fabriksstandard

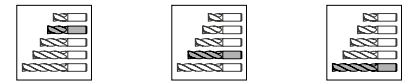
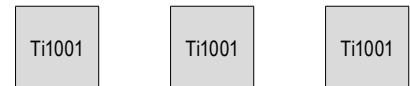
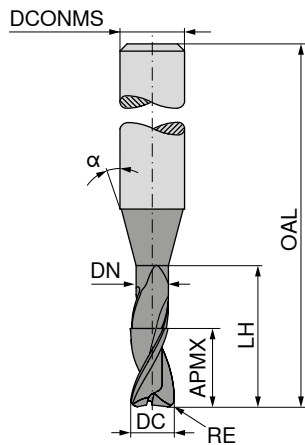
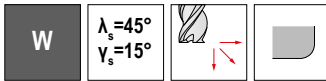
50 901 ...

DKK V0/5A

Price	Part No.	Price	Part No.
607,00	181	718,00	164
624,00	182	675,00	183
		718,00	184
607,00	201		
624,00	202		
607,00	203		
		718,00	204
		702,00	205
607,00	231		
624,00	232		
641,00	233		
		718,00	234
		718,00	235
		718,00	236
641,00	301		
718,00	302		
		779,00	303
		813,00	304
718,00	401		
718,00	402		
		813,00	403
		836,00	404
718,00	501		
718,00	502		
		836,00	503
		879,00	504
718,00	601		
		813,00	602
		879,00	603
		906,00	604

→ v_c/f_z side 480-486

Torusfræsere



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard



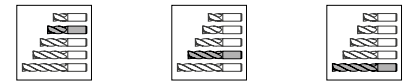
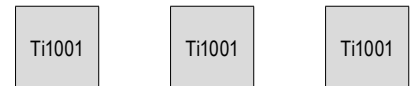
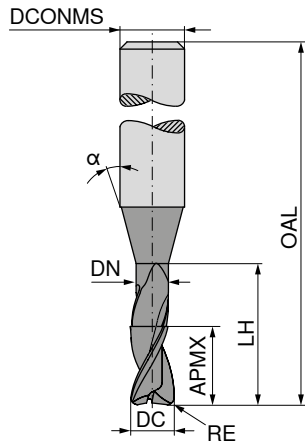
DC _{FB}	RE _{±0,05}	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{h5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	
2	0,3	2	1,8	12	50	45	6	2
2	0,5	2	1,8	12	50	45	6	2
2	0,3	2	1,8	22	60	45	6	2
2	0,5	2	1,8	22	60	45	6	2
2	0,3	2	1,8	47	85	45	6	2
2	0,5	2	1,8	47	85	45	6	2
3	0,3	2	2,8	12	50	45	6	2
3	0,5	2	2,8	12	50	45	6	2
3	0,3	2	2,8	22	60	45	6	2
3	0,5	2	2,8	22	60	45	6	2
3	0,3	2	2,8	47	85	45	6	2
3	0,5	2	2,8	47	85	45	6	2
4	0,3	3	3,8	16	54	45	6	2
4	0,5	3	3,8	16	54	45	6	2
4	1,0	3	3,8	16	54	45	6	2
4	0,3	3	3,8	37	75	45	6	2
4	0,5	3	3,8	37	75	45	6	2
4	1,0	3	3,8	37	75	45	6	2
4	0,3	3	3,8	47	85	45	6	2
4	0,5	3	3,8	47	85	45	6	2
4	1,0	3	3,8	47	85	45	6	2
5	0,5	3	4,6	16	54	45	6	2
5	1,0	3	4,6	16	54	45	6	2
5	1,5	3	4,6	16	54	45	6	2
5	0,5	3	4,6	37	75	45	6	2
5	1,0	2	4,6	37	75	45	6	2
5	1,5	3	4,6	37	75	45	6	2
6	0,5	4	5,6	16	54	45	6	2
6	1,0	4	5,6	16	54	45	6	2
6	2,0	4	5,6	16	54	45	6	2
6	0,5	4	5,6	47	85	45	6	2
6	1,0	4	5,6	47	85	45	6	2
6	2,0	4	5,6	47	85	45	6	2
6	0,5	4	5,6	47	85	45	8	2
6	1,0	4	5,6	47	85	45	8	2
6	2,0	4	5,6	47	85	45	8	2
6	0,5	4	5,6	62	100	45	6	2
6	1,0	4	5,6	62	100	45	6	2
6	2,0	4	5,6	62	100	45	6	2
8	0,5	4	7,6	20	58	45	8	2

50 902 ...	50 902 ...	50 902 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
651,00		
651,00		
	651,00	
	651,00	
		945,00
		945,00
651,00		
651,00		
	651,00	
	651,00	
		945,00
		945,00
651,00		
651,00		
651,00		
	906,00	
	906,00	
	906,00	
		945,00
		945,00
		945,00
651,00		
651,00		
651,00		
	906,00	
	906,00	
	906,00	
		945,00
		945,00
		945,00
791,00		

P			
M			
K			
N		•	•
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 480-486

Torusfræsere



Fabriksstandard Fabriksstandard Fabriksstandard

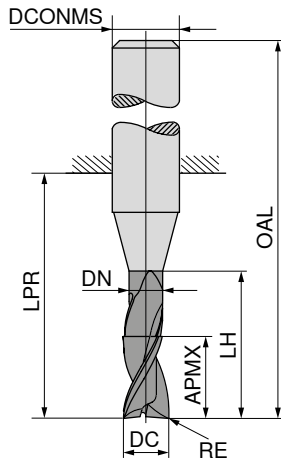
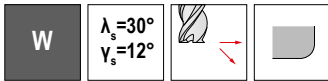
DC _{FB} mm	RE _{±0,05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{h5} mm	ZEFP
8	1,0	4	7,6	20	58	45	8	2
8	2,0	4	7,6	20	58	45	8	2
8	0,5	4	7,6	62	100	45	8	2
8	1,0	4	7,6	62	100	45	8	2
8	2,0	4	7,6	62	100	45	8	2
8	2,0	4	7,6	62	100	45	10	2
10	1,0	6	9,6	18	66	45	10	2
10	2,0	6	9,6	18	66	45	10	2
10	3,0	6	9,6	18	66	45	10	2
10	1,0	6	9,6	58	100	45	10	2
10	2,0	6	9,6	58	100	45	10	2
10	3,0	6	9,6	58	100	45	10	2
10	1,0	6	9,6	78	120	45	10	2
10	2,0	6	9,6	78	120	45	10	2
10	3,0	6	9,6	78	120	45	10	2
10	1,0	6	9,6	78	120	45	12	2
10	2,0	6	9,6	78	120	45	12	2
10	3,0	6	9,6	78	120	45	12	2
12	1,0	8	11,5	26	73	45	12	2
12	2,0	8	11,5	26	73	45	12	2
12	3,0	8	11,5	26	73	45	12	2
12	1,0	8	11,5	53	100	45	12	2
12	2,0	8	11,5	53	100	45	12	2
12	3,0	8	11,5	53	100	45	12	2
12	1,0	8	11,5	73	120	45	12	2
12	2,0	8	11,5	73	120	45	12	2
12	3,0	8	11,5	73	120	45	12	2
12	4,0	8	11,5	73	120	45	12	2
12	1,0	8	11,5	103	150	45	16	2
12	2,0	8	11,5	103	150	45	16	2
12	3,0	8	11,5	103	150	45	16	2

50 902 ...	50 902 ...	50 902 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
791,00		
791,00		
		1.236,00
		1.236,00
		1.236,00
		1.711,00
988,00		
988,00		
988,00		
	1.702,00	
	1.702,00	
	1.702,00	
		1.993,00
		1.993,00
		1.993,00
		2.601,00
		2.601,00
		2.601,00
1.453,00		
1.453,00		
1.453,00		
	2.168,00	
	2.168,00	
	2.168,00	
		2.601,00
		2.601,00
		2.601,00
		2.601,00
		5.266,00
		5.266,00
		5.266,00

P			
M			
K			
N		•	•
S			
H			
O			

→ v_c/f_z side 480–486

Torusfræser



DIAMOND



Fabriksstandard



52 765 ...

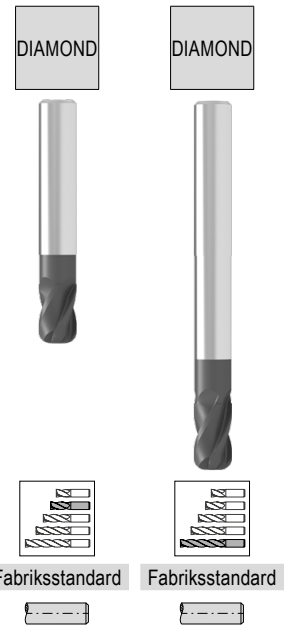
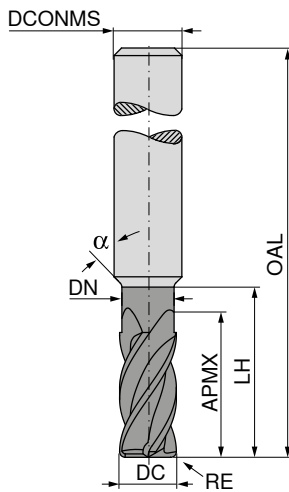
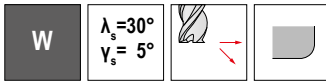
DKK
V1

DC _{h10} mm	RE mm	APMX mm	DN mm	LH mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		
2	0,3	8	1,8	31	32	60	2	2		1.453,00 021
3	0,5	12	2,8	41	42	70	3	2		1.529,00 032
4	0,5	15	3,8	51	52	80	4	2		1.907,00 042
5	0,5	20	4,8	71	72	100	5	2		2.188,00 052
6	0,8	20	5,8	63	64	100	6	2		2.395,00 063
8	1,0	20	7,8	83	84	120	8	2		3.175,00 084
10	1,0	25	9,8	99	100	140	10	2		4.032,00 104
12	1,5	25	11,8	104	105	150	12	2		5.342,00 125

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Torusfræsere



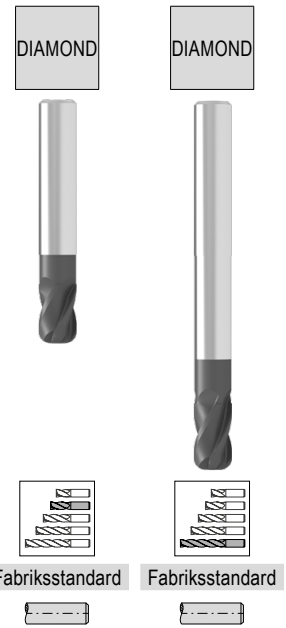
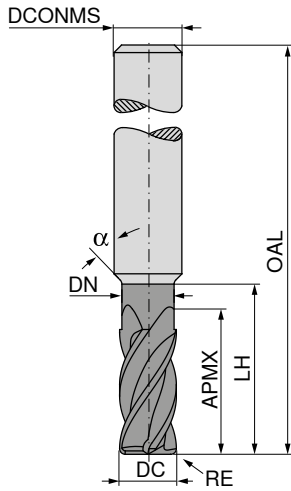
DC ₁₈ mm	RE _{±0.05} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS _{±5} mm	ZEFP
4	0,5	8	3,8	12	54	45	6	4
4	1,0	8	3,8	12	54	45	6	4
4	0,5	10	3,8	37	75	45	6	4
4	1,0	10	3,8	37	75	45	6	4
5	0,5	9	4,8	16	54	45	6	4
5	1,0	9	4,8	16	54	45	6	4
5	1,5	9	4,8	16	54	45	6	4
5	0,5	12	4,8	37	75	45	6	4
5	1,0	12	4,8	37	75	45	6	4
5	1,5	12	4,8	37	75	45	6	4
6	0,5	10	5,6	16	54	45	6	4
6	1,0	10	5,6	16	54	45	6	4
6	1,5	10	5,6	16	54	45	6	4
6	2,0	10	5,6	16	54	45	6	4
6	0,5	12	5,6	62	100	45	6	4
6	1,0	12	5,6	62	100	45	6	4
6	1,5	12	5,6	62	100	45	6	4
6	2,0	12	5,6	62	100	45	6	4
7	0,5	11	6,6	20	58	45	8	4
7	1,0	11	6,6	20	58	45	8	4
7	1,5	11	6,6	20	58	45	8	4
7	2,0	11	6,6	20	58	45	8	4
7	0,5	14	6,6	62	100	45	8	4
7	1,0	14	6,6	62	100	45	8	4
7	1,5	14	6,6	62	100	45	8	4
7	2,0	14	6,6	62	100	45	8	4
8	0,5	12	7,6	20	58	45	8	4
8	1,0	12	7,6	20	58	45	8	4
8	1,5	12	7,6	20	58	45	8	4
8	2,0	12	7,6	20	58	45	8	4
8	0,5	14	7,6	62	100	45	8	4
8	1,0	14	7,6	62	100	45	8	4
8	1,5	14	7,6	62	100	45	8	4
8	2,0	14	7,6	62	100	45	8	4
10	0,5	14	9,6	24	66	45	10	4
10	1,0	14	9,6	24	66	45	10	4
10	1,5	14	9,6	24	66	45	10	4
10	2,0	14	9,6	24	66	45	10	4
10	3,0	14	9,6	24	66	45	10	4
10	0,5	18	9,6	58	100	45	10	4
10	1,0	18	9,6	58	100	45	10	4

50 911 ...	50 911 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
1.311,00	040
1.311,00	041
	1.572,00 042
	1.572,00 043
1.311,00	050
1.311,00	051
1.311,00	052
	1.572,00 053
	1.572,00 054
	1.572,00 055
1.311,00	060
1.311,00	061
1.311,00	062
1.311,00	063
	1.733,00 064
	1.733,00 065
	1.733,00 066
	1.733,00 067
1.733,00	070
1.733,00	071
1.733,00	072
1.733,00	073
	2.188,00 074
	2.188,00 075
	2.188,00 076
	2.188,00 077
1.733,00	080
1.733,00	081
1.733,00	086
1.733,00	083
	2.188,00 084
	2.188,00 085
	2.188,00 082
	2.188,00 087
2.201,00	100
2.201,00	101
2.201,00	107
2.201,00	103
2.201,00	104
	2.871,00 105
	2.871,00 106

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O	•	•

→ v_c/f_z side 418

Torusfræsere



DC ₁₈	RE _{±0.05}	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{h5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	
10	1,5	18	9,6	58	100	45	10	4
10	2,0	18	9,6	58	100	45	10	4
10	3,0	18	9,6	58	100	45	10	4
12	0,5	16	11,5	26	73	45	12	4
12	1,0	16	11,5	26	73	45	12	4
12	1,5	16	11,5	26	73	45	12	4
12	2,0	16	11,5	26	73	45	12	4
12	4,0	16	11,5	26	73	45	12	4
12	0,5	22	11,5	53	100	45	12	4
12	1,0	22	11,5	53	100	45	12	4
12	1,5	22	11,5	53	100	45	12	4
12	2,0	22	11,5	53	100	45	12	4
12	4,0	22	11,5	53	100	45	12	4

	50 911 ...	50 911 ...
	DKK V0/5A	DKK V0/5A
P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O	•	•

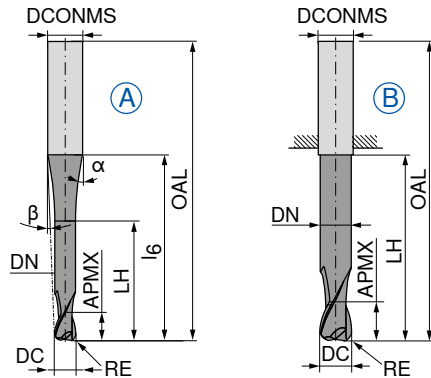
50 911 ...	50 911 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
	2.871,00 102
	2.871,00 108
	2.871,00 109
2.904,00 120	
2.904,00 121	
2.904,00 127	
2.904,00 123	
2.904,00 124	
	3.652,00 125
	3.652,00 126
	3.652,00 122
	3.652,00 128
	3.652,00 129

→ v_c/f_z side 418

Torusfræsere

▲ Radius tolerance: ± 0,005 mm

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



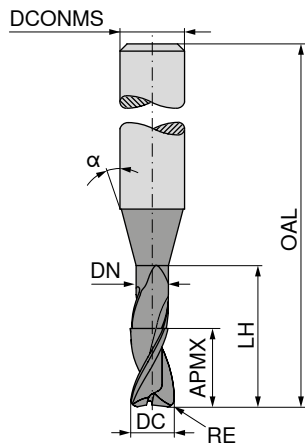
DC ±0,01	RE ±0,005	APMX	DN	LH	l ₆	OAL	α°	β°	DCONMS _{h5}	ZEFP	Fig.
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			mm		
0,5	0,10	1,0	0,45	2,0	20	57	10	8,5	6	2	A
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	20	57	10	8	6	2	A
1,0	0,25	2,0	0,95	4,0	40	80	4,5	4	6	2	A
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	20	57	12,5	7	6	2	A
1,5	0,30	2,5	1,40	7,5	40	80	4,5	3,5	6	2	A
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	20	57	12	6,5	6	2	A
2,0	0,50	3,0	1,80	8,0	40	80	4	3	6	2	A
3,0	0,50	3,5	2,80	10,0	20	57	11,5	5	6	2	A
3,0	0,50	3,5	2,80	12,0	40	80	3,5	2,5	6	2	A
4,0	0,50	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A
4,0	0,50	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A
4,0	1,00	4,0	3,80	12,0	20	57	11	3,5	6	2	A
4,0	1,00	4,0	3,80	20,0	40	80	4	1,5	6	2	A
5,0	1,00	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A
5,0	1,00	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A
5,0	1,50	5,0	4,70	14,0	20	57	10	2	6	2	A
5,0	1,50	5,0	4,70	25,0	40	80	3	1	6	2	A
6,0	1,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B
6,0	1,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B
6,0	2,00	6,0	5,60	20,0		57			6	2	B
6,0	2,00	6,0	5,60	40,0		80			6	2	B
6,0	2,00	6,0	5,60	25,0	60	100	2	1	8	2	A
8,0	1,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B
8,0	1,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B
8,0	2,00	7,0	7,60	25,0		63			8	2	B
8,0	2,00	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B
8,0	2,00	7,0	7,60	30,0	75	120	2	1	10	2	A
8,0	2,50	7,0	7,60	60,0		100			8	2	B
10,0	1,50	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B
10,0	1,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B
10,0	2,50	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B
10,0	3,00	8,0	9,60	30,0		72			10	2	B
10,0	3,00	8,0	9,60	50,0		100			10	2	B
10,0	3,00	8,0	9,60	75,0		120			10	2	B
10,0	3,00	8,0	9,60	40,0	110	160	1	0,5	12	2	A
12,0	1,50	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B
12,0	1,50	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0		83			12	2	B
12,0	4,00	10,0	11,50	35,0	40	92	37	3,5	16	2	A
12,0	4,00	10,0	11,50	70,0		160			12	2	B
12,0	4,00	10,0	11,50	50,0	150	200	1,5	1	16	2	A
16,0	5,00	12,0	15,50	40,0		92			16	2	B
16,0	5,00	12,0	15,50	80,0		200			16	2	B

	52 730 ...	52 734 ...
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

Torusfræsere

H
 $\lambda_s = 30^\circ$
 $\nu_s = 3^\circ$

 ≤ 54
HRC



DC _{FB}	RE _{0,015}	APMX	DN	LH	OAL	α°	DCONMS _{H5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	
0,4	0,04	0,4	0,37	1,2	55	15	6	2
0,4	0,04	0,4	0,37	2,0	55	15	6	2
0,4	0,04	0,4	0,37	3,2	55	15	6	2
0,4	0,04	0,4	0,45	4,0	55	15	6	2
0,5	0,05	0,5	0,45	1,5	55	15	6	2
0,5	0,05	0,5	0,45	2,5	55	15	6	2
0,5	0,05	0,5	0,45	4,0	55	15	6	2
0,5	0,05	0,5	0,45	5,0	55	15	6	2
0,6	0,06	0,6	0,58	2,0	55	15	6	2
0,6	0,06	0,6	0,58	3,0	55	15	6	2
0,6	0,06	0,6	0,58	5,0	65	15	6	2
0,6	0,06	0,6	0,58	6,0	65	15	6	2
0,8	0,08	0,8	0,77	2,5	55	15	6	2
0,8	0,08	0,8	0,77	4,0	55	15	6	2
0,8	0,08	0,8	0,77	6,5	65	15	6	2
0,8	0,08	0,8	0,77	8,0	65	15	6	2
1,0	0,10	1,0	0,95	3,0	55	15	6	2
1,0	0,10	1,0	0,95	5,0	55	15	6	2
1,0	0,10	1,0	0,95	8,0	65	15	6	2
1,0	0,10	1,0	0,95	10,0	65	15	6	2
1,0	0,10	1,0	0,95	12,0	65	15	6	2
1,2	0,12	1,2	1,15	3,0	55	15	6	2
1,2	0,12	1,2	1,15	6,0	55	15	6	2
1,2	0,12	1,2	1,15	10,0	65	15	6	2
1,2	0,12	1,2	1,15	12,0	65	15	6	2
1,3	0,13	1,3	1,25	4,0	55	15	6	2
1,3	0,13	1,3	1,25	7,0	55	15	6	2
1,3	0,13	1,3	1,25	11,0	65	15	6	2
1,3	0,13	1,3	1,25	13,0	65	15	6	2
1,5	0,15	1,5	1,44	5,0	55	15	6	2
1,5	0,15	1,5	1,44	7,5	55	15	6	2
1,5	0,15	1,5	1,44	12,0	65	15	6	2
1,5	0,15	1,5	1,44	15,0	65	15	6	2
1,6	0,16	1,6	1,52	5,0	55	15	6	2
1,6	0,16	1,6	1,52	8,0	55	15	6	2
1,6	0,16	1,6	1,52	13,0	65	15	6	2
1,6	0,16	1,6	1,52	16,0	65	15	6	2
1,8	0,18	1,8	1,72	5,5	55	15	6	2
1,8	0,18	1,8	1,72	9,0	55	15	6	2
1,8	0,18	1,8	1,72	14,5	65	15	6	2

50 649 ...	50 649 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A
743,00	041
749,00	042
755,00	043
767,00	044
725,00	051
731,00	052
743,00	053
749,00	054
624,00	061
624,00	960
	662,00 063
718,00	961
607,00	081
624,00	980
	675,00 083
718,00	981
607,00	101
624,00	010
	641,00 103
	698,00 011
	718,00 105
607,00	121
624,00	012
675,00	123
	718,00 013
607,00	131
624,00	132
	675,00 133
	718,00 134
624,00	151
624,00	015
	718,00 153
	718,00 016
624,00	161
624,00	162
	675,00 163
	718,00 164
607,00	181
624,00	182
	675,00 183

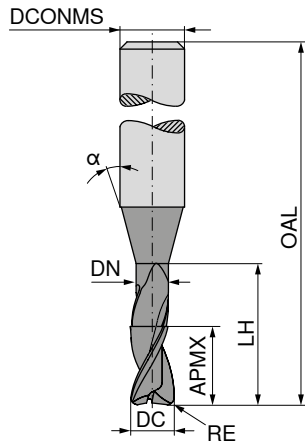
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

→ v_c/f_z side 480-486

Torusfræsere

H
 $\lambda_s = 30^\circ$
 $\nu_s = 3^\circ$

 ≤ 54
HRC



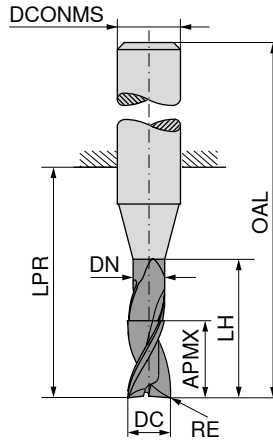
DC _{FB} mm	RE _{0,015} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS ₁₅ mm	ZEFP
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	6	2
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	6	2
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	6	2
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	6	2
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	6	2
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	6	2
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	6	2
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	6	2
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	6	2
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	6	2
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2

	50 649 ...	50 649 ...
P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○
O	○	○

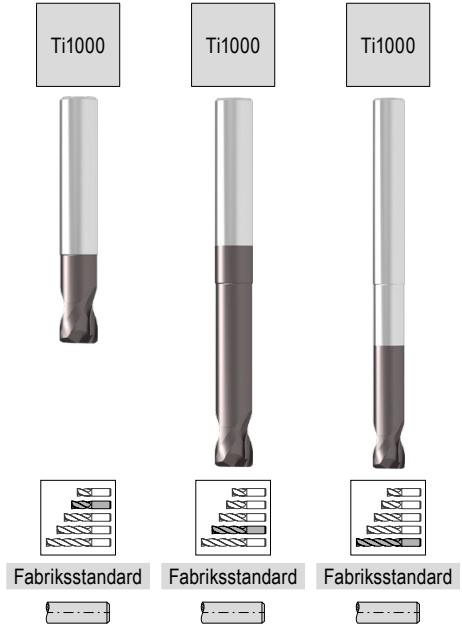
DC _{FB} mm	RE _{0,015} mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	α°	DCONMS ₁₅ mm	ZEFP	DKK V0/5A	DKK V0/5A
1,8	0,18	1,8	1,72	18,0	65	15	6	2		718,00
2,0	0,20	2,0	1,92	6,0	55	15	6	2	607,00	201
2,0	0,20	2,0	1,92	10,0	55	15	6	2	624,00	202
2,0	0,20	2,0	1,92	14,0	55	15	6	2	624,00	020
2,0	0,20	2,0	1,92	16,0	65	15	6	2		718,00
2,0	0,20	2,0	1,92	20,0	65	15	6	2		718,00
2,3	0,23	2,3	2,22	7,0	55	15	6	2	624,00	231
2,3	0,23	2,3	2,22	11,5	55	15	6	2	641,00	232
2,3	0,23	2,3	2,22	18,5	65	15	6	2		718,00
2,3	0,23	2,3	2,22	23,0	65	15	6	2		718,00
3,0	0,30	3,0	2,90	9,0	65	15	6	2	641,00	301
3,0	0,30	3,0	2,90	15,0	65	15	6	2	718,00	302
3,0	0,30	3,0	2,90	24,0	100	15	6	2		779,00
3,0	0,30	3,0	2,90	30,0	100	15	6	2		813,00
4,0	0,40	4,0	3,90	12,0	65	15	6	2	718,00	401
4,0	0,40	4,0	3,90	20,0	65	15	6	2	718,00	402
4,0	0,40	4,0	3,90	32,0	100	15	6	2		813,00
4,0	0,40	4,0	3,90	40,0	100	15	6	2		836,00
5,0	0,50	5,0	4,90	15,0	65	15	6	2	718,00	501
5,0	0,50	5,0	4,90	25,0	65	15	6	2	718,00	502
5,0	0,50	5,0	4,90	40,0	100	15	6	2		836,00
5,0	0,50	5,0	4,90	50,0	100	15	6	2		879,00
6,0	0,60	6,0	5,90	18,0	65	15	6	2	718,00	601
6,0	0,60	6,0	5,90	30,0	100	15	6	2		813,00
6,0	0,60	6,0	5,90	48,0	100	15	6	2		879,00
6,0	0,60	6,0	5,90	60,0	100	15	6	2		906,00

→ v_c/f_z side 480-486

Torusfræsere



DC _{FB}	RE _{±0,05}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{H5}	ZEFF
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2	0,3	2	1,8	7	14	50	6	2
2	0,5	2	1,8	7	14	50	6	2
2	0,3	2	1,8	7	24	60	6	2
2	0,5	2	1,8	7	24	60	6	2
2	0,3	2	1,8	7	49	85	6	2
2	0,5	2	1,8	7	49	85	6	2
3	0,3	2	2,8	7	14	50	6	2
3	0,5	2	2,8	7	14	50	6	2
3	0,3	2	2,8	12	24	60	6	2
3	0,5	2	2,8	12	24	60	6	2
3	0,3	2	2,8	12	49	85	6	2
3	0,5	2	2,8	12	49	85	6	2
4	0,3	3	3,8	13	18	54	6	2
4	0,5	3	3,8	13	18	54	6	2
4	1,0	3	3,8	13	18	54	6	2
4	0,3	3	3,8	20	39	75	6	2
4	0,5	3	3,8	20	39	75	6	2
4	1,0	3	3,8	20	39	75	6	2
4	0,3	3	3,8	20	49	85	6	2
4	0,5	3	3,8	20	49	85	6	2
4	1,0	3	3,8	20	49	85	6	2
5	0,5	3	4,6	13	18	54	6	2
5	1,0	3	4,6	13	18	54	6	2
5	1,5	3	4,6	13	18	54	6	2
5	1,0	3	4,6	20	39	75	6	2
5	1,5	3	4,6	20	39	75	6	2
6	0,5	4	5,6	14	18	54	6	2
6	1,0	4	5,6	14	18	54	6	2
6	2,0	4	5,6	14	18	54	6	2
6	0,5	4	5,6	45	49	85	6	2
6	1,0	4	5,6	45	49	85	6	2
6	2,0	4	5,6	45	49	85	6	2
6	0,5	4	5,6	25	64	100	6	2
6	1,0	4	5,6	25	64	100	6	2
6	2,0	4	5,6	25	64	100	6	2
6	0,5	4	5,6	25	49	85	8	2
6	1,0	4	5,6	25	49	85	8	2
6	2,0	4	5,6	25	49	85	8	2
8	0,5	4	7,6	16	22	58	8	2
8	1,0	4	7,6	16	22	58	8	2



50 651 ...		50 651 ...		50 651 ...	
DKK		DKK		DKK	
V0/5A		V0/5A		V0/5A	
523,00	020				
523,00	021				
		523,00	022		
		523,00	023		
				763,00	024
				763,00	025
523,00	030				
523,00	031				
		523,00	032		
		523,00	033		
				763,00	034
				763,00	035
523,00	040				
523,00	041				
523,00	042				
		734,00	043		
		734,00	044		
		734,00	045		
				763,00	046
				763,00	047
				763,00	048
523,00	050				
523,00	051				
523,00	052				
		734,00	053		
		734,00	054		
523,00	060				
523,00	061				
523,00	062				
		734,00	066		
		987,00	067		
		734,00	068		
				851,00	069
				851,00	070
				851,00	071
		987,00	063		
		734,00	064		
		987,00	065		
639,00	080				
639,00	081				

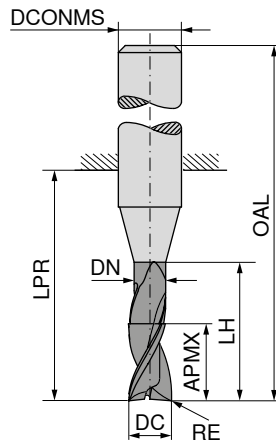
P	•	•	•
M	○	○	○
K	•	•	•
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○
O	○	○	○

Torusfræsere

H

$\lambda_s = 30^\circ$
 $\nu_s = 3^\circ$

≤ 68
HRC



Ti1000 Ti1000 Ti1000



Fabriksstandard

Fabriksstandard

Fabriksstandard



DC _{FB}	RE _{±0,05}	APMX	DN	LH	LPR	OAL	DCONMS _{±5}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
8	2,0	4	7,6	16	22	58	8	2
8	0,5	4	7,6	50	64	100	8	2
8	2,0	4	7,6	50	64	100	8	2
8	1,0	4	7,6	30	60	100	10	2
8	2,0	4	7,6	30	60	100	10	2
10	1,0	6	9,6	18	26	66	10	2
10	3,0	6	9,6	18	26	66	10	2
10	1,0	6	9,6	50	60	100	10	2
10	2,0	6	9,6	50	60	100	10	2
10	3,0	6	9,6	50	60	100	10	2
10	1,0	6	9,6	60	80	120	10	2
10	2,0	6	9,6	60	80	120	10	2
10	3,0	6	9,6	60	80	120	10	2
10	1,0	6	9,6	30	75	120	12	2
10	2,0	6	9,6	30	75	120	12	2
10	3,0	6	9,6	30	75	120	12	2
12	1,0	8	11,5	18	28	73	12	2
12	2,0	8	11,5	18	28	73	12	2
12	3,0	8	11,5	18	28	73	12	2
12	4,0	8	11,5	18	28	73	12	2
12	1,0	8	11,5	45	55	100	12	2
12	2,0	8	11,5	45	55	100	12	2
12	3,0	8	11,5	45	55	100	12	2
12	4,0	8	11,5	45	55	100	12	2
12	1,0	8	11,5	70	75	120	12	2
12	2,0	8	11,5	70	75	120	12	2
12	3,0	8	11,5	70	75	120	12	2
12	4,0	8	11,5	70	75	120	12	2
12	1,0	8	11,5	35	102	150	16	2
12	2,0	8	11,5	35	102	150	16	2
12	3,0	8	11,5	35	102	150	16	2
12	4,0	8	11,5	35	102	150	16	2

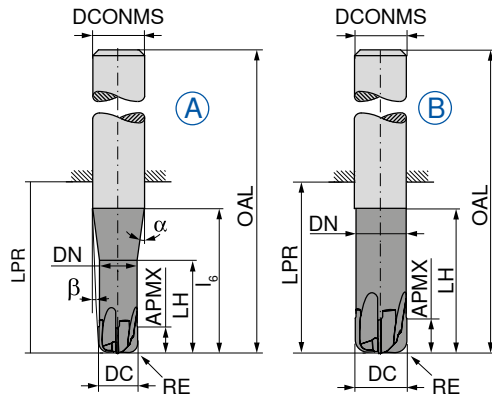
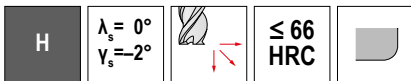
50 651 ...	50 651 ...	50 651 ...
DKK V0/5A	DKK V0/5A	DKK V0/5A
639,00		
		1.364,00
		993,00
		1.364,00
		1.345,00
795,00		
795,00		
	1.355,00	
	795,00	
	1.355,00	
		1.626,00
		1.355,00
		1.669,00
		2.102,00
		2.102,00
		2.102,00
1.171,00		
1.171,00		
1.171,00		
1.171,00		
	1.745,00	
	1.745,00	
	1.745,00	
	1.745,00	
		2.102,00
		2.102,00
		2.102,00
		2.102,00
		4.248,00
		4.248,00
		4.248,00
		4.248,00

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

→ v_c/f_z side 480-486

Torusfræsere

- ▲ Radius tolerance: $\pm 0,005$ mm
- ▲ Værktøj til reaming
- ▲ Til $\varnothing \leq 5,0$ mm, vinkeltolerance α og β : $\pm 0,5^\circ$



Ti1000



Fabriksstandard



52 732 ...

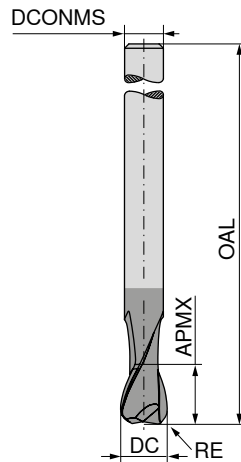
DC $\pm 0,01$ mm	RE $\pm 0,005$ mm	APMX mm	DN mm	LH mm	l_6 mm	LPR mm	OAL mm	α°	β°	DCONMS n_5 mm	ZEFP	Fig.	DKK V1	
3	0,75	2,0	2,8	10	20	21	57	11,5	5	6	4	A	954,00	033
4	1,00	2,5	3,8	12	20	21	57	11	3,5	6	4	A	954,00	044
5	1,25	3,0	4,7	14	20	21	57	10	2	6	4	A	985,00	055
6	1,50	4,0	5,6	20		21	57			6	4	B	997,00	065
8	1,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	1.257,00	084
8	2,00	5,0	7,6	25		27	63			8	4	B	1.376,00	086
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	1.431,00	104
10	1,00	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	1.592,00	105
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	4	B	1.572,00	107
10	2,50	6,0	9,6	30		32	72			10	6	B	1.592,00	108
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	1.842,00	124
12	1,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	2.243,00	125
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	4	B	2.004,00	128
12	3,00	7,0	11,5	35		38	83			12	8	B	2.243,00	129
16	4,00	8,0	15,5	40		44	92			16	4	B	3.023,00	169

P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v_c/f_z side 480-486

Mellemstørrelse-torusfræser

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



Ti1000



Fabriksstandard



52 107 ...

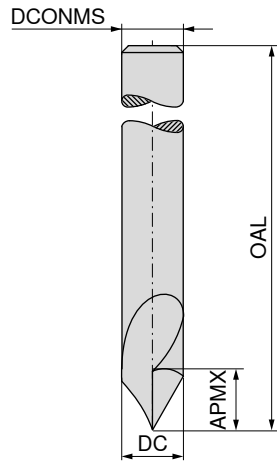
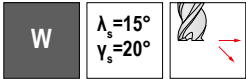
DKK
V1

DC _{e8} mm	RE _{±0.01} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZFP	DKK V1	
7	0,5	9	120	6	4	1.180,00	075
7	1,0	9	120	6	4	1.180,00	076
7	1,5	9	120	6	4	1.180,00	077
9	0,5	12	135	8	4	1.529,00	095
9	1,0	12	135	8	4	1.529,00	096
9	1,5	12	135	8	4	1.529,00	097
11	1,0	15	150	10	4	1.972,00	115
11	1,5	15	150	10	4	1.972,00	116
11	2,0	15	150	10	4	1.972,00	117
13	1,0	18	160	12	4	2.525,00	135
13	1,5	18	160	12	4	2.525,00	136
13	2,0	18	160	12	4	2.525,00	137
15	1,0	21	160	14	4	2.871,00	156
15	1,5	21	160	14	4	2.871,00	157
15	2,0	21	160	14	4	2.871,00	158
17	1,0	24	180	16	4	3.434,00	176
17	1,5	24	180	16	4	3.434,00	177
17	2,0	24	180	16	4	3.434,00	178
17	3,0	24	180	16	4	3.434,00	179

P	○
M	●
K	○
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480-486

Graveringsfræser 60°



Fabriksstandard



52 195 ...

DKK
V1

383,00 030

407,00 040

438,00 060

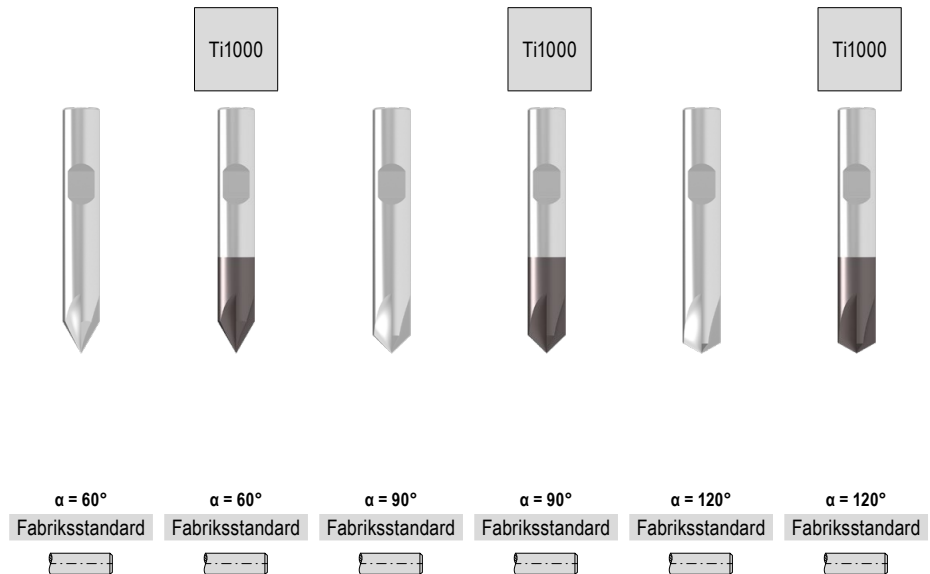
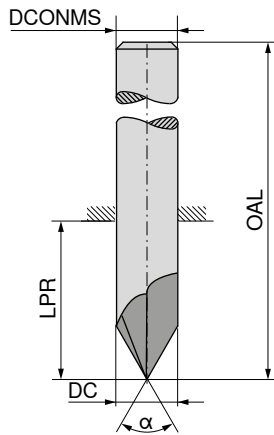
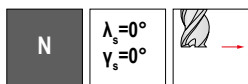
DC _{h6} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZAFP
3	15	50	3	1
4	18	50	4	1
6	20	54	6	1

P	○
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 480-483

NC-afgrater

- ▲ 50 940 ... / 50 943 ... Spidsvinkel $\alpha = 60^\circ$
- ▲ 50 941 ... / 50 944 ... Spidsvinkel $\alpha = 90^\circ$
- ▲ 50 942 ... / 50 945 ... Spidsvinkel $\alpha = 120^\circ$

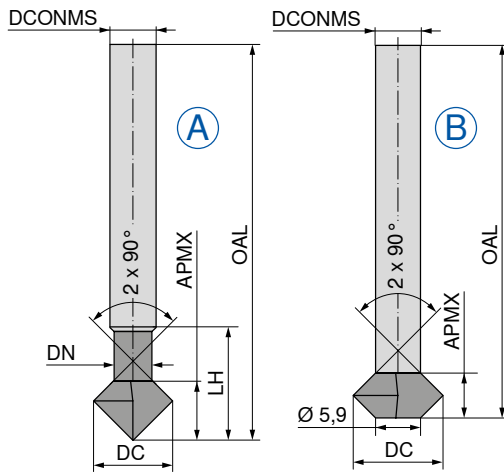
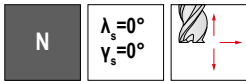


DC _{h6} mm	OAL mm	LPR mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	$\alpha = 60^\circ$		$\alpha = 60^\circ$		$\alpha = 90^\circ$		$\alpha = 90^\circ$		$\alpha = 120^\circ$		$\alpha = 120^\circ$	
					Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard	Fabriksstandard				
					50 940 ...		50 943 ...		50 941 ...		50 944 ...		50 942 ...		50 945 ...	
					DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
					V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A		V0/5A	
4	54	26	4	4	243,00	040 ¹⁾	324,00	040 ¹⁾	243,00	040 ¹⁾	324,00	040 ¹⁾	243,00	040 ¹⁾	324,00	040 ¹⁾
6	54	18	6	4	315,00	060	438,00	060	315,00	060	438,00	060	315,00	060	438,00	060
8	58	22	8	4	372,00	080	531,00	080	372,00	080	531,00	080	372,00	080	531,00	080
10	66	26	10	4	458,00	100	646,00	100	458,00	100	646,00	100	458,00	100	646,00	100
12	73	28	12	4	641,00	120	877,00	120	641,00	120	877,00	120	641,00	120	877,00	120
P					●		●		●		●		●		●	
M					○		○		○		○		○		○	
K					●		●		●		●		●		●	
N					○		○		○		○		○		○	
S					○		○		○		○		○		○	
H					○		○		○		○		○		○	
O					●		●		●		●		●		●	

1) Skafudførelse DIN 6535 HA

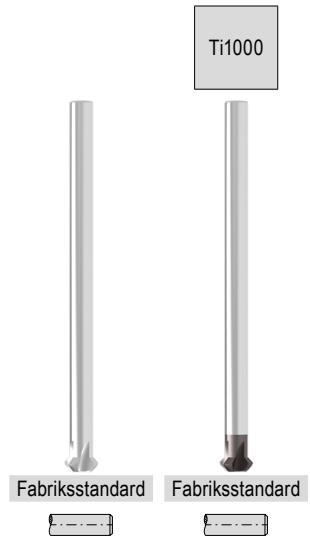
→ v_c/f_z side 480-483

Dobbeltsidet NC-afgrater



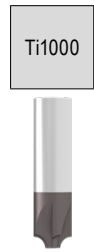
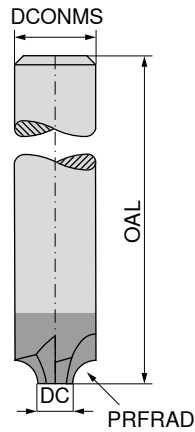
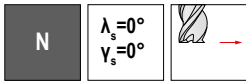
DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	ZEFP	Fig.
3	2,0	2,2	12,0	75	4	4	A
4	2,7	2,9	17,7	75	4	4	A
5	3,0	3,9	18,0	75	5	4	A
6	4,0	3,9	19,0	100	6	4	A
8	2,0			100	6	4	B
10	4,0			100	6	4	B
12	6,0			100	6	4	B

	52 158 ...		52 159 ...	
	DKK		DKK	
	V1		V1	
	530,00	030	599,00	030
	530,00	040	610,00	040
	543,00	050	622,00	050
	662,00	060	743,00	060
	862,00	080	964,00	080
	1.075,00	100	1.202,00	100
	1.291,00	120	1.431,00	120
P		●		●
M		○		○
K		●		●
N		○		○
S		○		○
H				○
O		●		●



→ v_c/f_z side 480-483

Profilfræser, konkav



Fabriksstandard



52 249 ...

DKK	V1
1.159,00	005
1.159,00	010
1.269,00	012
1.236,00	015
1.236,00	020
1.376,00	025
1.376,00	030
1.733,00	035
1.733,00	040
1.733,00	045
2.471,00	050
2.471,00	060

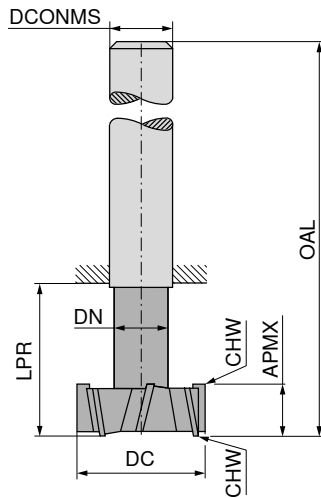
PRFRAD ^{+/-0,02}	DC	OAL	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	
0,50	7,0	70	8	4
1,00	6,0	70	8	4
1,25	7,5	75	10	4
1,50	7,0	75	10	4
2,00	6,0	75	10	4
2,50	7,0	73	12	4
3,00	6,0	73	12	4
3,50	9,0	80	16	4
4,00	8,0	80	16	4
4,50	7,0	80	16	4
5,00	10,0	80	20	4
6,00	8,0	80	20	4

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	●

→ v_c/f_z side 480-483

T-notfræser

- ▲ HM-skærehoved med påloddet stålskaft
- ▲ til noter iht. DIN 650
- ▲ reducerer tilspændingen fz 50 % indtil fuldt værktøjsindgreb



Ti1000



DIN 851 A



54 065 ...

DKK
V3

DC _{e9} mm	APMX _{d11} mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	CHW mm	ZEPF		
11,0	4	4	13,5	53,5	10	0,10	6		1.823,00 11000
12,5	6	5	17,0	57,0	10	0,10	6		1.908,00 12500
16,0	8	7	22,0	62,0	10	0,20	6		2.281,00 16000
18,0	8	8	25,0	70,0	12	0,20	6		2.385,00 18000
19,0	9	8	26,0	71,0	12	0,20	6		2.455,00 19000
21,0	9	10	29,0	74,0	12	0,25	6		2.536,00 21000
22,0	10	10	30,0	75,0	12	0,25	6		2.738,00 22000
25,0	11	12	34,0	82,0	16	0,30	8		2.999,00 25000
28,0	12	13	37,0	85,0	16	0,30	8		3.376,00 28000
32,0	14	15	42,0	90,0	16	0,35	8		3.732,00 32000
36,0	16	17	47,0	103,0	25	0,40	8		4.299,00 36000
40,0	18	19	52,0	108,0	25	0,40	10		4.958,00 40000


P	●
M	○
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●


→ v_c/f_z side 455

Informationer om anvendelsen findes under Tekniske informationer på → side 488.

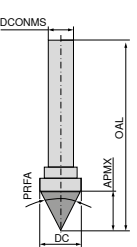
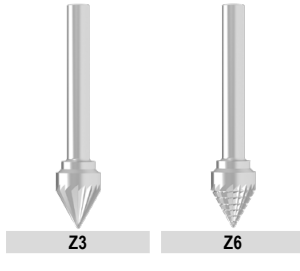
Hårdmetal-roterende file, lig DIN 8033

 Fortanding Z3: Udførelse "medium"

 Fortanding Z6: Udførelse "krydsfortandet"

 v_c i min. = 300–600

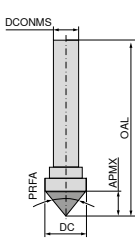
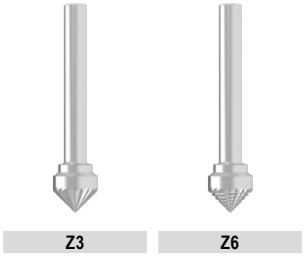
KSJ

DC	APMX	OAL	DCONMS	PRFA	50 928 ...		50 928 ...	
mm	mm	mm	mm		DKK		DKK	
					U9		U9	
6	5	52	6	60°	112,00	606	123,00	706
12	10	60	6	60°	151,00	612 ¹⁾	166,00	712 ¹⁾

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

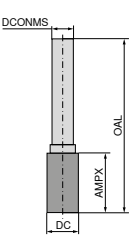
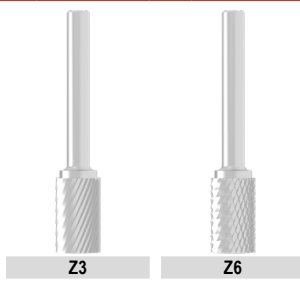
KSK

DC	APMX	OAL	DCONMS	PRFA	50 927 ...		50 927 ...	
mm	mm	mm	mm		DKK		DKK	
					U9		U9	
6	3	52	6	90°	107,00	606	118,00	706
12	6	56	6	90°	130,00	612 ¹⁾	144,00	712 ¹⁾

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

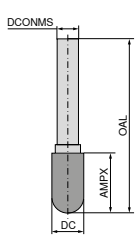
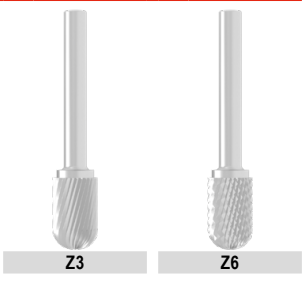
ZYA

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 921 ...		50 921 ...	
mm	mm	mm	mm	DKK		DKK	
				U9		U9	
3	13	40	3	54,00	303	59,00	403
6	13	48	3	98,00	306 ¹⁾	107,00	406 ¹⁾
6	16	55	6	110,00	606	121,00	706
8	20	65	6	141,00	608 ¹⁾	155,00	708 ¹⁾
10	20	65	6	160,00	610 ¹⁾	173,00	710 ¹⁾
12	25	70	6	206,00	612 ¹⁾	226,00	712 ²⁾

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

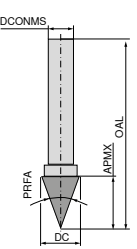
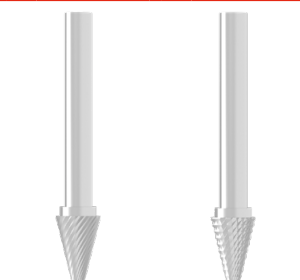
WRC

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 922 ...		50 922 ...	
mm	mm	mm	mm	DKK		DKK	
				U9		U9	
3	13	40	3	67,00	303	74,00	403
6	13	48	3	109,00	306 ¹⁾	121,00	406 ¹⁾
6	16	50	6	123,00	606	136,00	706
8	18	63	6	157,00	608 ¹⁾	173,00	708 ¹⁾
10	20	65	6	182,00	610 ¹⁾	199,00	710 ¹⁾
12	25	70	6	247,00	612 ¹⁾	272,00	712 ¹⁾
16	25	70	6	329,00	616 ¹⁾	362,00	716 ¹⁾

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

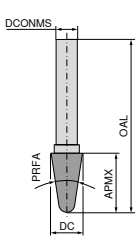
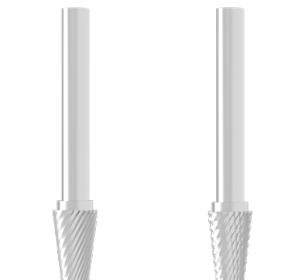
SKM

DC	APMX	OAL	DCONMS	PRFA	50 926 ...		50 926 ...	
mm	mm	mm	mm		DKK		DKK	
					U9		U9	
3	14	40	3	9,5°	65,00	303	72,00	403
6	13	48	3	23,0°	92,00	306 ¹⁾	100,00	406 ¹⁾
6	18	50	6	16,0°	116,00	606	127,00	706
8	20	65	6	20,0°	109,00	608 ¹⁾	121,00	708 ¹⁾
10	20	65	6	25,0°	130,00	610 ¹⁾	144,00	710 ¹⁾
12	25	70	6	25,0°	179,00	612 ¹⁾	195,00	712 ¹⁾

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9


KEL






DC	APMX	OAL	DCONMS	PRFA	50 923 ...		50 923 ...	
mm	mm	mm	mm		DKK		DKK	
					U9		U9	
3	14	40	3	6°	65,00	303	72,00	403
6	20	55	3	12°	112,00	306 ¹⁾	123,00	406 ¹⁾
6	20	50	6	10°	123,00	606	136,00	706
8	20	65	6	14°	176,00	608 ¹⁾	193,00	708 ¹⁾
10	20	65	6	14°	218,00	610 ¹⁾	237,00	710 ¹⁾
12	30	75	6	14°	261,00	612 ¹⁾	285,00	712 ¹⁾

1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

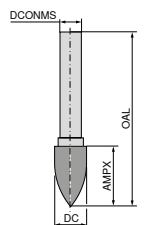
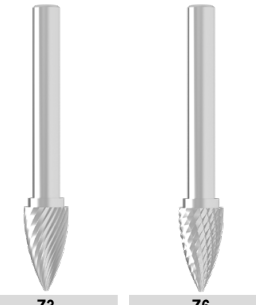
Hårdmetal-roterende file, lig DIN 8033

 Fortanding Z3: Udførelse "medium"

 Fortanding Z6: Udførelse "krydsfortandet"

 v_c i min. = 300–600

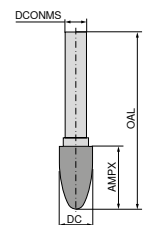
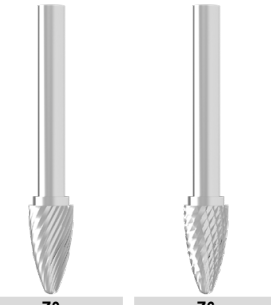
SPG

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 925 ...		50 925 ...	
mm	mm	mm	mm	DKK		DKK	
				U9		U9	
3	13	40	3	63,00	303	69,00	403
6	13	48	3	94,00	306 ¹⁾	104,00	406 ¹⁾
6	18	50	6	140,00	606	153,00	706
8	20	65	6	141,00	608 ¹⁾	155,00	708 ¹⁾
10	20	65	6	176,00	610 ¹⁾	193,00	710 ¹⁾
12	25	70	6	206,00	612 ²⁾	228,00	712 ¹⁾

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

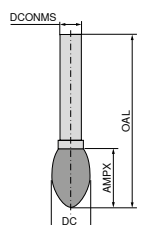
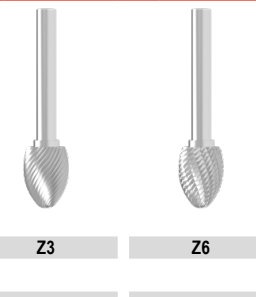
RBF

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 924 ...		50 924 ...	
mm	mm	mm	mm	DKK		DKK	
				U9		U9	
3	13	40	3	65,00	303	72,00	403
6	13	48	3	104,00	306 ¹⁾	115,00	406 ¹⁾
6	18	50	6	144,00	606	160,00	706
8	20	65	6	154,00	608 ¹⁾	170,00	708 ¹⁾
10	20	65	6	179,00	610 ¹⁾	196,00	710 ¹⁾
12	25	70	6	217,00	612 ¹⁾	236,00	712 ¹⁾
16	30	75	6	309,00	616 ¹⁾	339,00	716 ¹⁾

- 1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

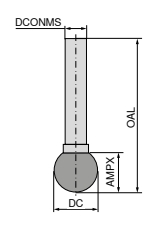
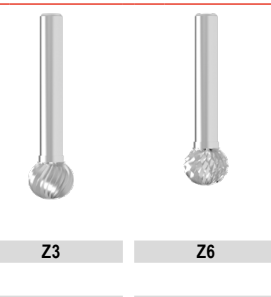
TRE

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 929 ...		50 929 ...	
mm	mm	mm	mm	DKK		DKK	
				U9		U9	
3	7	40	3	65,00	303	72,00	403
6	10	45	3	97,00	306 ¹⁾	106,00	406 ¹⁾
6	10	50	6	131,00	606	145,00	706
8	13	58	6	146,00	608 ¹⁾	161,00	708 ¹⁾
10	16	61	6	167,00	610 ¹⁾	184,00	710 ¹⁾
12	20	65	6	210,00	612 ¹⁾	230,00	712 ¹⁾

- 1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

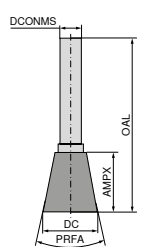
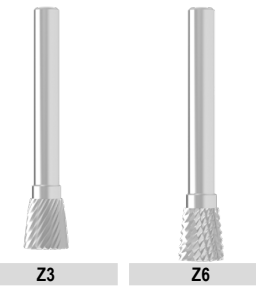
KUD

DC	APMX	OAL	DCONMS	50 930 ...		50 930 ...	
mm	mm	mm	mm	DKK		DKK	
				U9		U9	
3	2,7	40,0	3	65,00	303	72,00	403
6	5,4	40,4	3	88,00	306 ¹⁾	97,00	406 ¹⁾
6	5,0	50,0	6	127,00	606	141,00	706
8	7,2	52,2	6	121,00	608 ¹⁾	131,00	708 ¹⁾
10	9,0	54,0	6	142,00	610 ¹⁾	155,00	710 ¹⁾
12	10,8	55,8	6	170,00	612 ¹⁾	189,00	712 ¹⁾
16	14,4	59,4	6	243,00	616 ¹⁾	267,00	716 ¹⁾

- 1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

WKN

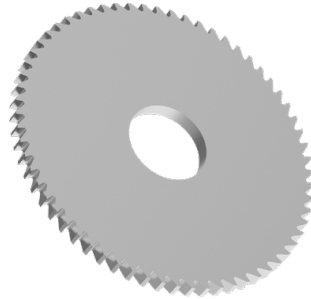
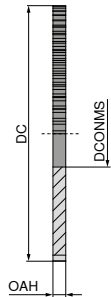
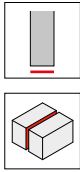



DC	APMX	OAL	DCONMS	PRFA	50 931 ...		50 931 ...	
mm	mm	mm	mm		DKK		DKK	
					U9		U9	
3	7	40	3	10°	65,00	303	72,00	403
6	7	50	6	10°	121,00	606	132,00	706
12	13	58	6	20°	163,00	612 ¹⁾	179,00	712 ¹⁾

- 1) Skaft af stål/hoved HM – skafttolerance h9

HM – rundsavblade, fintandet, DIN 1837A

▲ fin ligefortanding



DIN 1837 A

54 700 ...

DC _{js15}	OAH _{±0.01}	DCONMS _{H6}	ZEFP	DKK	
mm	mm	mm		V6	
15	0,20	5	64	142,00	102
15	0,25	5	64	142,00	103
15	0,30	5	64	142,00	104
15	0,35	5	64	142,00	105
15	0,40	5	64	142,00	106
15	0,50	5	48	142,00	107
15	0,60	5	48	142,00	108
15	0,70	5	48	169,00	109
15	0,80	5	40	169,00	110
15	0,90	5	40	173,00	111
15	1,00	5	40	180,00	112
15	1,10	5	40	187,00	113
15	1,20	5	40	187,00	114
15	1,30	5	40	187,00	115
15	1,40	5	40	187,00	116
15	1,50	5	40	204,00	117
15	1,60	5	40	219,00	118
15	1,70	5	40	237,00	119
15	1,80	5	40	237,00	120
15	1,90	5	40	247,00	121
15	2,00	5	40	250,00	122
15	2,50	5	40	346,00	123
15	3,00	5	40	391,00	124
15	3,50	5	40	442,00	125
15	4,00	5	40	545,00	126
15	4,50	5	40	639,00	127
15	5,00	5	40	665,00	128
15	5,50	5	40	794,00	129
15	6,00	5	40	818,00	130
20	0,20	5	80	154,00	152
20	0,25	5	64	154,00	153
20	0,30	5	64	154,00	154
20	0,35	5	64	154,00	155
20	0,40	5	64	154,00	156
20	0,50	5	48	154,00	157
20	0,60	5	48	154,00	158
20	0,70	5	48	180,00	159
20	0,80	5	48	180,00	160
20	0,90	5	40	187,00	161
20	1,00	5	40	204,00	162
20	1,10	5	40	219,00	163
20	1,20	5	40	219,00	164
20	1,30	5	40	231,00	165
20	1,40	5	40	250,00	166
20	1,50	5	40	250,00	167
20	1,60	5	40	262,00	168
20	1,70	5	40	276,00	169
20	1,80	5	32	276,00	170
20	1,90	5	32	289,00	171
20	2,00	5	32	289,00	172
20	2,50	5	32	365,00	173
20	3,00	5	32	416,00	174
20	3,50	5	24	468,00	175
20	4,00	5	24	557,00	176
20	4,50	5	24	665,00	177

54 700 ...

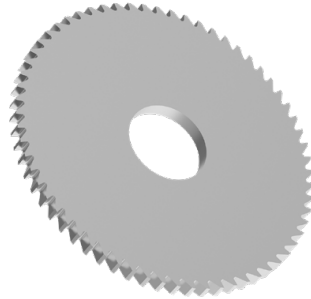
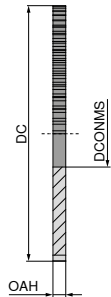
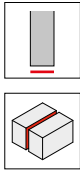
DC _{js15}	OAH _{±0.01}	DCONMS _{H6}	ZEFP	DKK	
mm	mm	mm		V6	
20	5,00	5	24	692,00	178
20	5,50	5	24	805,00	179
20	6,00	5	24	831,00	180
25	0,20	8	80	152,00	202
25	0,25	8	80	152,00	203
25	0,30	8	80	152,00	204
25	0,35	8	64	152,00	205
25	0,40	8	64	152,00	206
25	0,50	8	64	177,00	207
25	0,60	8	64	177,00	208
25	0,70	8	48	196,00	209
25	0,80	8	48	219,00	210
25	0,90	8	48	237,00	211
25	1,00	8	48	237,00	212
25	1,10	8	48	273,00	213
25	1,20	8	48	273,00	214
25	1,30	8	40	285,00	215
25	1,40	8	40	297,00	216
25	1,50	8	40	297,00	217
25	1,60	8	40	327,00	218
25	1,70	8	40	327,00	219
25	1,80	8	40	340,00	220
25	1,90	8	40	364,00	221
25	2,00	8	40	375,00	222
25	2,50	8	40	455,00	223
25	3,00	8	32	593,00	224
25	3,50	8	32	653,00	225
25	4,00	8	32	738,00	226
25	4,50	8	32	845,00	227
25	5,00	8	32	893,00	228
25	5,50	8	24	1.017,00	229
25	6,00	8	24	1.064,00	230
30	0,20	8	100	196,00	252
30	0,25	8	100	196,00	253
30	0,30	8	80	196,00	254
30	0,35	8	80	196,00	255
30	0,40	8	80	196,00	256
30	0,50	8	80	206,00	257
30	0,60	8	64	206,00	258
30	0,70	8	64	249,00	259
30	0,80	8	64	273,00	260
30	0,90	8	64	297,00	261
30	1,00	8	64	297,00	262
30	1,10	8	64	334,00	263
30	1,20	8	48	328,00	264
30	1,30	8	48	339,00	265
30	1,40	8	48	370,00	266
30	1,50	8	48	370,00	267
30	1,60	8	48	393,00	268
30	1,70	8	48	393,00	269
30	1,80	8	48	404,00	270
30	1,90	8	48	416,00	271
30	2,00	8	48	442,00	272
30	2,50	8	40	519,00	273
30	3,00	8	40	618,00	274
30	3,50	8	40	701,00	275
30	4,00	8	40	787,00	276
30	4,50	8	32	907,00	277
30	5,00	8	32	956,00	278
30	5,50	8	32	1.077,00	279
30	6,00	8	32	1.126,00	280

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	
O	●

→ v_c/f_z side 469

HM – rundsavblade, fintandet, DIN 1837A

▲ fin ligefortanding



DIN 1837 A

54 700 ...

DC _{js15}	OAH _{±0.01}	DCONMS _{H6}	ZEFP	DKK V6	
mm	mm	mm			
40	0,20	10	128	240,00	302
40	0,25	10	100	240,00	303
40	0,30	10	100	240,00	304
40	0,35	10	100	240,00	305
40	0,40	10	100	255,00	306
40	0,50	10	80	277,00	307
40	0,60	10	80	277,00	308
40	0,70	10	80	317,00	309
40	0,80	10	80	330,00	310
40	0,90	10	64	330,00	311
40	1,00	10	64	341,00	312
40	1,10	10	64	352,00	313
40	1,20	10	64	365,00	314
40	1,30	10	64	372,00	315
40	1,40	10	64	395,00	316
40	1,50	10	64	407,00	317
40	1,60	10	64	417,00	318
40	1,70	10	48	442,00	319
40	1,80	10	48	453,00	320
40	1,90	10	48	466,00	321
40	2,00	10	48	466,00	322
40	2,50	10	48	599,00	323
40	3,00	10	48	694,00	324
40	3,50	10	48	775,00	325
40	4,00	10	40	859,00	326
40	4,50	10	40	975,00	327
40	5,00	10	40	1.035,00	328
40	5,50	10	40	1.159,00	329
40	6,00	10	40	1.224,00	330
50	0,20	13	128	395,00	352
50	0,25	13	128	383,00	353
50	0,30	13	128	325,00	354
50	0,35	13	100	325,00	355
50	0,40	13	100	325,00	356
50	0,50	13	100	336,00	357
50	0,60	13	100	336,00	358
50	0,70	13	80	352,00	359
50	0,80	13	80	383,00	360
50	0,90	13	80	395,00	361
50	1,00	13	80	407,00	362
50	1,10	13	80	417,00	363
50	1,20	13	80	430,00	364
50	1,30	13	64	482,00	365
50	1,40	13	64	493,00	366
50	1,50	13	64	518,00	367
50	1,60	13	64	529,00	368
50	1,70	13	64	537,00	369
50	1,80	13	64	571,00	370
50	1,90	13	64	571,00	371
50	2,00	13	64	588,00	372
50	2,50	13	64	718,00	373
50	3,00	13	48	834,00	374
50	3,50	13	48	952,00	375
50	4,00	13	48	1.011,00	376
50	4,50	13	48	1.171,00	377

54 700 ...

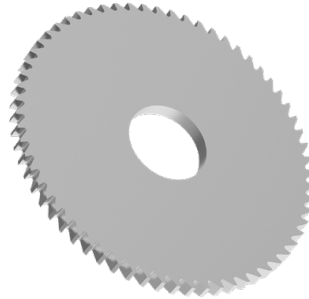
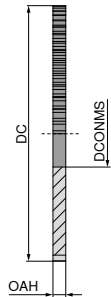
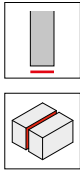
DC _{js15}	OAH _{±0.01}	DCONMS _{H6}	ZEFP	DKK V6	
mm	mm	mm			
50	5,00	13	48	1.236,00	378
50	5,50	13	40	1.376,00	379
50	6,00	13	40	1.431,00	380
63	0,20	16	160	581,00	402
63	0,25	16	160	559,00	403
63	0,30	16	128	520,00	404
63	0,35	16	128	492,00	405
63	0,40	16	128	445,00	406
63	0,50	16	128	434,00	407
63	0,60	16	100	445,00	408
63	0,70	16	100	502,00	409
63	0,80	16	100	553,00	410
63	0,90	16	100	559,00	411
63	1,00	16	100	570,00	412
63	1,10	16	80	593,00	413
63	1,20	16	80	613,00	414
63	1,30	16	80	628,00	415
63	1,40	16	80	638,00	416
63	1,50	16	80	649,00	417
63	1,60	16	80	682,00	418
63	1,70	16	80	716,00	419
63	1,80	16	80	728,00	420
63	1,90	16	80	759,00	421
63	2,00	16	80	785,00	422
63	2,50	16	64	944,00	423
63	3,00	16	64	1.068,00	424
63	3,50	16	64	1.224,00	425
63	4,00	16	64	1.345,00	426
63	4,50	16	64	1.539,00	427
63	5,00	16	48	1.604,00	428
63	5,50	16	48	1.800,00	429
80	0,30	22	160	990,00	45400
80	0,35	22	160	966,00	45500
80	0,40	22	160	925,00	45600
80	0,50	22	128	696,00	45700
80	0,60	22	128	676,00	45800
80	0,70	22	128	731,00	45900
80	0,80	22	128	731,00	46000
80	0,90	22	100	761,00	46100
80	1,00	22	100	761,00	46200
80	1,10	22	100	781,00	46300
80	1,20	22	100	815,00	46400
80	1,30	22	100	850,00	46500
80	1,40	22	100	881,00	46600
80	1,50	22	100	902,00	46700
80	1,60	22	100	925,00	46800
80	1,70	22	80	1.000,00	46900
80	1,80	22	80	1.011,00	47000
80	1,90	22	80	1.032,00	47100
80	2,00	22	80	1.067,00	47200
80	2,50	22	80	1.260,00	47300
80	3,00	22	80	1.511,00	47400
80	3,50	22	64	1.671,00	47500
80	4,00	22	64	1.812,00	47600
80	4,50	22	64	2.138,00	47700
80	5,00	22	64	2.203,00	47800
80	5,50	22	64	2.443,00	47900
80	6,00	22	64	2.507,00	48000

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	
O	•

→ v_c/f_z side 469

HM – rundsavblade, fintandet, DIN 1837A

▲ fin ligefortanding



54 700 ...

DC _{js15} mm	OAH _{±0.01} mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	DKK V6	
200	1,5	32	160	7.027,00	71700
200	1,6	32	160	7.149,00	71800
200	2,0	32	160	8.460,00	72200
200	2,5	32	160	9.791,00	72300
200	3,0	32	128	11.108,00	72400
200	4,0	32	128	13.875,00	72600

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 469

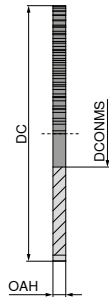
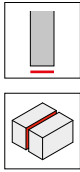
DIN 1837 A

54 700 ...

DC _{js15} mm	OAH _{±0.01} mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	DKK V6	
100	0,5	22	160	1.314,00	50700
100	0,6	22	160	1.258,00	50800
100	0,7	22	128	1.209,00	50900
100	0,8	22	128	1.105,00	51000
100	0,9	22	128	1.083,00	51100
100	1,0	22	128	1.040,00	51200
100	1,1	22	128	1.090,00	51300
100	1,2	22	128	1.149,00	51400
100	1,3	22	100	1.221,00	51500
100	1,4	22	100	1.272,00	51600
100	1,5	22	100	1.309,00	51700
100	1,6	22	100	1.381,00	51800
100	1,7	22	100	1.453,00	51900
100	1,8	22	100	1.453,00	52000
100	1,9	22	100	1.584,00	52100
100	2,0	22	100	1.621,00	52200
100	2,5	22	100	1.911,00	52300
100	3,0	22	80	2.247,00	52400
100	3,5	22	80	2.551,00	52500
100	4,0	22	80	2.804,00	52600
100	4,5	22	80	3.275,00	52700
100	5,0	22	80	3.389,00	52800
100	5,5	22	64	3.869,00	52900
100	6,0	22	64	3.983,00	53000
125	0,6	22	160	2.000,00	55800
125	0,7	22	160	1.964,00	55900
125	0,8	22	160	1.928,00	56000
125	0,9	22	160	1.913,00	56100
125	1,0	22	160	1.756,00	56200
125	1,1	22	128	1.818,00	56300
125	1,2	22	128	1.933,00	56400
125	1,3	22	128	2.123,00	56500
125	1,4	22	128	2.123,00	56600
125	1,5	22	128	2.214,00	56700
125	1,6	22	128	2.291,00	56800
125	1,7	22	128	2.482,00	56900
125	1,8	22	128	2.482,00	57000
125	1,9	22	128	2.673,00	57100
125	2,0	22	128	2.673,00	57200
125	2,5	22	100	3.244,00	57300
125	3,0	22	100	3.832,00	57400
125	3,5	22	100	4.397,00	57500
125	4,0	22	100	5.010,00	57600
125	4,5	22	100	5.615,00	57700
125	5,0	22	80	5.796,00	57800
125	5,5	22	80	6.896,00	57900
125	6,0	22	80	7.093,00	58000
160	1,0	32	160	3.495,00	66200
160	1,2	32	160	3.694,00	66400
160	1,5	32	160	3.853,00	66700
160	1,6	32	160	3.932,00	66800
160	2,0	32	128	5.074,00	67200
160	2,5	32	128	5.787,00	67300
160	3,0	32	128	6.635,00	67400
160	4,0	32	128	8.692,00	67600

HM – rundsavblade, grovtandet, DIN 1838B

▲ grov-ligefortanding



DIN 1838 B

54 701 ...

DC _{js15}	OAH _{±0.01}	DCONMS _{H6}	ZEFP	DKK	V6
mm	mm	mm			
15	0,20	5	20	135,00	10200
15	0,25	5	20	135,00	10300
15	0,30	5	20	135,00	10400
15	0,35	5	20	135,00	10500
15	0,40	5	20	135,00	10600
15	0,50	5	20	135,00	10700
15	0,60	5	20	135,00	10800
15	0,70	5	20	161,00	10900
15	0,80	5	20	161,00	11000
15	0,90	5	20	165,00	11100
15	1,00	5	20	171,00	11200
15	1,10	5	20	179,00	11300
15	1,20	5	20	179,00	11400
15	1,30	5	20	179,00	11500
15	1,40	5	20	179,00	11600
15	1,50	5	20	194,00	11700
15	1,60	5	20	208,00	11800
15	1,70	5	20	226,00	11900
15	1,80	5	20	226,00	12000
15	1,90	5	20	235,00	12100
15	2,00	5	20	238,00	12200
15	2,50	5	20	329,00	12300
15	3,00	5	20	373,00	12400
15	3,50	5	20	421,00	12500
15	4,00	5	20	519,00	12600
15	4,50	5	20	609,00	12700
15	5,00	5	20	634,00	12800
15	5,50	5	20	756,00	12900
15	6,00	5	20	779,00	13000
20	0,20	5	20	147,00	15200
20	0,25	5	20	147,00	15300
20	0,30	5	20	147,00	15400
20	0,35	5	20	147,00	15500
20	0,40	5	20	147,00	15600
20	0,50	5	20	147,00	15700
20	0,60	5	20	147,00	15800
20	0,70	5	20	171,00	15900
20	0,80	5	20	171,00	16000
20	0,90	5	20	179,00	16100
20	1,00	5	20	194,00	16200
20	1,10	5	20	208,00	16300
20	1,20	5	20	208,00	16400
20	1,30	5	20	220,00	16500
20	1,40	5	20	238,00	16600
20	1,50	5	20	238,00	16700
20	1,60	5	20	250,00	16800
20	1,70	5	20	263,00	16900
20	1,80	5	20	263,00	17000
20	1,90	5	20	275,00	17100
20	2,00	5	20	275,00	17200
20	2,50	5	20	348,00	17300
20	3,00	5	20	396,00	17400
20	3,50	5	20	446,00	17500
20	4,00	5	20	530,00	17600
20	4,50	5	20	634,00	17700

54 701 ...

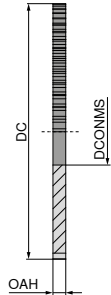
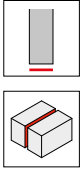
DC _{js15}	OAH _{±0.01}	DCONMS _{H6}	ZEFP	DKK	V6
mm	mm	mm			
20	5,00	5	20	659,00	17800
20	5,50	5	20	767,00	17900
20	6,00	5	20	791,00	18000
25	0,20	8	20	144,00	20200
25	0,25	8	20	144,00	20300
25	0,30	8	20	144,00	20400
25	0,35	8	20	144,00	20500
25	0,40	8	20	144,00	20600
25	0,50	8	20	168,00	20700
25	0,60	8	20	168,00	20800
25	0,70	8	20	187,00	20900
25	0,80	8	20	208,00	21000
25	0,90	8	20	226,00	21100
25	1,00	8	20	226,00	21200
25	1,10	8	20	260,00	21300
25	1,20	8	20	260,00	21400
25	1,30	8	20	271,00	21500
25	1,40	8	20	283,00	21600
25	1,50	8	20	283,00	21700
25	1,60	8	20	312,00	21800
25	1,70	8	20	312,00	21900
25	1,80	8	20	324,00	22000
25	1,90	8	20	347,00	22100
25	2,00	8	20	357,00	22200
25	2,50	8	20	433,00	22300
25	3,00	8	20	565,00	22400
25	3,50	8	20	622,00	22500
25	4,00	8	20	703,00	22600
25	4,50	8	20	805,00	22700
25	5,00	8	20	850,00	22800
25	5,50	8	20	968,00	22900
25	6,00	8	20	1.014,00	23000
30	0,20	8	30	187,00	25200
30	0,25	8	30	187,00	25300
30	0,30	8	30	187,00	25400
30	0,35	8	30	187,00	25500
30	0,40	8	30	187,00	25600
30	0,50	8	30	196,00	25700
30	0,60	8	30	196,00	25800
30	0,70	8	30	237,00	25900
30	0,80	8	24	260,00	26000
30	0,90	8	24	283,00	26100
30	1,00	8	24	283,00	26200
30	1,10	8	24	318,00	26300
30	1,20	8	24	313,00	26400
30	1,30	8	24	323,00	26500
30	1,40	8	24	352,00	26600
30	1,50	8	24	352,00	26700
30	1,60	8	24	375,00	26800
30	1,70	8	24	375,00	26900
30	1,80	8	24	385,00	27000
30	1,90	8	24	396,00	27100
30	2,00	8	24	421,00	27200
30	2,50	8	24	494,00	27300
30	3,00	8	24	588,00	27400
30	3,50	8	24	668,00	27500
30	4,00	8	24	750,00	27600
30	4,50	8	24	864,00	27700
30	5,00	8	24	910,00	27800
30	5,50	8	24	1.026,00	27900
30	6,00	8	24	1.073,00	28000

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_f/f_z side 469

HM – rundsavblade, grovtandet, DIN 1838B

▲ grov-ligefortanding



DIN 1838 B

54 701 ...

DC _{js15}	OAH _{±0.01}	DCONMS _{H6}	ZEFP	DKK V6
mm	mm	mm		
40	0,20	10	40	229,00 30200
40	0,25	10	40	229,00 30300
40	0,30	10	40	229,00 30400
40	0,35	10	40	229,00 30500
40	0,40	10	40	243,00 30600
40	0,50	10	40	264,00 30700
40	0,60	10	40	264,00 30800
40	0,70	10	40	302,00 30900
40	0,80	10	32	315,00 31000
40	0,90	10	32	315,00 31100
40	1,00	10	32	325,00 31200
40	1,10	10	32	335,00 31300
40	1,20	10	32	348,00 31400
40	1,30	10	32	354,00 31500
40	1,40	10	32	377,00 31600
40	1,50	10	32	388,00 31700
40	1,60	10	32	397,00 31800
40	1,70	10	32	421,00 31900
40	1,80	10	32	431,00 32000
40	1,90	10	32	444,00 32100
40	2,00	10	32	444,00 32200
40	2,50	10	32	571,00 32300
40	3,00	10	32	661,00 32400
40	3,50	10	32	738,00 32500
40	4,00	10	32	818,00 32600
40	4,50	10	32	929,00 32700
40	5,00	10	32	986,00 32800
40	5,50	10	32	1.104,00 32900
40	6,00	10	32	1.167,00 33000
50	0,20	13	48	377,00 35200
50	0,25	13	48	364,00 35300
50	0,30	13	48	310,00 35400
50	0,35	13	48	310,00 35500
50	0,40	13	48	310,00 35600
50	0,50	13	48	320,00 35700
50	0,60	13	48	320,00 35800
50	0,70	13	40	335,00 35900
50	0,80	13	40	364,00 36000
50	0,90	13	40	377,00 36100
50	1,00	13	40	388,00 36200
50	1,10	13	40	397,00 36300
50	1,20	13	40	410,00 36400
50	1,30	13	32	459,00 36500
50	1,40	13	32	469,00 36600
50	1,50	13	32	493,00 36700
50	1,60	13	32	504,00 36800
50	1,70	13	32	511,00 36900
50	1,80	13	32	544,00 37000
50	1,90	13	32	544,00 37100
50	2,00	13	32	560,00 37200
50	2,50	13	32	684,00 37300
50	3,00	13	24	794,00 37400
50	3,50	13	24	907,00 37500
50	4,00	13	24	963,00 37600
50	4,50	13	24	1.115,00 37700

54 701 ...

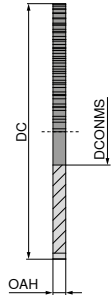
DC _{js15}	OAH _{±0.01}	DCONMS _{H6}	ZEFP	DKK V6
mm	mm	mm		
50	5,00	13	24	1.177,00 37800
50	5,50	13	20	1.311,00 37900
50	6,00	13	20	1.362,00 38000
63	0,30	16	64	495,00 40400
63	0,35	16	64	468,00 40500
63	0,40	16	64	424,00 40600
63	0,50	16	64	414,00 40700
63	0,60	16	48	424,00 40800
63	0,70	16	48	478,00 40900
63	0,80	16	48	526,00 41000
63	0,90	16	48	532,00 41100
63	1,00	16	48	543,00 41200
63	1,10	16	40	565,00 41300
63	1,20	16	40	584,00 41400
63	1,30	16	40	598,00 41500
63	1,40	16	40	608,00 41600
63	1,50	16	40	618,00 41700
63	1,60	16	40	649,00 41800
63	1,70	16	40	682,00 41900
63	1,80	16	40	694,00 42000
63	1,90	16	40	723,00 42100
63	2,00	16	40	748,00 42200
63	2,50	16	32	899,00 42300
63	3,00	16	32	1.018,00 42400
63	3,50	16	32	1.167,00 42500
63	4,00	16	32	1.281,00 42600
63	4,50	16	32	1.465,00 42700
63	5,00	16	24	1.527,00 42800
63	5,50	16	24	1.714,00 42900
63	6,00	16	24	1.775,00 43000
80	0,30	22	64	990,00 45400
80	0,35	22	64	966,00 45500
80	0,40	22	64	925,00 45600
80	0,50	22	64	696,00 45700
80	0,60	22	64	676,00 45800
80	0,70	22	64	731,00 45900
80	0,80	22	64	731,00 46000
80	0,90	22	48	761,00 46100
80	1,00	22	48	761,00 46200
80	1,10	22	48	781,00 46300
80	1,20	22	48	815,00 46400
80	1,30	22	48	850,00 46500
80	1,40	22	48	881,00 46600
80	1,50	22	48	902,00 46700
80	1,60	22	48	925,00 46800
80	1,70	22	40	1.000,00 46900
80	1,80	22	40	1.011,00 47000
80	1,90	22	40	1.032,00 47100
80	2,00	22	40	1.067,00 47200
80	2,50	22	40	1.260,00 47300
80	3,00	22	40	1.511,00 47400
80	3,50	22	32	1.671,00 47500
80	4,00	22	32	1.812,00 47600
80	4,50	22	32	2.138,00 47700
80	5,00	22	32	2.203,00 47800
80	5,50	22	32	2.443,00 47900
80	6,00	22	32	2.507,00 48000

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 469

HM – rundsavblade, grovtandet, DIN 1838B

▲ grov-ligefortanding



54 701 ...

DC _{js15} mm	OAH _{±0,01} mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	DKK V6	
200	1,5	32	80	7.027,00	71700
200	1,6	32	80	7.149,00	71800
200	2,0	32	80	8.460,00	72200
200	2,5	32	80	9.791,00	72300
200	3,0	32	64	11.108,00	72400
200	4,0	32	64	13.875,00	72600

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v_c/f_z side 469

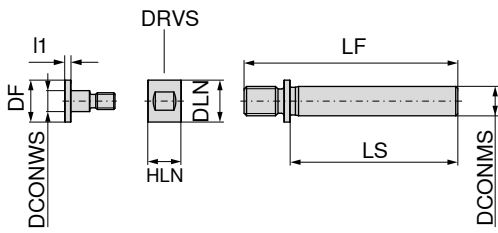
DIN 1838 B

54 701 ...

DC _{js15} mm	OAH _{±0,01} mm	DCONMS _{H6} mm	ZEFP	DKK V6	
100	0,5	22	80	1.314,00	50700
100	0,6	22	80	1.258,00	50800
100	0,7	22	80	1.209,00	50900
100	0,8	22	64	1.105,00	51000
100	0,9	22	64	1.083,00	51100
100	1,0	22	64	1.040,00	51200
100	1,1	22	64	1.090,00	51300
100	1,2	22	64	1.149,00	51400
100	1,3	22	48	1.221,00	51500
100	1,4	22	48	1.272,00	51600
100	1,5	22	48	1.309,00	51700
100	1,6	22	48	1.381,00	51800
100	1,7	22	48	1.453,00	51900
100	1,8	22	48	1.453,00	52000
100	1,9	22	48	1.584,00	52100
100	2,0	22	48	1.621,00	52200
100	2,5	22	48	1.911,00	52300
100	3,0	22	40	2.247,00	52400
100	3,5	22	40	2.551,00	52500
100	4,0	22	40	2.804,00	52600
100	4,5	22	40	3.275,00	52700
100	5,0	22	40	3.389,00	52800
100	5,5	22	32	3.869,00	52900
100	6,0	22	32	3.983,00	53000
125	0,6	22	80	2.000,00	55800
125	0,7	22	80	1.964,00	55900
125	0,8	22	80	1.928,00	56000
125	0,9	22	80	1.913,00	56100
125	1,0	22	80	1.756,00	56200
125	1,1	22	64	1.818,00	56300
125	1,2	22	64	1.933,00	56400
125	1,3	22	64	2.123,00	56500
125	1,4	22	64	2.123,00	56600
125	1,5	22	64	2.214,00	56700
125	1,6	22	64	2.291,00	56800
125	1,7	22	64	2.482,00	56900
125	1,8	22	64	2.482,00	57000
125	1,9	22	64	2.673,00	57100
125	2,0	22	64	2.673,00	57200
125	2,5	22	48	3.244,00	57300
125	3,0	22	48	3.832,00	57400
125	3,5	22	48	4.397,00	57500
125	4,0	22	48	5.010,00	57600
125	4,5	22	40	5.615,00	57700
125	5,0	22	40	5.796,00	57800
125	5,5	22	40	6.896,00	57900
125	6,0	22	40	7.093,00	58000
160	1,0	32	80	3.495,00	66200
160	1,2	32	80	3.694,00	66400
160	1,5	32	80	3.853,00	66700
160	1,6	32	80	3.932,00	66800
160	2,0	32	64	5.074,00	67200
160	2,5	32	64	5.787,00	67300
160	3,0	32	64	6.635,00	67400
160	4,0	32	48	8.692,00	67600

Cylinderskaftholder til cirkulære savklinger

▲ DCONWS = boring savklinge

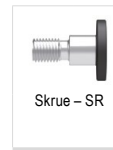


DCONWS _{H7} mm	DCONMS _{H7} mm	DLN mm	DF mm	LF mm	LS mm	HLN mm	i ₁ mm	DRVS mm	
5	7	10	10	51	40	8	3	9	
5	10	10	10	61	50	8	3	9	
8	7	15	15	51	40	8	3	14	
8	10	15	15	61	50	8	3	14	
10	7	17	17	53	40	10	3	16	
10	10	17	17	63	50	10	3	16	
10	16	17	17	74	55	10	3	16	
13	10	20	20	66	50	10	3	18	
13	16	20	20	77	55	10	3	18	
16	10	24	24	66	50	14	3	22	
16	16	24	24	79	55	14	3	22	

72 900 ...

DKK
X1

969,00	005
969,00	105
969,00	008
1.052,00	108
969,00	010
1.052,00	110
1.123,00	210
1.052,00	113
1.123,00	213
1.052,00	116
1.123,00	216



Skruer - SR



Kontramotrik - KM

72 945 ...

DKK
X1

184,00	000
184,00	000
184,00	001
184,00	001
196,00	002
196,00	002
196,00	010
205,00	003
205,00	003
215,00	004
215,00	011

72 945 ...

DKK
X1

289,00	005
289,00	005
289,00	006
289,00	006
300,00	007
300,00	007
300,00	012
310,00	008
310,00	008
319,00	009
319,00	013

**Reserve dele
Til artikelnr.**

72 900 005
72 900 105
72 900 008
72 900 108
72 900 010
72 900 110
72 900 210
72 900 113
72 900 213
72 900 116
72 900 216

Anvendelsesområder for fræsning i kunststof og ikke-jernholdige metaller

Materiale	Styrke N/mm ² – HB	50 983 ...	50 984 ...	50 985 ...	50 986 ...	50 932 ...	50 937 ...	50 936 ...	50 938 ...	50 610 ...	50 611 ...	50 946 ...	50 948 ...	50 947 ...
Aluminium (ulegeret, lavlegeret)	< 350 N/mm ²									●				
Aluminium	< 500 N/mm ²									●				
Aluminiumlegeringer 0,5-10 % Si	< 400 N/mm ²									●				
Aluminiumlegeringer 10-15 % Si	< 400 N/mm ²								●			●	●	●
Aluminium	< 400 N/mm ²								●			●	●	
Kopper (ulegeret, lavlegeret)	< 350 N/mm ²									●				
Kopper - seje legeringer	< 700 N/mm ²								●			●	●	●
Kopper - specielle legeringer	< 200 HB								●			●	●	●
Kopper - specielle legeringer	< 300 HB								●			●	●	●
Kopper - specielle legeringer	< 300 HB								●			●	●	●
Messing kortspånet, bronze, rødmetal	< 600 N/mm ²									●				
Messing langspånet	< 600 N/mm ²									●				
Magnesium- og magnesiumlegeringer	< 850 N/mm ²								●			●	●	●
Wolfram og tungsten legeringer													●	●
Molybdæn- og molybdænlegeringer													●	●
Termoplast										●				
Duroplast		●	●	●						●				
Fiberforstærket plast		●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
Grafit		●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●

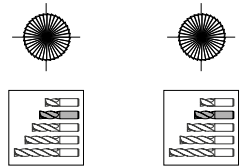
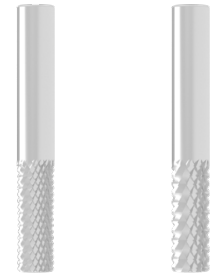
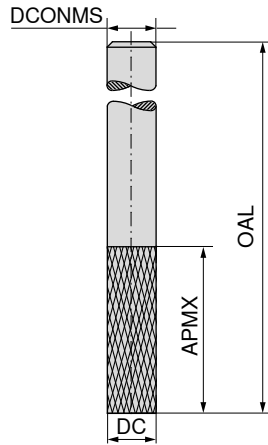
Bearbejdningsretning

Tips

①		▲ Til opnåelse af meget skarpe skær og forebyggelse af delaminering af emnet ved GFK og CFK.
②		▲ For at opnå høje standtider ved bearbejdning af AFK, CFK og grafit.
③		▲ Specielt til bearbejdning af honeycomb-materialer; Udfræsning af lommer, som ikke går gennem hele materialet.
④		▲ Specielt til bearbejdning af honeycomb-materialer.
⑤		▲ Fræsning af fordybninger, der passerer igennem lagene i materialet. Nedre dæk skubbes og øverste dæk trækkes, derfor er emnematerialet stabiliseret.
⑥		▲ Til bearbejdning af ikke-fiberforstærkede kunststoffer og ikke-jernholdige metaller med et lavt Si-indhold. (PE, PA, PVC, akrylglas)
⑦		
⑧		▲ Til bearbejdning af fiberforstærkede kunststoffer og ikke-jernholdige metaller med et højt Si-indhold.
⑨		

Kunststofffræser

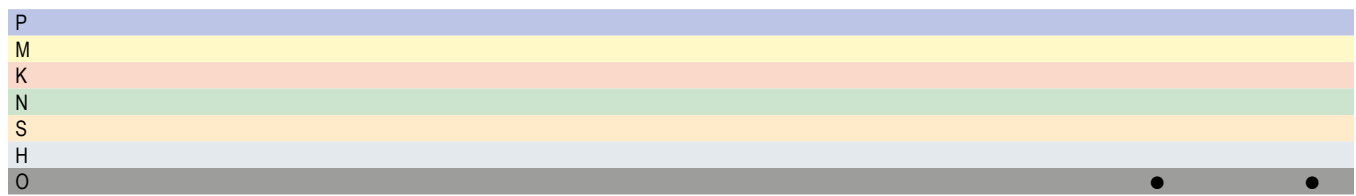
- ▲ Højreskærende
- ▲ Krydsfortandet
- ▲ Spåntransport nedad
- ▲ 50 983 ... = Fin fortanding
- ▲ 50 984 ... = Medium fortanding



Fabriksstandard Fabriksstandard

50 983 ...		50 984 ...	
DKK		DKK	
V0		V0	
171,00	020	178,00	020
310,00	021	310,00	021
171,00	030	178,00	030
310,00	031	310,00	031
186,00	035	194,00	035
202,00	040	213,00	040
310,00	041	310,00	041
236,00	045	246,00	045
268,00	050	279,00	050
462,00	051	462,00	051
310,00	060	298,00	060
462,00	061	462,00	061
425,00	070	410,00	070
489,00	080	470,00	080
641,00	081	641,00	081
613,00	090	587,00	090
648,00	100	625,00	100
916,00	120	877,00	120
1.495,00	140	1.453,00	140
2.048,00	160	1.961,00	160
2.786,00	180	2.677,00	180
3.326,00	200	3.207,00	200

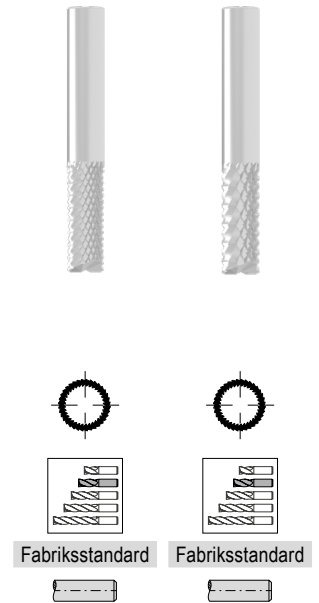
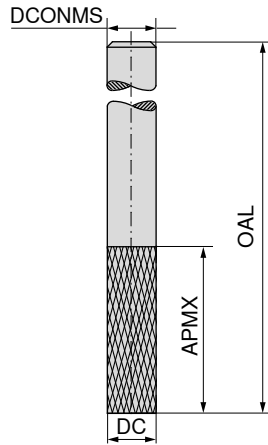
DC _{h10}	APMX	OAL	DCONMS _{h6}
mm	mm	mm	mm
2,0	7	40	2,0
2,0	7	50	6,0
3,0	10	40	3,0
3,0	12	50	6,0
3,5	12	40	3,5
4,0	15	40	4,0
4,0	20	50	6,0
4,5	15	50	4,5
5,0	16	50	5,0
5,0	25	75	6,0
6,0	18	50	6,0
6,0	35	75	6,0
7,0	22	60	7,0
8,0	25	63	8,0
8,0	40	100	8,0
9,0	25	63	9,0
10,0	30	72	10,0
12,0	32	83	12,0
14,0	32	83	14,0
16,0	36	92	16,0
18,0	40	92	18,0
20,0	45	104	20,0



→ v_c/f_z side 418

Kunststofffræser

- ▲ Højreskærende
- ▲ Krydsfortandet
- ▲ Spåntransport nedad
- ▲ 50 985 ... = Fin fortanding
- ▲ 50 986 ... = Medium fortanding



DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm
2,0	7	40	2,0
2,0	7	50	6,0
3,0	10	40	3,0
3,0	12	50	6,0
3,5	12	40	3,5
4,0	15	40	4,0
4,0	20	50	6,0
4,5	15	50	4,5
5,0	16	50	5,0
5,0	25	75	6,0
6,0	18	50	6,0
6,0	35	75	6,0
7,0	22	60	7,0
8,0	25	63	8,0
8,0	40	100	8,0
9,0	25	63	9,0
10,0	30	72	10,0
12,0	32	83	12,0
14,0	32	83	14,0
16,0	36	92	16,0
18,0	40	92	18,0
20,0	45	104	20,0

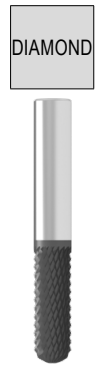
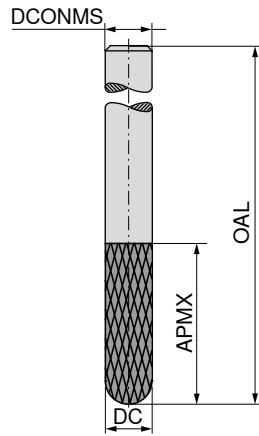
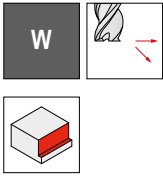
50 985 ...		50 986 ...	
DKK		DKK	
V0		V0	
179,00	020	186,00	020
329,00	021	329,00	021
179,00	030	186,00	030
329,00	031	329,00	031
197,00	035	206,00	035
215,00	040	226,00	040
329,00	041	329,00	041
249,00	045	262,00	045
286,00	050	298,00	050
482,00	051	482,00	051
329,00	060	317,00	060
482,00	061	482,00	061
453,00	070	438,00	070
518,00	080	497,00	080
673,00	081	673,00	081
641,00	090	617,00	090
676,00	100	648,00	100
951,00	120	909,00	120
1.529,00	140	1.474,00	140
2.102,00	160	1.984,00	160
2.828,00	180	2.710,00	180
3.403,00	200	3.250,00	200

P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 418

Kunststof-radiusfræser

- ▲ Højreskærende
- ▲ Krydsfortandet



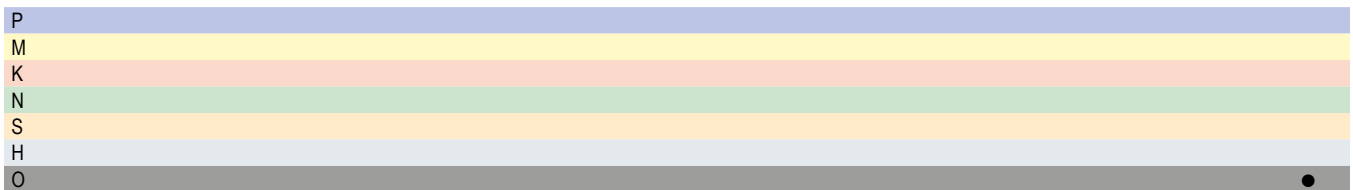
Fabriksstandard



50 932 ...

DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm
2	7	40	2
2	7	50	6
3	10	40	3
3	12	50	6
4	15	40	4
4	20	50	6
5	16	50	5
5	25	75	6
6	18	50	6
6	35	75	6
8	25	63	8
8	40	100	8
10	30	72	10
12	32	83	12
16	36	92	16
20	40	104	20

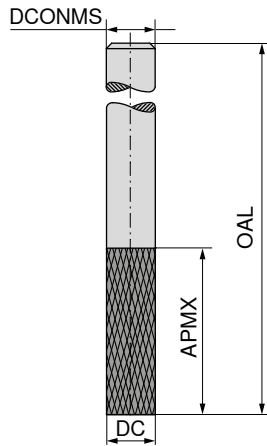
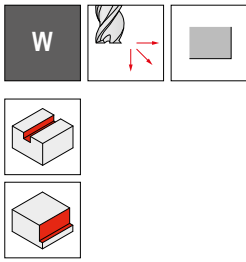
DKK	
V0	
625,00	020
1.278,00	022
625,00	030
1.278,00	032
905,00	040
1.278,00	042
1.159,00	050
1.474,00	052
1.202,00	060
1.409,00	062
1.506,00	080
1.984,00	082
2.188,00	100
2.774,00	120
5.580,00	160
6.576,00	200



→ v_c/f_z side 418

Kunststofffræser

- ▲ Højreskærende
- ▲ Krydsfortandet



DIAMOND



Fabriksstandard



50 937 ...

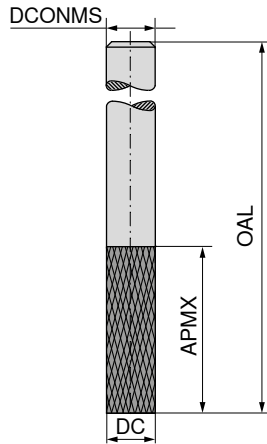
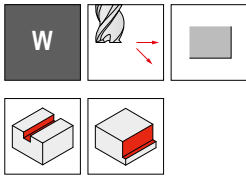
DKK
V0

DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm		
5	16	60	6	1.345,00	050
5	28	75	6	1.658,00	052
6	20	60	6	1.485,00	060
6	35	75	6	1.658,00	062
8	22	63	8	1.831,00	080
8	40	100	8	2.222,00	082
10	25	72	10	2.331,00	100
10	50	100	10	2.795,00	102
12	30	83	12	2.904,00	120
12	50	100	12	3.424,00	122
16	35	92	16	5.136,00	160
16	60	125	16	6.264,00	162

P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 418

Fræser for honeycomb materialer



Ti28



Fabriksstandard



50 936 ...

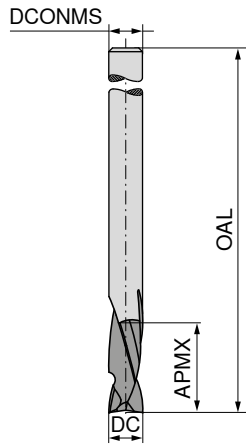
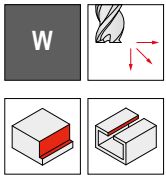
DKK	V0	
746,00		006
1.094,00		008
1.387,00		010
1.895,00		012
3.414,00		016
4.680,00		020
5.548,00		024
5.991,00		025

DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm
6	16	50	6
8	19	63	8
10	22	72	10
12	26	83	12
16	17	100	12
20	17	100	12
24	10	100	12
24	17	100	12

P
M
K
N
S
H
O

→ v_c/f_z side 418

Fræser til fiberarmerede kunststoffer, højre-/venstrerotation



Ti28



Fabriksstandard



50 938 ...

DKK	V0
1.246,00	020
607,00	030
1.246,00	032
690,00	040
866,00	050
1.054,00	060
1.278,00	080
1.529,00	100
2.222,00	120

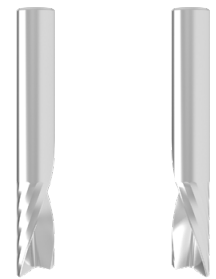
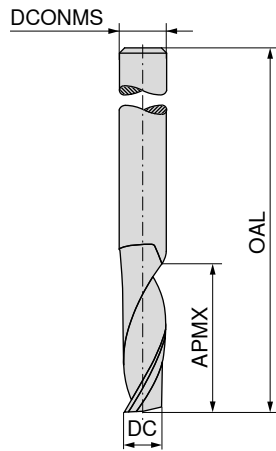
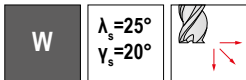
DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
2	6	40	6	2
3	12	40	3	2
3	12	50	6	2
4	14	40	4	2
5	16	50	5	2
6	18	50	6	2
8	20	63	8	2
10	25	72	10	2
12	30	83	12	2

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Et-skærsfræser

▲ Med polerede spånrum



Højrespiral

Højreskærende

Fabriksstandard



Venstrespiral

Højreskærende

Fabriksstandard



DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF
1,5	6	40	3,0	1
2,0	10	40	2,0	1
2,0	6	40	3,0	1
2,0	10	60	6,0	1
2,0	12	60	6,0	1
2,5	6	40	2,5	1
3,0	12	60	6,0	1
3,0	12	40	3,0	1
3,0	10	40	6,0	1
3,0	15	60	6,0	1
4,0	20	75	6,0	1
4,0	15	40	4,0	1
4,0	15	60	6,0	1
5,0	16	60	6,0	1
5,0	16	50	5,0	1
5,0	28	75	6,0	1
6,0	20	60	6,0	1
6,0	30	60	6,0	1
6,0	35	75	6,0	1
8,0	22	63	8,0	1
8,0	40	100	8,0	1
10,0	55	100	10,0	1
10,0	25	72	10,0	1
12,0	30	83	12,0	1
16,0	35	92	16,0	1

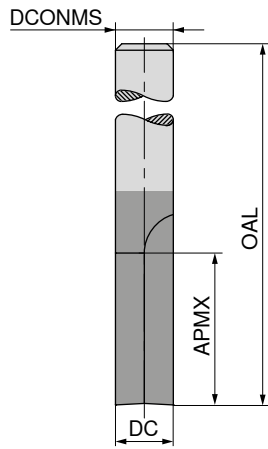
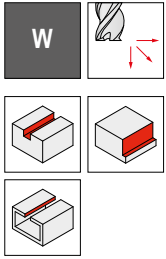
50 610 ...		50 611 ...	
DKK		DKK	
V0		V0	
263,00	015	263,00	015
164,00	020	164,00	020
263,00	019	263,00	019
389,00	022	389,00	022
400,00	024	400,00	024
263,00	025	263,00	025
389,00	034	389,00	034
176,00	030	176,00	030
381,00	032	381,00	032
389,00	036	389,00	036
629,00	044	629,00	044
212,00	040	212,00	040
389,00	042	389,00	042
389,00	052	389,00	052
272,00	050	272,00	050
705,00	054	705,00	054
314,00	060	314,00	060
381,00	062	381,00	062
571,00	064	571,00	064
507,00	080	507,00	080
916,00	084	916,00	084
1.529,00	105	1.529,00	105
763,00	100	763,00	100
1.012,00	120	1.012,00	120
2.146,00	160	2.146,00	160

P		
M		
K		
N	•	•
S		
H		
O	•	•

→ v_c/f_z side 418

Kunststofffræser

▲ Med polerede spånnoter



Ti40



Fabriksstandard



50 946 ...

DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF
1,5	6	40	3	1
2,0	6	40	3	1
2,0	10	40	2	1
2,0	10	60	6	1
2,0	12	60	6	1
3,0	12	40	3	1
3,0	12	60	6	1
3,0	15	60	6	1
4,0	15	60	6	1
4,0	20	75	6	1
5,0	16	60	6	1
5,0	28	75	6	1
6,0	20	60	6	1
6,0	30	60	6	1
6,0	35	75	6	1
8,0	22	63	8	1
8,0	40	100	8	1
10,0	25	72	10	1
10,0	55	100	10	1
12,0	30	83	12	1

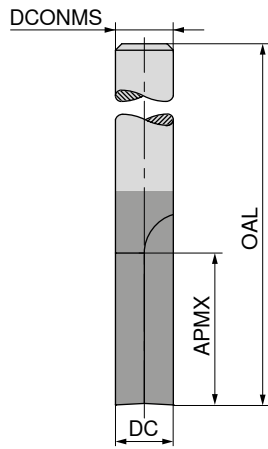
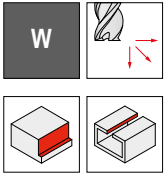
DKK	
V0	
324,00	015
324,00	020
233,00	022
471,00	024
485,00	026
245,00	030
471,00	032
471,00	034
471,00	040
714,00	042
471,00	050
791,00	052
411,00	060
467,00	062
658,00	064
638,00	080
1.026,00	082
949,00	100
1.669,00	102
1.236,00	120

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststofffræser

▲ Med polerede spånnoter



Ti28



Fabriksstandard



50 948 ...

DKK	
V0	
493,00	020
284,00	030
493,00	031
493,00	040
372,00	050
446,00	060
645,00	080
842,00	100
1.117,00	120

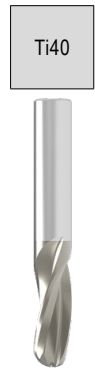
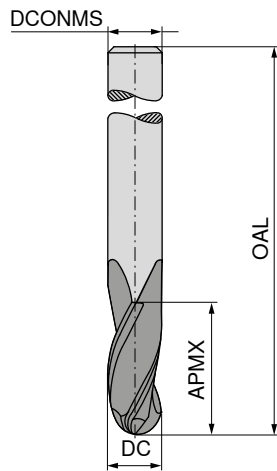
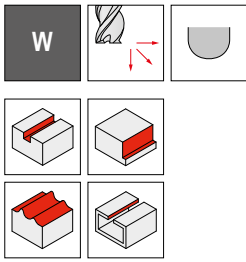
DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEPF
2	6	40	6	2
3	12	40	3	2
3	12	50	6	2
4	14	40	6	2
5	16	50	5	2
6	18	50	6	2
8	20	63	8	2
10	25	72	10	2
12	30	83	12	2

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Kunststof-radiusfræser

- ▲ Med polerede spånnoter
- ▲ Differentieret skærdeling



DIN 6527 L



50 947 ...

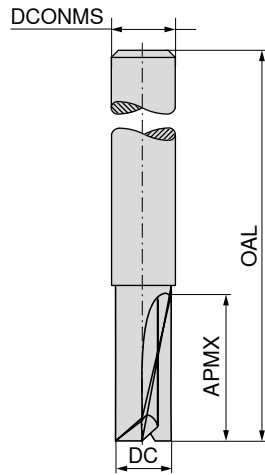
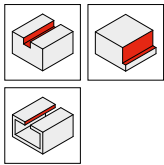
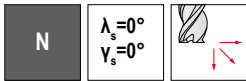
DC _{h10} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
3	10	57	6	3
4	13	57	6	3
5	15	57	6	3
6	18	57	6	3
8	20	63	8	3
10	25	72	10	3
12	30	83	12	3

DKK	VO
676,00	030
676,00	040
676,00	050
578,00	060
791,00	080
1.068,00	100
1.387,00	120

P	
M	
K	
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c/f_z side 418

Langhulsfræser



Fabriksstandard



52 168 ...

DKK
V1

DC _{es} mm	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		
2	8	50	3	2		172,00 020
3	12	50	3	2		172,00 030
4	13	60	4	2		179,00 040
5	14	60	5	2		220,00 050
6	16	58	6	2		251,00 060
8	20	65	8	2		336,00 080
10	22	70	10	2		533,00 100
12	25	70	12	2		709,00 120

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	●

→ v_c/f_z side 480–483

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – SCR – Torusfræser, lang

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

Indeks	52 609 ...									● 1. valg		
	Ø DC (mm) =									○ Eget		
	10			12			16			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC			
f_z (mm)												
P.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.1.2	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.3	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.4	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.1.5	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.2.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.2.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.2.3	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.2.4	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.3.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.3.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	○	●	
P.3.3	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1	0,12	0,09	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,09	○	●	
K.1.2	0,12	0,09	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,09	○	●	
K.2.1	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	○	●	
K.2.2	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	○	●	
K.3.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
K.3.2	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	○	●	
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.1.2	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03		●	
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.3.1	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – MonsterMill – SCR – Torusfræser, HSC-bearbejdning

Indeks	v _c (m/min)	a _p	a _e	52 609 ...								● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
				3	4	5	6	8	10	12	16			
				f _z (mm)										
P.1.1	200	0,04	0,5	0,090	0,120	0,150	0,180	0,24	0,30	0,36	0,48	○	●	
P.1.2	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.1.3	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.1.4	190	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38	○	●	
P.1.5	190	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38	○	●	
P.2.1	200	0,04	0,5	0,090	0,120	0,150	0,180	0,24	0,30	0,36	0,48	○	●	
P.2.2	200	0,04	0,5	0,090	0,120	0,150	0,180	0,24	0,30	0,36	0,48	○	●	
P.2.3	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.2.4	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.3.1	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.3.2	200	0,04	0,5	0,090	0,120	0,150	0,180	0,24	0,30	0,36	0,48	○	●	
P.3.3	170	0,03	0,3	0,066	0,090	0,110	0,132	0,18	0,22	0,26	0,35	○	●	
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1														
M.2.1														
M.3.1														
K.1.1	230	0,05	0,6	0,120	0,160	0,200	0,240	0,32	0,40	0,48	0,64	○	●	
K.1.2	230	0,05	0,6	0,120	0,160	0,200	0,240	0,32	0,40	0,48	0,64	○	●	
K.2.1	200	0,04	0,5	0,096	0,130	0,160	0,192	0,26	0,32	0,38	0,51	○	●	
K.2.2	200	0,04	0,5	0,096	0,130	0,160	0,192	0,26	0,32	0,38	0,51	○	●	
K.3.1	100	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38	○	●	
K.3.2	100	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38	○	●	
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1														
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1	100	0,03	0,3	0,060	0,080	0,100	0,120	0,16	0,20	0,24	0,32		●	
H.1.2	90	0,02	0,3	0,048	0,064	0,080	0,096	0,13	0,16	0,19	0,26		●	
H.1.3	80	0,02	0,2	0,024	0,056	0,070	0,084	0,11	0,14	0,17	0,22		●	
H.1.4	60	0,02	0,2	0,036	0,048	0,060	0,072	0,10	0,12	0,14	0,19		●	
H.2.1	130	0,03	0,4	0,072	0,100	0,120	0,144	0,19	0,24	0,29	0,38		●	
H.3.1	100	0,03	0,3	0,060	0,080	0,100	0,120	0,16	0,20	0,24	0,32		●	
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP CR fintandet

Indeks	Trykluft	Type lang	52 598 ...					● 1. valg ○ Eget		
			Ø DC (mm) =					Emulsion	Trykluft	MMS
			> Ø 5 ≤ Ø 6	> Ø 6 ≤ Ø 8	> Ø 8 ≤ Ø 10	> Ø 10 ≤ Ø 12	> Ø 12 ≤ Ø 14			
			a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
v_c (m/min)	$a_{p,max.} \times DC$	f (mm/O)								
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2	200	1,0	0,125	0,150	0,175	0,200	0,225		●	
O.3.1										



Til MonsterMill FRP CR-fræser skal tilspændingen vælges i mm/o.

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP CR grovtandet

Indeks	Trykluft	Type lang	52 599 ...					● 1. valg ○ Eget		
			Ø DC (mm) =					Emulsion	Trykluft	MMS
			> Ø 5 ≤ Ø 6	> Ø 6 ≤ Ø 8	> Ø 8 ≤ Ø 10	> Ø 10 ≤ Ø 12	> Ø 12 ≤ Ø 14			
			a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
v_c (m/min)	$a_{p,max.} \times DC$	f (mm/O)								
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2	200	1,5	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180		●	
O.3.1										



Til MonsterMill FRP CR-fræser skal tilspændingen vælges i mm/o.

Vejledende skæredata – MonsterMill – FRP


Indeks	Trykluft	Type lang	52 595 ..., 52 596 ..., 52 597 ...					● 1. valg ○ Eget		
			Ø DC (mm) =					Emulsion	Trykluft	MMS
			> Ø 5 ≤ Ø 6	> Ø 6 ≤ Ø 8	> Ø 8 ≤ Ø 10	> Ø 10 ≤ Ø 12	> Ø 12 ≤ Ø 14			
			a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC			
v_c (m/min)	$a_{p,max.} \times DC$	f (mm/O)								
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2	200	1,0	0,018	0,022	0,026	0,03	0,034		●	
O.3.1										



Anbefalingerne for optimale anvendelser kan afvige fra disse oplysninger afhængigt af bearbejdning og anvendelse. Kontakt din salgsrepræsentant hos CERATIZIT for at få den optimale anbefaling til din specifikke anvendelse.

Vejledende skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræsere, kort

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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræsere, kort – lang

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

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



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

Forsætter på næste side

Vejledende skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræsere, kort – lang

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

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



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

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – ICR – Endefræsere, ekstra lang

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

* = kontur- og dynamisk fræsning

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

Indeks	52 784 ...																		● 1. valg		
	Ø DC (mm) =																		○ Egnet		
	10			12			14			16			18			20			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC			
f_t (mm)																					
P.1.1	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	○	●	○
P.1.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.3	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.4	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.1.5	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.1	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	○	●	○
P.2.3	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.2.4	0,11	0,09	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	○	●	○
P.3.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.2	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.3.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	○	●	○
P.4.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
P.4.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.2.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
K.1.1	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.1.2	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,22	0,17	0,12	0,22	0,18	0,14	0,24	0,20	0,16	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.1	0,14	0,10	0,08	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,25	0,22	0,18		●	
K.2.2	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,19	0,15	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,13	0,22	0,19	0,15		●	
K.3.1	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
K.3.2	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,12	0,10	0,07	0,15	0,11	0,08	0,17	0,13	0,10	0,18	0,14	0,11	0,19	0,16	0,12	0,20	0,17	0,14	●		○
N.3.2	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.3.3	0,14	0,10	0,08	0,16	0,13	0,09	0,14	0,11	0,08	0,19	0,16	0,12	0,21	0,17	0,14	0,22	0,19	0,15	●		○
N.4.1																					
S.1.1	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.1.2	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.1	0,09	0,07	0,05	0,11	0,08	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.2.2	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,11	0,09	0,06	0,11	0,09	0,07	0,12	0,10	0,08	0,13	0,11	0,09	●		
S.2.3	0,09	0,07	0,05	0,11	0,05	0,06	0,13	0,10	0,07	0,13	0,10	0,08	0,14	0,12	0,09	0,14	0,13	0,10	●		
S.3.1	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07	0,14	0,11	0,08	0,14	0,12	0,09	0,15	0,13	0,10	0,16	0,14	0,11	●		
S.3.2	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
S.3.3	0,11	0,09	0,06	0,14	0,10	0,08	0,16	0,12	0,09	0,16	0,13	0,10	0,17	0,15	0,11	0,18	0,16	0,13	●		
H.1.1	0,09	0,07		0,11	0,08		0,13	0,10		0,13	0,10		0,14	0,12		0,14	0,13			●	
H.1.2	0,08	0,06		0,09	0,07		0,11	0,09		0,11	0,09		0,12	0,10		0,13	0,11			●	
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,10	0,08		0,12	0,09		0,14	0,11		0,14	0,12		0,16	0,13		0,16	0,14			●	
H.3.1	0,09	0,07		0,11	0,08		0,13	0,10		0,13	0,10		0,14	0,12		0,14	0,13			●	
O.1.1	0,27	0,21	0,15	0,32	0,25	0,18	0,38	0,29	0,21	0,38	0,31	0,24	0,41	0,35	0,27	0,43	0,38	0,30	●		○
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Endefræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Type lang	Type ekstra lang	52 504 ..., 52 508 ...											
					Ø DC (mm) =											
					4			5			6			8		
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
v_c (m/min)		$a_{p \max.} \times DC$		f_z (mm)												
P.4.1	110	88	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
P.4.2	100	80	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.1.1	110	88	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.2.1	80	64	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
M.3.1	100	80	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,05	0,037	0,025
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	80	96	1,0	0,5	0,022	0,017	0,012	0,032	0,024	0,016	0,042	0,031	0,021	0,050	0,037	0,025
S.3.2	70	80	1,0	0,5	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,014	0,040	0,029	0,019	0,048	0,035	0,022
S.3.3	60	64	1,0	0,5	0,150	0,010	0,008	0,025	0,018	0,010	0,035	0,025	0,015	0,040	0,030	0,018

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Endefræser

Indeks	Type lang	Type lang	52 506 ...												
			Ø DC (mm) =												
			4		5		6		8		10		12		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	
v_c (m/min)		$a_{p \max.} \times DC$		f_z (mm)											
P.4.1	110	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	
P.4.2	100	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	
M.1.1	110	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	
M.2.1	80	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	
M.3.1	100	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,05	0,037	0,064	0,048	0,08	0,06	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	80	1,0	0,022	0,017	0,032	0,024	0,042	0,031	0,050	0,037	0,064	0,048	0,080	0,060	
S.3.2	70	1,0	0,020	0,015	0,030	0,022	0,040	0,029	0,048	0,035	0,062	0,046	0,078	0,058	
S.3.3	60	1,0	0,150	0,010	0,025	0,018	0,035	0,025	0,040	0,030	0,055	0,035	0,070	0,050	

Indeks	52 504 ..., 52 508 ...												● 1. valg ○ Eget		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykløft	MMS
	10			12			16			20					
	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC			
f_z (mm)															
P.4.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
P.4.2	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.1.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.2.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
M.3.1	0,064	0,048	0,032	0,08	0,06	0,04	0,085	0,065	0,045	0,111	0,09	0,07	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,064	0,048	0,032	0,080	0,060	0,040	0,085	0,065	0,045	0,111	0,090	0,070	●		
S.3.2	0,062	0,046	0,030	0,078	0,058	0,038	0,083	0,063	0,043	0,109	0,088	0,068	●		
S.3.3	0,055	0,035	0,025	0,070	0,050	0,030	0,075	0,055	0,035	0,100	0,080	0,060	●		

Indeks	52 506 ...				● 1. valg ○ Eget		
	Ø DC (mm) =				Emulsion	Trykløft	MMS
	16		20				
	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC			
f_z (mm)							
P.4.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
P.4.2	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.1.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.2.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
M.3.1	0,085	0,065	0,111	0,09	●	○	
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1	0,085	0,065	0,111	0,090	●		
S.3.2	0,083	0,063	0,109	0,088	●		
S.3.3	0,075	0,055	0,100	0,080	●		

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Radiusfræser

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – TCR – Torusfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p,max.} \times DC$	52 512 ...										● 1. valg ○ Egned		
				$\emptyset DC (mm) =$										Emulsion	Trykluft	MMS
				2	3	4	5	6	8	10	12	16				
				a_e 0,1-1,0 $\times DC$												
$v_c (m/min)$			$f_z (mm)$													
P.4.1	120	110	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○		
P.4.2	110	100	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○		
M.1.1	120	110	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○		
M.2.1	100	90	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○		
M.3.1	110	100	0,06	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	●	○		
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	130	120	0,06	0,025	0,040	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	●			
S.3.2	110	100	0,06	0,020	0,035	0,055	0,065	0,085	0,10	0,12	0,16	0,20	●			
S.3.3	90	80	0,06	0,015	0,030	0,050	0,060	0,080	0,09	0,11	0,15	0,18	●			


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

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser, lang

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

 Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	ZEFP = 5		Type lang	53 031 ...												● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
				6		8		10		12		16		20				
	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC		a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC	a_s 0,1–0,2 x DC	a_s 0,3–0,4 x DC			
				f_z (mm)														
M.1.1	100	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○	
M.2.1	80	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○	
M.3.1	100	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●		○	
S.1.1	40	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●			
S.1.2	40	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●			
S.2.1	35	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●			
S.2.2	35	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●			
S.2.3	35	1,5	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,08	●			
S.3.1	100	1,5	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●			
S.3.2	80	1,5	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●			
S.3.3	70	1,5	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●			

 Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – Endefræser ekstra lang

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



Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Vejledende skæredata – MonsterMill – NCR – radiusfræser

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	$a_{p,max}$ x DC	53 032 ... / 53 033 ...											
				Ø DC (mm) =											
				2		3		4		5		6		8	
				a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC	a_e 0,01–0,02 x DC	a_e 0,03–0,05 x DC
f_z (mm)															
M.1.1	120	90	0,02	0,02	0,015	0,03	0,02	0,035	0,025	0,04	0,03	0,055	0,04	0,07	0,05
M.2.1	100	80	0,02	0,02	0,015	0,03	0,02	0,035	0,025	0,04	0,03	0,055	0,04	0,07	0,05
M.3.1	120	90	0,02	0,02	0,015	0,03	0,02	0,035	0,025	0,04	0,03	0,055	0,04	0,07	0,05
S.1.1	60	50	0,02	0,015	0,01	0,025	0,015	0,03	0,02	0,04	0,025	0,05	0,03	0,06	0,04
S.1.2	60	50	0,02	0,015	0,01	0,025	0,015	0,03	0,02	0,04	0,025	0,05	0,03	0,06	0,04
S.2.1	50	40	0,02	0,015	0,01	0,025	0,015	0,03	0,02	0,04	0,025	0,05	0,03	0,06	0,04
S.2.2	50	40	0,02	0,015	0,01	0,025	0,015	0,03	0,02	0,04	0,025	0,05	0,03	0,06	0,04
S.2.3	50	40	0,02	0,015	0,01	0,025	0,015	0,03	0,02	0,04	0,025	0,05	0,03	0,06	0,04
S.3.1	100	80	0,02	0,02	0,015	0,03	0,02	0,035	0,025	0,04	0,03	0,055	0,04	0,07	0,05
S.3.2	90	70	0,02	0,02	0,015	0,03	0,02	0,035	0,025	0,04	0,03	0,055	0,04	0,07	0,05
S.3.3	90	70	0,02	0,02	0,015	0,03	0,02	0,035	0,025	0,04	0,03	0,055	0,04	0,07	0,05

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

Indeks	53 032 ... / 53 033 ...						● 1. valg ○ Eget		
	Ø DC (mm) =						Emulsion	Trykluft	MMS
	10		12		16				
	a_e 0,01-0,02 x DC	a_e 0,03-0,05 x DC	a_e 0,01-0,02 x DC	a_e 0,03-0,05 x DC	a_e 0,01-0,02 x DC	a_e 0,03-0,05 x DC			
f_z (mm)									
M.1.1	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,1	●		○
M.2.1	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,1	●		○
M.3.1	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,1	●		○
S.1.1	0,07	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,08	0,06	0,1	0,08	●		
S.3.1	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,1	●		
S.3.2	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,1	●		
S.3.3	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,1	●		

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

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

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

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



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

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _s 0,05 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●	
P.2.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●	
P.3.3	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●	
H.1.1	0,054	0,060	0,084	0,126	0,168	0,210	0,240	○	●	●	
H.1.2	0,043	0,048	0,067	0,101	0,134	0,168	0,192	○	●	●	
H.1.3	0,036	0,040	0,056	0,084	0,112	0,140	0,160	○	●	●	
H.1.4	0,029	0,032	0,045	0,067	0,090	0,112	0,128	○	●	●	

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _s 0,05 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
P.2.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
P.3.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
H.1.1	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
H.1.2	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●	
H.1.3	0,018	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●	
H.1.4	0,014	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●	

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _s 0,05 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●	
P.2.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●	
P.3.3	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●	
H.1.1	0,018	0,023	0,030	0,045	0,050	0,053	0,060	○	●	●	
H.1.2	0,012	0,015	0,020	0,030	0,033	0,035	0,040	○	●	●	
H.1.3											
H.1.4											

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

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

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

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



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

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 0,05 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●	
P.2.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●	
P.3.3	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●	
H.1.1	0,041	0,045	0,063	0,095	0,126	0,158	0,180	○	●	●	
H.1.2	0,032	0,036	0,050	0,076	0,101	0,126	0,144	○	●	●	
H.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
H.1.4	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●	

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 0,03 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●	
P.2.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●	
P.3.3	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●	
H.1.1	0,020	0,023	0,032	0,047	0,063	0,079	0,090	○	●	●	
H.1.2	0,016	0,018	0,025	0,038	0,050	0,063	0,072	○	●	●	
H.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
H.1.4	0,011	0,012	0,017	0,025	0,034	0,042	0,048	○	●	●	

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 1,0 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
P.2.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
P.3.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
H.1.1	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
H.1.2	0,009	0,010	0,014	0,021	0,028	0,035	0,040	○	●	●	
H.1.3											
H.1.4											

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

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

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

Indeks	$T_x \leq 10,1-15,0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...											● 1. valg ○ Egnat		
	Sidefræsning		$\varnothing DC (mm) =$											Emulsion	Trykluft	MMS
			0,4-0,5	0,6-0,7	0,8-0,9	1	1,2-1,4	1,5	1,6-1,8	2	2,5	3	4			
	$v_c (m/min)$	$a_{p,max.} \times DC$	$a_e 0,05 \times DC$													
			$f_z (mm)$													
P.1.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.2.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.3.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.1	77	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.2	72	0,5	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,013	0,017	0,019	0,027	○	●	●
H.1.3	68	0,5	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,016	0,022	○	●	●
H.1.4	50	0,5	0,003	0,003	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,012	0,013	0,018	○	●	●

Indeks	$T_x \leq 10,1-15,0 \times DC$		53 603 ..., 53 604 ...											● 1. valg ○ Egnat		
	2D-rækker/bund		$\varnothing DC (mm) =$											Emulsion	Trykluft	MMS
			0,4-0,5	0,6-0,7	0,8-0,9	1	1,2-1,4	1,5	1,6-1,8	2	2,5	3	4			
	$v_c (m/min)$	$a_{p,max.} \times DC$	$a_e 0,3 \times DC$													
			$f_z (mm)$													
P.1.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.2.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
P.3.3	90	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.1	77	0,5	0,005	0,005	0,007	0,007	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	0,024	0,034	○	●	●
H.1.2	72	0,5	0,004	0,004	0,006	0,006	0,008	0,010	0,012	0,013	0,017	0,019	0,027	○	●	●
H.1.3	68	0,5	0,003	0,003	0,005	0,005	0,006	0,008	0,010	0,011	0,014	0,016	0,022	○	●	●
H.1.4	50	0,5	0,003	0,003	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,012	0,013	0,018	○	●	●



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

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 0,05 x DC										
f _s (mm)											
P.1.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
P.2.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
P.3.3	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
H.1.1	0,027	0,030	0,042	0,063	0,084	0,105	0,120	○	●	●	
H.1.2	0,022	0,024	0,034	0,050	0,067	0,084	0,096	○	●	●	
H.1.3	0,018	0,020	0,028	0,042	0,056	0,070	0,080	○	●	●	
H.1.4	0,014	0,016	0,022	0,034	0,045	0,056	0,064	○	●	●	

Indeks	53 603 ..., 53 604 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 0,3 x DC										
f _s (mm)											
P.1.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
P.2.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
P.3.3	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
H.1.1	0,014	0,015	0,021	0,032	0,042	0,053	0,060	○	●	●	
H.1.2	0,011	0,012	0,017	0,025	0,034	0,042	0,048	○	●	●	
H.1.3	0,009	0,010	0,014	0,021	0,028	0,035	0,040	○	●	●	
H.1.4	0,007	0,008	0,011	0,017	0,022	0,028	0,032	○	●	●	

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Endefræser

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

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

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

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



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

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Radiusfræsere

Indeks	$T_x \leq 2,5 \times DC$		53 602 ...						● 1. valg ○ Eget		
			$\emptyset DC (mm) =$						Emulsion	Trykluft	MMS
			3	4	6	8	10	12			
			$a_e 0,05 \times DC$								
$v_c (m/min)$	$a_{p,max.} \times DC$	$f_z (mm)$									
P.1.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.2.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
P.3.3	200	0,07	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.1	180	0,05	0,038	0,050	0,076	0,101	0,126	0,151	○	●	●
H.1.2	160	0,05	0,030	0,040	0,060	0,081	0,101	0,121	○	●	●
H.1.3	150	0,03	0,025	0,034	0,050	0,067	0,084	0,101	○	●	●
H.1.4	130	0,03	0,020	0,027	0,040	0,054	0,067	0,081	○	●	●

Indeks	$T_x \leq 2,6-5,0 \times DC$		53 602 ...						● 1. valg ○ Eget		
			$\emptyset DC (mm) =$						Emulsion	Trykluft	MMS
			3	4	6	8	10	12			
			$a_e 0,05 \times DC$								
$v_c (m/min)$	$a_{p,max.} \times DC$	$f_z (mm)$									
P.1.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
P.2.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
P.3.3	120	0,07	0,03	0,04	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
H.1.1	108	0,05	0,030	0,040	0,053	0,073	0,093	0,113	○	●	●
H.1.2	96	0,05	0,024	0,032	0,042	0,058	0,075	0,091	○	●	●
H.1.3	90	0,03	0,020	0,027	0,035	0,049	0,062	0,076	○	●	●
H.1.4	78	0,03	0,016	0,022	0,028	0,039	0,050	0,060	○	●	●

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – HCR – Radiusfræser

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

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

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

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



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

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 0,05 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●	
P.2.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●	
P.3.3	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●	
H.1.1	0,045	0,054	0,072	0,108	0,144	0,180	0,216	○	●	●	
H.1.2	0,036	0,043	0,058	0,086	0,115	0,144	0,173	○	●	●	
H.1.3	0,030	0,036	0,048	0,072	0,096	0,120	0,144	○	●	●	
H.1.4	0,024	0,029	0,038	0,058	0,077	0,096	0,115	○	●	●	

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 0,05 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●	
P.2.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●	
P.3.3	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●	
H.1.1	0,036	0,044	0,058	0,076	0,104	0,133	0,162	○	●	●	
H.1.2	0,029	0,035	0,046	0,060	0,084	0,107	0,130	○	●	●	
H.1.3	0,024	0,029	0,039	0,050	0,070	0,089	0,108	○	●	●	
H.1.4	0,019	0,023	0,031	0,040	0,056	0,071	0,086	○	●	●	

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 0,05 x DC										
f _z (mm)											
P.1.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●	
P.2.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●	
P.3.3	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●	
H.1.1	0,027	0,033	0,044	0,043	0,065	0,086	0,108	○	●	●	
H.1.2	0,022	0,026	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●	
H.1.3	0,018	0,022	0,029	0,029	0,043	0,058	0,072	○	●	●	
H.1.4	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●	

Indeks	53 600 ..., 53 601 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	2,5	3	4	6	8	10	12				
	a _e 0,04 x DC				a _e 0,05 x DC						
f _z (mm)											
P.1.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●	
P.2.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●	
P.3.3	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●	
H.1.1	0,021	0,027	0,035	0,035	0,052	0,069	0,086	○	●	●	
H.1.2	0,017	0,022	0,028	0,028	0,041	0,055	0,069	○	●	●	
H.1.3	0,014	0,018	0,023	0,023	0,035	0,046	0,058	○	●	●	
H.1.4	0,011	0,014	0,019	0,018	0,028	0,037	0,046	○	●	●	


Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræser, type UNI


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



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

Indeks	52 613 ..., 52 614 ..., 52 615 ..., 52 619 ...												● 1. valg ○ Eget				
	Ø DC (mm) =									Ramping 1,0 x DC Maks. dykvinkel	Helix fræsning			Boring 1,0 x DC f _z Faktor	Emulsion	Trykluft	MMS
	13,7–14,0			15,5–16,0			17,5–20,0				α _{R max.} *	Borediameter					
	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	D _{min.} DC x 1,5		D _{max.} DC x 1,8	f _z				
P.1.1	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.2	0,200	0,141	0,089	0,219	0,155	0,098	0,250	0,177	0,112	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.3	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.4	0,181	0,128	0,081	0,198	0,140	0,088	0,226	0,160	0,101	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.1.5	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,9	○	●	○
P.2.1	0,209	0,148	0,094	0,229	0,162	0,102	0,262	0,185	0,117	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.2	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.3	0,171	0,121	0,077	0,187	0,133	0,084	0,214	0,152	0,096	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8	○	●	○
P.2.4	0,159	0,112	0,071	0,174	0,123	0,078	0,198	0,140	0,089	45	0,75 x DC	25°	16°	0,7	○	●	○
P.3.1	0,184	0,130	0,082	0,201	0,142	0,090	0,230	0,163	0,103	30	0,5 x DC	18°	11°	0,8	●		○
P.3.2	0,175	0,123	0,078	0,191	0,135	0,085	0,218	0,154	0,098	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7	●		○
P.3.3	0,165	0,117	0,074	0,181	0,128	0,081	0,206	0,146	0,092	30	0,5 x DC	18°	11°	0,7	●		○
P.4.1	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°		●		○
P.4.2	0,127	0,090	0,057	0,139	0,098	0,062	0,159	0,112	0,071	15	0,5 x DC	18°	11°		●		○
M.1.1	0,111	0,079	0,050	0,122	0,086	0,054	0,139	0,098	0,062	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
M.2.1	0,092	0,065	0,041	0,101	0,071	0,045	0,115	0,081	0,051	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
M.3.1	0,095	0,067	0,043	0,104	0,074	0,047	0,119	0,084	0,053	15	0,5 x DC	18°	11°		●		
K.1.1	0,317	0,224	0,142	0,347	0,245	0,155	0,397	0,281	0,178	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.1.2	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.2.1	0,270	0,191	0,121	0,295	0,209	0,132	0,337	0,239	0,151	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.2.2	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.3.1	0,222	0,157	0,099	0,243	0,172	0,109	0,278	0,196	0,124	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
K.3.2	0,190	0,135	0,085	0,208	0,147	0,093	0,238	0,168	0,107	45	0,75 x DC	25°	16°	0,8		●	
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

 * Tilspænding pr. helix omdrejning

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

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræsere, type UNI – dynamisk fræsning

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

Indeks	52 619																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																Emulsion	Trykløft	MMS
	14				16				18				20						
	a_p 0,05 x DC	a_p 0,1 x DC	a_p 0,15 x DC	h_m	a_p 0,05 x DC	a_p 0,1 x DC	a_p 0,15 x DC	h_m	a_p 0,05 x DC	a_p 0,1 x DC	a_p 0,15 x DC	h_m	a_p 0,05 x DC	a_p 0,1 x DC	a_p 0,15 x DC	h_m			
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)							
P.1.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.1.2	0,21	0,15	0,12	0,046	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	0,26	0,18	0,15	0,058	○	●	○
P.1.3	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.1.4	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,046	0,22	0,16	0,13	0,049	0,23	0,17	0,14	0,052	○	●	○
P.1.5	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.1	0,22	0,15	0,13	0,049	0,24	0,17	0,14	0,053	0,26	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	○	●	○
P.2.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055	○	●	○
P.2.3	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	○	●	○
P.2.4	0,16	0,12	0,09	0,037	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,046	○	●	○
P.3.1	0,19	0,13	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,053	●		○
P.3.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,20	0,14	0,11	0,044	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,051	●		○
P.3.3	0,17	0,12	0,10	0,038	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,048	●		○
P.4.1	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
P.4.2	0,13	0,09	0,08	0,029	0,14	0,10	0,08	0,032	0,15	0,11	0,09	0,035	0,16	0,12	0,09	0,037	●		○
M.1.1	0,14	0,08		0,031	0,16	0,10		0,036	0,18	0,11		0,040	0,20	0,12		0,045	●		
M.2.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
M.3.1	0,17	0,11		0,038	0,19	0,13		0,043	0,22	0,14		0,048	0,24	0,16		0,054	●		
K.1.1	0,33	0,23	0,19	0,073	0,36	0,25	0,21	0,080	0,39	0,27	0,22	0,086	0,41	0,29	0,24	0,092		●	
K.1.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.2.1	0,28	0,20	0,16	0,062	0,31	0,22	0,18	0,068	0,33	0,23	0,19	0,074	0,35	0,25	0,20	0,078		●	
K.2.2	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.1	0,23	0,16	0,13	0,051	0,25	0,18	0,15	0,056	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,20	0,17	0,064		●	
K.3.2	0,20	0,14	0,11	0,044	0,22	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,17	0,14	0,055		●	
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræsere, type AL

Indeks	Type lang/ekstra lang		52 616 ..., 52 617 ..., 52 618 ...																					
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =																					
			5,0			5,7-7,0			7,7-8,0			8,7-10,0			11,7-12,0			13,7-14,0			15,5-16,0			
			a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	
f _z (mm)																								
P.1.1																								
P.1.2																								
P.1.3																								
P.1.4																								
P.1.5																								
P.2.1																								
P.2.2																								
P.2.3																								
P.2.4																								
P.3.1																								
P.3.2																								
P.3.3																								
P.4.1																								
P.4.2																								
M.1.1																								
M.2.1																								
M.3.1																								
K.1.1																								
K.1.2																								
K.2.1																								
K.2.2																								
K.3.1																								
K.3.2																								
N.1.1	630	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115	0,280	0,198	0,125	
N.1.2	575	1,0	0,101	0,071	0,045	0,135	0,096	0,061	0,151	0,107	0,068	0,181	0,128	0,081	0,208	0,147	0,093	0,233	0,165	0,104	0,255	0,180	0,114	
N.2.1	380	1,0	0,106	0,075	0,047	0,142	0,101	0,064	0,159	0,112	0,071	0,190	0,135	0,085	0,219	0,155	0,098	0,244	0,173	0,109	0,267	0,189	0,120	
N.2.2	305	1,0	0,111	0,078	0,050	0,149	0,105	0,067	0,167	0,118	0,075	0,200	0,141	0,089	0,229	0,162	0,103	0,256	0,181	0,115	0,280	0,198	0,125	
N.2.3	220	1,0	0,121	0,086	0,054	0,162	0,115	0,073	0,182	0,129	0,081	0,218	0,154	0,097	0,250	0,177	0,112	0,279	0,198	0,125	0,306	0,216	0,137	
N.3.1	275	1,0	0,050	0,036	0,023	0,068	0,048	0,030	0,076	0,054	0,034	0,091	0,064	0,041	0,104	0,074	0,047	0,116	0,082	0,052	0,127	0,090	0,057	
N.3.2	165	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083	0,204	0,144	0,091	
N.3.3	220	1,0	0,081	0,057	0,036	0,108	0,077	0,048	0,121	0,086	0,054	0,145	0,103	0,065	0,167	0,118	0,075	0,186	0,132	0,083	0,204	0,144	0,091	
N.4.1																								
S.1.1																								
S.1.2																								
S.2.1																								
S.2.2																								
S.2.3																								
S.3.1																								
S.3.2																								
S.3.3																								
H.1.1																								
H.1.2																								
H.1.3																								
H.1.4																								
H.2.1																								
H.3.1																								
O.1.1																								
O.1.2																								
O.2.1																								
O.2.2																								
O.3.1																								

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

Indeks	52 616 ..., 52 617 ..., 52 618 ...											● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =						Ramping 1,0 x DC Maks. dykvinkel	Helix fræsning			Boring 1,0 x DC f _z Faktor	Emulsion	Trykluft	MMS
	17,5–18,0		19,5–20,0					Borediameter						
	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	α _{Rmax} *	D _{min.} DC x 1,5	D _{max.} DC x 1,8	f _z	Emulsion	Trykluft	MMS	
P.1.1														
P.1.2														
P.1.3														
P.1.4														
P.1.5														
P.2.1														
P.2.2														
P.2.3														
P.2.4														
P.3.1														
P.3.2														
P.3.3														
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1														
M.2.1														
M.3.1														
K.1.1														
K.1.2														
K.2.1														
K.2.2														
K.3.1														
K.3.2														
N.1.1	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.1.2	0,274	0,194	0,123	0,291	0,206	0,130	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.1	0,288	0,203	0,129	0,306	0,216	0,137	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.2	0,301	0,213	0,135	0,320	0,226	0,143	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.2.3	0,329	0,233	0,147	0,349	0,247	0,156	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.1	0,137	0,097	0,061	0,146	0,103	0,065	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.2	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.3.3	0,219	0,155	0,098	0,233	0,165	0,104	45°	0,75 x DC	25°	16°	0,8	●		
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														



* Tilspænding pr. helix omdrejning



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

Vejledende skæredata – MonsterMill – PCR – Endefræsere, type AL – dynamisk fræsning

Indeks	Type lang		52 618 ...																			
	v _c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC (mm) =																			
			5				6				8				10				12			
			a _s 0,1 x DC	a _s 0,2 x DC	a _s 0,3 x DC	h _m	a _s 0,1 x DC	a _s 0,2 x DC	a _s 0,3 x DC	h _m	a _s 0,1 x DC	a _s 0,2 x DC	a _s 0,3 x DC	h _m	a _s 0,1 x DC	a _s 0,2 x DC	a _s 0,3 x DC	h _m	a _s 0,1 x DC	a _s 0,2 x DC	a _s 0,3 x DC	h _m
f _z (mm)			f _z (mm)			f _z (mm)			f _z (mm)			f _z (mm)										
P.1.1																						
P.1.2																						
P.1.3																						
P.1.4																						
P.1.5																						
P.2.1																						
P.2.2																						
P.2.3																						
P.2.4																						
P.3.1																						
P.3.2																						
P.3.3																						
P.4.1																						
P.4.2																						
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1																						
K.1.2																						
K.2.1																						
K.2.2																						
K.3.1																						
K.3.2																						
N.1.1	800	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.1.2	725	66°	0,08	0,06	0,05	0,019	0,10	0,07	0,06	0,022	0,13	0,09	0,07	0,028	0,15	0,11	0,09	0,034	0,17	0,12	0,10	0,039
N.2.1	485	66°	0,09	0,06	0,05	0,020	0,10	0,07	0,06	0,023	0,13	0,09	0,08	0,030	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,13	0,11	0,041
N.2.2	385	66°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,06	0,024	0,14	0,10	0,08	0,031	0,17	0,12	0,10	0,037	0,19	0,13	0,11	0,043
N.2.3	280	66°	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,08	0,07	0,026	0,15	0,11	0,09	0,034	0,18	0,13	0,10	0,040	0,21	0,15	0,12	0,047
N.3.1	350	66°	0,04	0,03	0,02	0,009	0,05	0,03	0,03	0,011	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,019
N.3.2	210	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.3.3	280	66°	0,07	0,05	0,04	0,015	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,027	0,14	0,10	0,08	0,031
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

Indeks	52 618 ...																● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																Emulsion	Trykluft	MMS
	14				16				18				20						
	a_p 0,1 x DC	a_p 0,2 x DC	a_p 0,3 x DC	h_m	a_p 0,1 x DC	a_p 0,2 x DC	a_p 0,3 x DC	h_m	a_p 0,1 x DC	a_p 0,2 x DC	a_p 0,3 x DC	h_m	a_p 0,1 x DC	a_p 0,2 x DC	a_p 0,3 x DC	h_m			
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)							
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1																			
M.2.1																			
M.3.1																			
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.1.2	0,19	0,14	0,11	0,043	0,21	0,15	0,12	0,047	0,23	0,16	0,13	0,051	0,24	0,17	0,14	0,054	●		
N.2.1	0,20	0,14	0,12	0,045	0,22	0,16	0,13	0,050	0,24	0,17	0,14	0,054	0,25	0,18	0,15	0,057	●		
N.2.2	0,21	0,15	0,12	0,048	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,14	0,056	0,27	0,19	0,15	0,060	●		
N.2.3	0,23	0,16	0,13	0,052	0,25	0,18	0,15	0,057	0,27	0,19	0,16	0,061	0,29	0,21	0,17	0,065	●		
N.3.1	0,10	0,07	0,06	0,022	0,11	0,07	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,025	0,12	0,09	0,07	0,027	●		
N.3.2	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.3.3	0,15	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,038	0,18	0,13	0,11	0,041	0,19	0,14	0,11	0,043	●		
N.4.1																			
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1																			
S.3.2																			
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Vejledende skæredata – MonsterMill – MCR – Endefræser, kort – lang

Indeks	Kort type		50 752 ...						Kort type	Type lang	50 752 ...											
	v _c (m/min)	a _{p,max.} x DC	Ø DC (mm) =								Ø DC (mm) =											
			1			2					3			4			5			6		
			a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC			a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC
f _z (mm)						a _{p,max.} x DC	f _z (mm)															
P.1.1	160	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.1.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.1.3	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.1.4	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.1.5	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.2.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.2.2	120	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.2.3	100	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.2.4	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.3.1	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.3.2	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.3.3	80	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
P.4.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027
P.4.2	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027
M.1.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027
M.2.1																						
M.3.1	60	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,030	0,022	0,014	0,038	0,028	0,018	0,049	0,036	0,023	0,058	0,043	0,027
K.1.1	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042
K.1.2	160	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042
K.2.1	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042
K.2.2	140	0,5	0,012	0,010	0,006	0,023	0,019	0,012	1,0	1,0*	0,045	0,033	0,021	0,060	0,044	0,028	0,075	0,055	0,035	0,090	0,066	0,042
K.3.1	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030	0,077	0,057	0,036
K.3.2	100	0,5	0,010	0,008	0,005	0,019	0,016	0,010	1,0	1,0*	0,038	0,028	0,018	0,051	0,038	0,024	0,064	0,047	0,030	0,077	0,057	0,036
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
N.3.2	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
N.3.3	140	0,5	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	1,0	1,0*	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024
S.3.2	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024
S.3.3	60	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,026	0,019	0,012	0,034	0,025	0,016	0,043	0,032	0,020	0,051	0,038	0,024
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1	80	0,25	0,008	0,007	0,004	0,015	0,013	0,008	0,5	0,5	0,032	0,024	0,015	0,043	0,032	0,020	0,053	0,040	0,025	0,064	0,047	0,030
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

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



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

Indeks	50 752 ...																		● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		Emulsion	Trykløft	MMS
	8			10			12			14			16			20					
	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC			
	f _z (mm)																				
P.1.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.4	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.1.5	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.2.4	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.3.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
P.4.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
P.4.2	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
M.1.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
M.2.1																					
M.3.1	0,08	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05	0,10	0,08	0,05	0,11	0,09	0,06	0,12	0,10	0,07	0,14	0,12	0,09	●		
K.1.1	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.1.2	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.2.1	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.2.2	0,12	0,09	0,06	0,15	0,11	0,07	0,16	0,13	0,08	0,18	0,14	0,10	0,19	0,16	0,11	0,22	0,18	0,14		●	
K.3.1	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12		●	
K.3.2	0,10	0,08	0,05	0,13	0,10	0,06	0,14	0,11	0,07	0,15	0,12	0,08	0,16	0,14	0,10	0,19	0,16	0,12		●	
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.3.2	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.3.3	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10	●		
N.4.1																					
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,13	0,10	0,08	●		
H.1.1																					
H.1.2																					
H.1.3																					
H.1.4																					
H.2.1	0,09	0,06	0,04	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,16	0,13	0,10		●	
H.3.1																					
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Vejledende skæredata – MonsterMill – MCR – Endefræser, ekstra lang

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

* = kontur- og dynamisk fræsning



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

Indeks	50 752 ...															● 1. valg ○ Egnat		
	Ø DC (mm) =															Emulsion	Trykluft	MMS
	10			12			14			16			20					
	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC			
	f_z (mm)																	
P.1.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.1.5	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.2.4	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.2	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.3.3	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
P.4.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
P.4.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
M.1.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
M.2.1																		
M.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
K.1.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.1.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.2.1	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.2.2	0,11	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06	0,13	0,10	0,07	0,14	0,11	0,08	0,17	0,14	0,10		●	
K.3.1	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08		●	
K.3.2	0,09	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,11	0,09	0,06	0,14	0,11	0,08		●	
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
N.4.1																		
S.1.1																		
S.1.2																		
S.2.1																		
S.2.2																		
S.2.3																		
S.3.1	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.3	0,07	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1	0,08	0,06	0,04	0,08	0,07	0,04	0,09	0,07	0,05	0,10	0,08	0,06	0,12	0,09	0,07		●	
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejledende skæredata – CircularLine – Endefræsere – CCR-UNI, kort – lang

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

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

Vejledende skæredata – CircularLine – skafffræser – CCR-UNI, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang			53 589 ... / 53 593 ...														
	4xDC	5xDC	Maks. indrebsvinkel	Ø DC (mm) =														
				6			8			10			12			14		
	0,05 x DC			0,1 x DC	0,05 x DC		0,1 x DC	0,05 x DC		0,1 x DC	0,05 x DC		0,1 x DC	0,05 x DC		0,1 x DC		
	f_z (mm)			h_m	f_z (mm)		h_m	f_z (mm)		h_m	f_z (mm)		h_m	f_z (mm)		h_m		
v_c (m/min)																		
P.1.1	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.1.2	250	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.3	250	220	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.4	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.1.5	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.1	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.2	250	220	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
P.2.3	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.2.4	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.1	200	180	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.2	200	180	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.3.3	180	160	45°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
P.4.1	150	130	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
P.4.2	130	110	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.1.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.2.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.3.1	110	90	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
K.1.1	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.1.2	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.1	260	230	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.2.2	230	210	50°	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025	0,13	0,09	0,028
K.3.1	230	210	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
K.3.2	180	170	50°	0,06	0,04	0,013	0,07	0,05	0,016	0,08	0,06	0,019	0,10	0,07	0,022	0,11	0,08	0,025
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	70	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.1.2	70	60	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.1	50	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.2	50	40	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.3																		
S.3.1	120	100	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.2	90	80	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		



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

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-VA, lang 3xDC

Indeks	Type lang		53 643 ...															
	v _c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
			a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,15 x DC	h _m	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,15 x DC	h _m	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,15 x DC	h _m	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,15 x DC	h _m
f _z (mm)				f _z (mm)				f _z (mm)				f _z (mm)						
P.1.1																		
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	200	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
P.4.2	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.1.1	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.2.1	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
M.3.1	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035
K.1.1																		
K.1.2																		
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																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	85	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.1.2	85	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.1	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.2	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.2.3	65	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021
S.3.1	160	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.2	120	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	53 643 ...																● 1. valg ○ Egnet			
	Ø DC (mm) =																Emulsion	Trykløft	MMS	
	14				16				18				20							
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m				
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)								
P.1.1																				
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	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●			
P.4.2	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●			
M.1.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●			
M.2.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●			
M.3.1	0,18	0,13	0,10	0,040	0,19	0,13	0,11	0,042	0,20	0,14	0,12	0,045	0,21	0,15	0,12	0,047	●			
K.1.1																				
K.1.2																				
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																				
N.3.2																				
N.3.3																				
N.4.1																				
S.1.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●			
S.1.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●			
S.2.1	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●			
S.2.2	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●			
S.2.3	0,11	0,08	0,06	0,024	0,11	0,08	0,07	0,026	0,12	0,09	0,07	0,027	0,13	0,09	0,08	0,029	●			
S.3.1	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●			
S.3.2	0,15	0,10	0,08	0,033	0,16	0,11	0,09	0,035	0,17	0,12	0,10	0,037	0,18	0,12	0,10	0,040	●			
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-VA, ekstralang 4xDC

Indeks	Type ekstra lang		53 644 ...														
	v _c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	Ø DC (mm) =														
			6			8			10			12			14		
			a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	h _m	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	h _m	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	h _m	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	h _m	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	h _m
f _z (mm)			f _z (mm)			f _z (mm)			f _z (mm)			f _z (mm)					
P.1.1																	
P.1.2																	
P.1.3																	
P.1.4																	
P.1.5																	
P.2.1																	
P.2.2																	
P.2.3																	
P.2.4																	
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	170	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
P.4.2	150	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.1.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.2.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
M.3.1	125	45°	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,05	0,014	0,08	0,05	0,017	0,09	0,06	0,020
K.1.1																	
K.1.2																	
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																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1	75	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.1.2	75	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.1	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.2	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.2.3	55	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.1	140	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.2	105	40°	0,03	0,02	0,007	0,04	0,03	0,009	0,05	0,04	0,011	0,06	0,04	0,014	0,07	0,05	0,016
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Indeks	53 644 ...									● 1. valg ○ Egned		
	Ø DC (mm) =									Emulsion	Trykluft	MMS
	16			18			20					
	a_s 0,05 x DC	a_s 0,1 x DC	h_m	a_s 0,05 x DC	a_s 0,1 x DC	h_m	a_s 0,05 x DC	a_s 0,1 x DC	h_m			
f_z (mm)			f_z (mm)			f_z (mm)						
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
P.4.2	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.1.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.2.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
M.3.1	0,10	0,07	0,022	0,10	0,07	0,023	0,11	0,08	0,024	●		
K.1.1												
K.1.2												
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												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.1.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.2.3	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.1	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.2	0,07	0,05	0,017	0,08	0,06	0,018	0,08	0,06	0,019	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-AL

Indeks	Type lang			Maks. indgrebsvinkel	53 590 ..., 53 591 ..., 53 594 ..., 53 595 ..., 53 641 ...															
	3xDC	4xDC	5xDC		Ø DC (mm) =															
					6				8				10				12			
					a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)								
v_c (m/min)																				
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	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.1.2	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.1	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.2	500	400	300	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.2.3	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.1	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.2	400	350	265	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
N.3.3	300	250	190	60°	0,30	0,21	0,18	0,096	0,35	0,25	0,20	0,111	0,40	0,28	0,23	0,126	0,45	0,31	0,26	0,141
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																				

Indeks	53 590 ..., 53 591 ..., 53 594 ..., 53 595 ..., 53 641 ...																● 1. valg ○ Eget			
	Ø DC (mm) =																Emulsion	Trykløft	MMS	
	14				16				18				20							
	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m	a_e 0,1 x DC	a_e 0,2 x DC	a_e 0,3 x DC	h_m				
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)								
P.1.1																				
P.1.2																				
P.1.3																				
P.1.4																				
P.1.5																				
P.2.1																				
P.2.2																				
P.2.3																				
P.2.4																				
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1																				
M.2.1																				
M.3.1																				
K.1.1																				
K.1.2																				
K.2.1																				
K.2.2																				
K.3.1																				
K.3.2																				
N.1.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○	
N.1.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○	
N.2.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○	
N.2.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○	
N.2.3	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○	
N.3.1	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○	
N.3.2	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○	
N.3.3	0,49	0,35	0,29	0,156	0,52	0,37	0,30	0,164	0,54	0,38	0,31	0,171	0,57	0,40	0,33	0,179	●		○	
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																				

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-Ti, lang

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

Vejledende skæredata – CircularLine – CCR-Ti, ekstra lang

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



Spåndybde svarer til skærelængde

Indeks	52 510 ...												● 1. valg ○ Egned		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	12				16				20						
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	a_e 0,15 x DC	h_m			
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)							
P.4.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
P.4.2	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.1.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.2.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
M.3.1	0,161	0,114	0,093	0,053	0,188	0,133	0,108	0,064	0,268	0,190	0,155	0,079	●	○	
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.2	0,113	0,080	0,065	0,050	0,157	0,111	0,090	0,060	0,217	0,153	0,125	0,075	●		
S.3.3	0,085	0,060	0,049	0,048	0,117	0,083	0,068	0,058	0,163	0,115	0,094	0,070	●		

Indeks	52 510 ...						● 1. valg ○ Egned		
	Ø DC (mm) =						Emulsion	Trykluft	MMS
	16			20					
	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m			
f_z (mm)			f_z (mm)						
P.4.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
P.4.2	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.1.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.2.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
M.3.1	0,133	0,108	0,056	0,190	0,155	0,066	●	○	
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.2	0,076	0,054	0,050	0,107	0,076	0,060	●		
S.3.3	0,058	0,041	0,045	0,080	0,057	0,055	●		

Vejledende skæredata – CircularLine – Endefræser – CCR-H

Indeks	Type lang		53 596 ...											● 1. valg ○ Eget			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	\varnothing DC (mm) =											Emulsion	Trykluft	MMS	
			6				8				10						
			a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC				h_m
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)									
H.1.1	130	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.1.2	120	30°	0,06	0,04	0,03	0,008	0,07	0,05	0,03	0,010	0,09	0,06	0,04	0,012		●	○
H.1.3	115	30°	0,04	0,03		0,006	0,05	0,03		0,007	0,06	0,04		0,009		●	○
H.1.4	110	30°	0,02			0,003	0,03				0,04			0,006		●	○
H.2.1	130	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023		●	○
H.3.1	130	30°	0,11	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08	0,06	0,019	0,16	0,10	0,07	0,023			

Indeks	Type lang		53 596 ...											● 1. valg ○ Eget			
	v_c (m/min)	Maks. indgrebsvinkel	\varnothing DC (mm) =											Emulsion	Trykluft	MMS	
			12				16				20						
			a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC	h_m	a_e 0,02 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,10 x DC				h_m
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)									
H.1.1	130	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○
H.1.2	120	30°	0,10	0,07	0,05	0,015	0,13	0,08		0,018	0,14	0,09		0,020		●	○
H.1.3	115	30°	0,07	0,05		0,010	0,09	0,06		0,012	0,09	0,06		0,013		●	○
H.1.4	110	30°	0,05			0,006	0,06			0,008	0,08			0,011		●	○
H.2.1	130	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14		0,031	0,24	0,15		0,034		●	○
H.3.1	130	30°	0,19	0,12	0,08	0,027	0,22	0,14	0,10	0,031	0,24	0,15	0,11	0,034		●	○




Spåndybde svarer til skærelængde

Vejledende skæredata – SilverLine – NC-afgrater

Indeks	50 560 ..., 50 561 ..., 50 562 ..., 50 563 ...							50 564 ..., 50 565 ..., 50 566 ..., 50 567 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	v _c (m/min)	DPB72S						v _c (m/min)	Ubelagt						Emulsion	Trykluft	MMS
		Ø DC (mm) =							Ø DC (mm) =								
		4	6	8	10	12	16		4	6	8	10	12	16			
f _z (mm)																	
P.1.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.2	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.3	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.4	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.1.5	90	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	50	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.2.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	70	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.2.2	100	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	60	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
P.2.3	90	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	50	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.2.4	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.3.1	120	0,03	0,035	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,02	0,025	0,03	0,045	0,065	0,075	●	○	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	40	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	40	0,01	0,015	0,015	0,02	0,03	0,04	●	○	○
P.4.1	100	0,03	0,035	0,04	0,055	0,075	0,085	60	0,02	0,025	0,03	0,045	0,065	0,075	●		
P.4.2	95	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	55	0,015	0,02	0,03	0,045	0,065	0,075	●		
M.1.1	100	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	●		
M.2.1	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	50	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	●		
M.3.1	100	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	65	0,025	0,03	0,04	0,055	0,075	0,085	●		
K.1.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.1.2	100	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	65	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.2.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.2.2	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.3.1	130	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	85	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
K.3.2	120	0,03	0,035	0,045	0,06	0,08	0,09	80	0,02	0,025	0,035	0,05	0,07	0,08	●	○	○
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	50	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.1.2	45	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.1	50	0,015	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.2	40	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.2.3	45	0,012	0,012	0,018	0,02	0,03	0,04	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.1	60	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.2	65	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	45	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
S.3.3	50	0,015	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	30	0,01	0,015	0,025	0,03	0,035	0,04	●		
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type kort / lang		50 993 ..., 50 994 ..., 50 995 ..., 50 996 ..., 50 997 ..., 50 998 ...																		<input checked="" type="radio"/> 1. valg <input type="radio"/> Egnet					
	v _c (m/min)	a _{pm} x DC	Ø DC (mm) =																		Emulsion	Trykløft	MMS			
			6			8			10			12			16			20								
	a _s			a _s			a _s			a _s			a _s			a _s			a _s			a _s				
			0,1-0,2 x DC	0,3-0,4 x DC	0,6 x DC	0,1-0,2 x DC	0,3-0,4 x DC	0,6 x DC	0,1-0,2 x DC	0,3-0,4 x DC	0,6 x DC	0,1-0,2 x DC	0,3-0,4 x DC	0,6 x DC	0,1-0,2 x DC	0,3-0,4 x DC	0,6 x DC	0,1-0,2 x DC	0,3-0,4 x DC	0,6 x DC	0,1-0,2 x DC	0,3-0,4 x DC	0,6 x DC			
			f _t (mm)																							
P.1.1	205	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098				<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

 Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 2-3°

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang		50 949 ..., 50 999 ...																	● 1. valg ○ Eget			
	v _c (m/min)	a _{fp,max} x DC	Ø DC (mm) =																	Emulsion	Trykløft	MMS	
			6			8			10			12			16			20					
	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6 x DC	f _c (mm)				
P.1.1	165	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.2	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.3	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.4	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.1.5	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.1	160	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.2	150	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.3	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.2.4	135	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.1	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.2	135	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.3.3	115	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
P.4.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	65	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	80	1,0	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	160	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.1.2	145	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
K.2.1	150	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.2	135	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.1	145	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.3.2	130	1,0	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
N.1.1																							
N.1.2																							
N.2.1																							
N.2.2																							
N.2.3																							
N.3.1	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.2	250	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.3.3	200	1,0	0,094	0,075	0,047	0,126	0,101	0,063	0,160	0,128	0,080	0,192	0,154	0,096	0,240	0,192	0,120	0,274	0,219	0,137	●	○	○
N.4.1																							
S.1.1	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	20	1,0	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	65	1,0	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
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																							

Vejledende skæredata – SilverLine – endfræsere – dynamisk bearbejdning

Indeks	Type lang		50 949 ..., 50 999 ...																
	v_c (m/min)	Maks. indgrebs- vinkel	\varnothing DC (mm) =																
			6				8				10				12				
			$a_{e, 0,05 \times DC}$	$a_{e, 0,1 \times DC}$	$a_{e, 0,15 \times DC}$	h_m	$a_{e, 0,05 \times DC}$	$a_{e, 0,1 \times DC}$	$a_{e, 0,15 \times DC}$	h_m	$a_{e, 0,05 \times DC}$	$a_{e, 0,1 \times DC}$	$a_{e, 0,15 \times DC}$	h_m	$a_{e, 0,05 \times DC}$	$a_{e, 0,1 \times DC}$	$a_{e, 0,15 \times DC}$	h_m	
			f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				
P.1.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051	
P.1.2	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.1.3	280	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.1.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.1.5	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.2.1	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051	
P.2.2	280	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051	
P.2.3	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.2.4	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.3.1	220	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.3.2	220	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.3.3	200	45°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
P.4.1	180	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035	
P.4.2	160	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035	
M.1.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035	
M.2.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035	
M.3.1	140	45°	0,09	0,07	0,05	0,021	0,11	0,08	0,07	0,026	0,14	0,10	0,08	0,031	0,16	0,11	0,09	0,035	
K.1.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051	
K.1.2	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051	
K.2.1	300	50°	0,15	0,10	0,09	0,033	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	0,23	0,16	0,13	0,051	
K.2.2	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
K.3.1	260	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
K.3.2	200	50°	0,11	0,08	0,07	0,025	0,14	0,10	0,08	0,032	0,17	0,12	0,10	0,039	0,20	0,14	0,12	0,045	
N.1.1																			
N.1.2																			
N.2.1																			
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1																			
N.3.2																			
N.3.3																			
N.4.1																			
S.1.1	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021	
S.1.2	80	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021	
S.2.1	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021	
S.2.2	60	40°	0,05	0,03	0,03	0,010	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,05	0,04	0,017	0,09	0,06	0,05	0,021	
S.2.3																			
S.3.1	140	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028	
S.3.2	100	40°	0,06	0,04	0,04	0,014	0,08	0,06	0,05	0,018	0,10	0,07	0,06	0,023	0,12	0,09	0,07	0,028	
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Indeks	50 949 ..., 50 999 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
	16				20						
	a _s 0,05 x DC	a _s 0,1 x DC	a _s 0,15 x DC	h _m	a _s 0,05 x DC	a _s 0,1 x DC	a _s 0,15 x DC	h _m			
f _z (mm)				f _z (mm)							
P.1.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.1.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.4	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.1.5	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.2	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
P.2.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.2.4	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.1	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.3.3	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
P.4.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
P.4.2	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.1.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.2.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
M.3.1	0,19	0,13	0,11	0,042	0,21	0,15	0,12	0,047	●		
K.1.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.1.2	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.1	0,27	0,19	0,16	0,060	0,30	0,21	0,17	0,066	○	●	○
K.2.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.1	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
K.3.2	0,25	0,18	0,14	0,055	0,28	0,20	0,16	0,062	○	●	○
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.1.2	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.1	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.2	0,11	0,08	0,07	0,026	0,13	0,09	0,08	0,029	●		
S.2.3											
S.3.1	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.2	0,16	0,11	0,09	0,035	0,18	0,12	0,10	0,040	●		
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang v _c (m/min) a _{p max.} x DC		50 558 ..., 50 958																	
			Ø DC (mm) =																	
			3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			7,0–8,0			9,0–10,0		
			a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC
			f _z (mm)																	
P.1.1	110	1,0*	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043
P.1.2	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.3	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.4	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.1.5	80	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.1	90	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.2	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.3	70	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.2.4	55	1,0*	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038
P.3.1																				
P.3.2																				
P.3.3																				
P.4.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
P.4.2	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.1.1	40	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.2.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
M.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
K.1.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.1.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.2.1	130	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.2.2	120	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,048	0,038	0,024	0,056	0,045	0,028	0,064	0,051	0,032	0,079	0,063	0,040	0,095	0,076	0,048
K.3.1	130	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
K.3.2	120	1,0*	0,056	0,045	0,028	0,068	0,054	0,034	0,080	0,064	0,040	0,092	0,074	0,046	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.2	200	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.3.3	140	1,0*	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,090	0,072	0,045	0,110	0,088	0,055
N.4.1																				
S.1.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.1.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.1	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.2	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.2.3	30	1,0*	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025
S.3.1	50	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.2	20	1,0*	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033
S.3.3																				
H.1.1																				
H.1.2																				
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1																				
H.3.1																				
O.1.1																				
O.1.2																				
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				

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



Indgangsvinkel for rampe- og helixfræsning = 6-10°

Indeks	50 558 ..., 50 958															● 1. valg		
	Ø DC (mm) =															○ Eget		
	11,0–12,0			14,0			15,0–16,0			17,0–18,0			19,0–20,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a _e 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC			
	f _t (mm)																	
P.1.1	0,102	0,082	0,051	0,116	0,093	0,058	0,124	0,099	0,062	0,131	0,105	0,066	0,139	0,111	0,070	●	○	○
P.1.2	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.3	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.4	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.5	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.1	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.2	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.3	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.2.4	0,089	0,071	0,045	0,103	0,082	0,052	0,110	0,088	0,055	0,117	0,094	0,059	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.1.2	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.2.1	0,110	0,088	0,055	0,126	0,101	0,063	0,134	0,107	0,067	0,142	0,114	0,071	0,150	0,120	0,075	●	○	○
K.2.2	0,110	0,088	0,055	0,126	0,101	0,063	0,134	0,107	0,067	0,142	0,114	0,071	0,150	0,120	0,075	●	○	○
K.3.1	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
K.3.2	0,164	0,131	0,082	0,188	0,150	0,094	0,200	0,160	0,100	0,212	0,170	0,106	0,224	0,179	0,112	●	○	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.3.2	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.3.3	0,130	0,104	0,065	0,150	0,120	0,075	0,160	0,128	0,080	0,170	0,136	0,085	0,180	0,144	0,090	●		
N.4.1																		
S.1.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,075	0,060	0,038	0,079	0,063	0,040	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
S.3.2	0,079	0,063	0,040	0,092	0,074	0,046	0,099	0,079	0,050	0,105	0,084	0,053	0,111	0,089	0,056	●		
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Kort type		Type lang		Type ekstra lang		50 966 ..., 50 967 ..., 50 992 ...															
	v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	$\varnothing DC$ (mm) =															
							3,0			3,5–4,0			4,5–5,0			5,5–6,0			6,5–8,0			
							a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	
f_z (mm)																						
P.1.1	252	1,0	210	1,0*	105	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
P.1.2	240	1,0	200	1,0*	100	0,8	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	
N.4.1																						
S.1.1	30	0,5	25	0,5	15	0,4	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	
S.3.3																						
O.3.1																						

* = Type lang: $a_{p,max} = 1,5 \times DC$ ved $f_z \times 0,75$



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





Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

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

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræser

Indeks	Type lang		50 976, 50 977 ...															
			Ø DC (mm) =															
	v _c (m/min)	a _{p,max.} x DC	3		4		5		6		8		10		12		14	
			a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC
f _z (mm)																		
P.1.1	210	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.2	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.3	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.4	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.1.5	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.1	200	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.2	190	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070
P.2.3	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.2.4	170	2,0	0,020	0,014	0,027	0,019	0,034	0,025	0,042	0,030	0,056	0,040	0,070	0,050	0,084	0,060	0,098	0,070
P.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.3.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.3.3	140	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
P.4.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
P.4.2	100	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.1.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.2.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
M.3.1	120	1,5	0,012	0,009	0,017	0,012	0,022	0,016	0,027	0,019	0,036	0,026	0,046	0,033	0,056	0,040	0,066	0,047
K.1.1	200	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
K.1.2	180	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
K.2.1	190	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.2.2	170	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.3.1	180	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
K.3.2	160	2,0	0,026	0,019	0,034	0,024	0,042	0,030	0,049	0,035	0,066	0,047	0,081	0,058	0,098	0,070	0,113	0,081
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.3.2	350	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
N.3.3	280	2,0	0,031	0,022	0,039	0,028	0,048	0,034	0,056	0,040	0,074	0,053	0,091	0,065	0,108	0,077	0,126	0,090
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																		

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

 Indgangsvinkel for ramping- og helixfærsning = 3°

Indeks	50 976 ..., 50 977 ...						● 1. valg ○ Eget		
	Ø DC (mm) =						Emulsion	Trykluft	MMS
	16		18		20				
	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC			
f_z (mm)									
P.1.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.4	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.1.5	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.2	0,105	0,075	0,112	0,080	0,119	0,085	●	○	○
P.2.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.2.4	0,105	0,075	0,112	0,080	0,119	0,085	●	○	○
P.3.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.3.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.3.3	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	○	○
P.4.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
P.4.2	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.1.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.2.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
M.3.1	0,071	0,051	0,076	0,054	0,081	0,058	●		
K.1.1	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	●	●
K.1.2	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	●	●
K.2.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.2.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.3.1	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
K.3.2	0,121	0,087	0,129	0,092	0,137	0,098	●	●	●
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.3.2	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.3.3	0,134	0,096	0,143	0,102	0,151	0,108	●	○	○
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræsere

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



Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

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

Vejledende skæredata – SilverLine – Endefræsere, skrub-sletfræsere og skrubfræsere

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

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



Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

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

Vejledende skæredata – SilverLine – høj præcisions sletfræsere

Indeks	Type lang	Type ekstralang	$a_{p \max.} \times DC$	50 991 ...							● 1. valg ○ Eget		
				$\varnothing DC (mm) =$							Emulsion	Trykluft	MMS
				6	8	10	12	16	20	25			
				a_e 0,05 $\times DC$									
$v_c (m/min)$	$f_z (mm)$												
P.1.1	260	180	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.2	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.3	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.4	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.1.5	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.1	250	175	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.2	230	160	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●		
P.2.3	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.2.4	210	145	2,0	0,023	0,031	0,039	0,047	0,059	0,067	0,077	●		
P.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.3.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.3.3	175	120	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
P.4.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
P.4.2	100	70	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.1.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.2.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
M.3.1	120	80	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
K.1.1	250	175	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
K.1.2	220	155	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
K.2.1	230	160	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.2.2	210	145	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.3.1	220	155	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
K.3.2	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.3.2	430	300	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.3.3	350	245	2,0	0,035	0,047	0,058	0,070	0,087	0,098	0,112	●		
N.4.1													
S.1.1	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.1.2	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.1	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.2	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.2.3	40	30	2,0	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,042	0,048	●		
S.3.1	200	140	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,098	●		
S.3.2	125	85	2,0	0,019	0,026	0,033	0,040	0,051	0,058	0,066	●		
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													



Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

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

Indeks	Type lang v_c (m/min) $a_{p,max.} \times DC$		50 990 ...								● 1. valg ○ Egnet		
			$\varnothing DC$ (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
			4	5	6	8	10	12	16	20			
			a_a 0,05 $\times DC$ f_z (mm)										
P.1.1	195	0,08	0,019	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	●	○	○
P.1.2	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	145	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	165	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.3	130	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	100	0,08	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.1													
P.3.2													
P.3.3													
P.4.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
P.4.2	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.1.1	75	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.2.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
M.3.1	90	0,08	0,011	0,014	0,017	0,023	0,029	0,035	0,044	0,050	●		
K.1.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.1.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.2.1	235	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.2.2	220	0,08	0,028	0,033	0,039	0,050	0,061	0,072	0,089	0,100	●		○
K.3.1	235	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
K.3.2	220	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●		○
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.2	360	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.3.3	255	0,08	0,028	0,034	0,040	0,053	0,065	0,077	0,096	0,108	●	○	○
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1													
S.2.2													
S.2.3													
S.3.1													
S.3.2													
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													



Vejledende skæredata – SilverLine – Radiusfræsere – 50 990 ... – Skrubbearbejdning

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



Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

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

Vejledende skæredata – SilverLine – Radiusfræser

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



Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

Indeks	50 963 ...																		● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =																		Emulsion	Trykløst	MMS
	10			12			14			16			18			20					
	a _e x DC																				
0,01-0,02	0,03-0,04	0,05	0,01-0,02	0,03-0,04	0,05	0,01-0,02	0,03-0,04	0,05	0,01-0,02	0,03-0,04	0,05	0,01-0,02	0,03-0,04	0,05	0,01-0,02	0,03-0,04	0,05	0,01-0,02	0,03-0,04	0,05	
f _r (mm)																					
P.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.1.5	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.2.3	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.2.4	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
P.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
P.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,210	0,168	0,105	0,240	0,192	0,120	●	○	○
P.4.1																					
P.4.2																					
M.1.1																					
M.2.1																					
M.3.1																					
K.1.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.1.2	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.2.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
K.3.1	0,238	0,190	0,119	0,286	0,229	0,143	0,334	0,267	0,167	0,400	0,320	0,200	0,450	0,360	0,225	0,500	0,400	0,250	●	○	○
K.3.2	0,180	0,144	0,090	0,216	0,173	0,108	0,250	0,200	0,125	0,300	0,240	0,150	0,350	0,280	0,175	0,400	0,320	0,200	●	○	○
N.1.1																					
N.1.2																					
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1																					
N.3.2																					
N.3.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,180	0,144	0,090	0,210	0,168	0,105	0,240	0,192	0,120	●		
N.4.1																					
S.1.1																					
S.1.2																					
S.2.1																					
S.2.2																					
S.2.3																					
S.3.1																					
S.3.2																					
S.3.3																					
H.1.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.2	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.3	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.1.4																					
H.2.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
H.3.1	0,124	0,099	0,062	0,146	0,117	0,073	0,168	0,134	0,084	0,179	0,143	0,090	0,190	0,152	0,095	0,200	0,160	0,100		●	
O.1.1																					
O.1.2																					
O.2.1																					
O.2.2																					
O.3.1																					

Vejledende skæredata – SilverLine – Endetorusfræsere

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




Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 3°

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

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræser, kort – lang

Indeks	Type kort / lang		52 205 ..., 52 223 ..., 52 224 ..., 52 225 ..., 52 228 ...														
			Ø DC (mm) =														
			3			4			5			6			8		
			a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	f_z (mm)															
P.1.1	150	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
P.1.2	150	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.3	130	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.4	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.5	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.1	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.2	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.3	140	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.4	120	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.3.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046
P.3.2	120	1,0	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.3.3	100	1,0	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.4.1	130	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046
P.4.2	110	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046
M.1.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046
M.2.1	50	1,0	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
M.3.1	100	1,0	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,030	0,081	0,058	0,046
K.1.1	200	1,0	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.1.2	200	1,0	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.2.1	220	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.2.2	200	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.1	180	1,0	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,030	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.2	160	1,0	0,032	0,025	0,018	0,046	0,036	0,025	0,066	0,048	0,032	0,087	0,064	0,044	0,115	0,092	0,058
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.2	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.3	250	1,0	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.4.1																	
S.1.1	50	0,5	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.1.2	50	0,5	0,020	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,020	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.2.1	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.2	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.3	30	0,5	0,018	0,014	0,010	0,025	0,020	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.3.1	120	0,5	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,023	0,058	0,044	0,029	0,077	0,058	0,039	0,104	0,081	0,058
S.3.2	110	0,5	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,058	0,043	0,029	0,076	0,056	0,038	0,104	0,081	0,058
S.3.3	75	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
H.1.1	120	0,5	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.2	120	0,3	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.3	120	0,2	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

 Ved en a_p på 1,5 x DC skal f_z ganges med 0,75.
Ved en a_p på 2,0 x DC skal f_z ganges med 0,5.

 Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	52 205 ..., 52 223 ..., 52 224 ..., 52 225 ..., 52 228 ...															● 1. valg		
	Ø DC (mm) =															○ Eignet		
	10			12			16			20			25			Emulsion	Trykløft	MMS
	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC			
	f _z (mm)																	
P.1.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,029	0,184	0,150	0,115	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●	○	○
P.1.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.1.5	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.2.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	●	○	○
P.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
P.3.2	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●	○	○
P.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●	○	○
P.4.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
P.4.2	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
M.1.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
M.2.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
M.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,150	0,115	0,092	0,190	0,146	0,117	●		
K.1.1	0,207	0,150	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,230	0,184	0,365	0,292	0,234	○	●	○
K.1.2	0,207	0,150	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,230	0,184	0,365	0,292	0,234	○	●	○
K.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.3.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,307	0,248	0,204	○	●	○
K.3.2	0,150	0,104	0,069	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,104	0,207	0,173	0,127	0,263	0,219	0,161	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,127	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.3.2	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,127	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.3.3	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,150	0,115	0,230	0,184	0,138	0,292	0,234	0,175	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
S.1.2	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,161	0,131	0,102	●		
S.2.1	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.2.2	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.2.3	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,146	0,117	0,088	●		
S.3.1	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,150	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	0,234	0,190	0,146	●		
S.3.2	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,150	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	0,234	0,190	0,146	●		
S.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,204	0,175	0,131	●		
H.1.1	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.2	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.3	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,190	0,161	0,117		●	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræsere, ekstra lang

Indeks	Type ekstra lang		52 205 ..., 52 226 ..., 52 227 ...															
			Ø DC (mm) =															
			3			4			5			6			8			
			a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	
v_c (m/min)	$a_{p,max.}$ x DC	f_z (mm)																
P.1.1	130	1,0	0,5	0,036	0,028	0,02	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
P.1.2	120	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.3	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.4	120	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.1.5	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.1	110	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.2	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.3	100	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.2.4	90	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
P.3.1	70	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
P.3.2	100	1,0	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.3.3	90	1,0	0,5	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
P.4.1	70	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
P.4.2	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
M.1.1	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
M.2.1	40	1,0	0,5	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
M.3.1	60	1,0	0,5	0,023	0,017	0,013	0,032	0,024	0,017	0,046	0,035	0,023	0,061	0,045	0,03	0,081	0,058	0,046
K.1.1	180	1,0	0,5	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.1.2	140	1,0	0,5	0,046	0,036	0,025	0,063	0,049	0,036	0,091	0,068	0,046	0,122	0,091	0,061	0,161	0,127	0,081
K.2.1	180	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.2.2	140	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.1	140	1,0	0,5	0,039	0,030	0,022	0,054	0,041	0,03	0,078	0,058	0,039	0,104	0,077	0,052	0,138	0,104	0,069
K.3.2	120	1,0	0,5	0,032	0,025	0,018	0,046	0,036	0,025	0,066	0,048	0,032	0,087	0,064	0,044	0,115	0,092	0,058
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.2	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.3.3	250	1,0	0,5	0,036	0,028	0,020	0,049	0,038	0,028	0,071	0,053	0,036	0,095	0,071	0,047	0,127	0,092	0,069
N.4.1																		
S.1.1	40	0,5	0,25	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.1.2	40	0,5	0,25	0,02	0,015	0,012	0,028	0,021	0,015	0,039	0,029	0,02	0,053	0,039	0,026	0,069	0,029	0,035
S.2.1	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.2	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.2.3	25	0,5	0,25	0,018	0,014	0,010	0,025	0,02	0,014	0,037	0,026	0,018	0,048	0,036	0,024	0,069	0,046	0,035
S.3.1	50	0,5	0,25	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,023	0,058	0,044	0,029	0,077	0,058	0,039	0,104	0,081	0,058
S.3.2	40	0,5	0,25	0,029	0,022	0,016	0,040	0,031	0,022	0,058	0,043	0,029	0,076	0,056	0,038	0,104	0,081	0,058
S.3.3	40	0,5	0,25	0,025	0,020	0,015	0,036	0,028	0,021	0,052	0,039	0,026	0,069	0,052	0,035	0,092	0,069	0,046
H.1.1	100	0,5	0,5	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.2	100	0,5	0,3	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.3	100	0,5	0,15	0,023	0,018	0,013	0,032	0,025	0,018	0,047	0,035	0,023	0,062	0,046	0,031	0,081	0,058	0,046
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	52 205 ..., 52 226 ..., 52 227 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =															Emulsion	Trykluft	MMS
	10			12			16			20			25					
	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC			
	f _c (mm)																	
P.1.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,029	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,276	0,23	0,184	●	○	○
P.1.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.1.5	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.3	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.2.4	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	●	○	○
P.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	●		
P.3.2	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●	○	○
P.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●	○	○
P.4.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
P.4.2	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
M.1.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
M.2.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
M.3.1	0,104	0,081	0,046	0,115	0,081	0,058	0,115	0,092	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,150	0,115	●		
K.1.1	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,345	0,288	0,230	○	●	○
K.1.2	0,207	0,15	0,104	0,219	0,161	0,115	0,242	0,184	0,138	0,288	0,23	0,184	0,345	0,288	0,230	○	●	○
K.2.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.2.2	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.3.1	0,173	0,127	0,092	0,196	0,138	0,092	0,207	0,161	0,127	0,242	0,196	0,161	0,288	0,242	0,196	○	●	○
K.3.2	0,15	0,104	0,069	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,104	0,207	0,173	0,127	0,242	0,207	0,173	○	●	○
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.3.2	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,127	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.3.3	0,161	0,115	0,081	0,173	0,127	0,092	0,184	0,15	0,115	0,23	0,184	0,138	0,276	0,230	0,184	●		○
N.4.1																		
S.1.1	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
S.1.2	0,092	0,069	0,046	0,092	0,069	0,046	0,104	0,081	0,058	0,127	0,104	0,081	0,15	0,127	0,104	●		
S.2.1	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.2.2	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.2.3	0,081	0,058	0,046	0,092	0,035	0,046	0,092	0,069	0,058	0,115	0,092	0,069	0,138	0,115	0,092	●		
S.3.1	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,219	0,184	0,15	●		
S.3.2	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,069	0,15	0,115	0,092	0,184	0,15	0,115	0,219	0,184	0,15	●		
S.3.3	0,115	0,092	0,058	0,127	0,092	0,069	0,138	0,104	0,081	0,161	0,138	0,104	0,184	0,161	0,138	●		
H.1.1	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.2	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.3	0,104	0,081	0,058	0,115	0,081	0,058	0,127	0,092	0,069	0,150	0,127	0,092	0,173	0,150	0,127		●	
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Vejledende skæredata – S-Cut – Endefræsere – SC-UNI, ZEFP = 5, lang

Indeks	Type lang	Maks. indgrebsvinkel	52 230 ...															
			Ø DC (mm) =															
			6				8				10				12			
			a_e 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,150 x DC	h_m	a_e 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,150 x DC	h_m	a_e 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,150 x DC	h_m	a_e 0,050 x DC	a_e 0,1 x DC	a_e 0,150 x DC	h_m
f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)				f_z (mm)						
P.1.1	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.1.2	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.3	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.4	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.1.5	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.2.1	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.2.2	280	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
P.2.3	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.2.4	280	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.3.1	160	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
P.3.2	220	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.3.3	220	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
P.4.1	180	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
P.4.2	180	50°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.1.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.2.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
M.3.1	140	45°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
K.1.1	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.1.2	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.2.1	300	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.2.2	260	50°	0,134	0,095	0,077	0,030	0,157	0,111	0,090	0,035	0,201	0,142	0,116	0,045	0,255	0,180	0,147	0,057
K.3.1	260	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
K.3.2	200	50°	0,112	0,079	0,065	0,025	0,143	0,101	0,083	0,032	0,179	0,126	0,103	0,040	0,228	0,161	0,132	0,051
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1																		
N.3.2																		
N.3.3																		
N.4.1																		
S.1.1	140	40°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
S.1.2	140	40°	0,080	0,057	0,046	0,018	0,098	0,070	0,057	0,022	0,125	0,089	0,072	0,028	0,161	0,114	0,093	0,036
S.2.1	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.2.2	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.2.3	60	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
S.3.1	140	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,072	0,051	0,041	0,016	0,089	0,063	0,052	0,020	0,112	0,079	0,065	0,025
S.3.2	120	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,072	0,051	0,041	0,016	0,089	0,063	0,052	0,020	0,112	0,079	0,065	0,025
S.3.3	100	40°	0,045	0,032	0,026	0,010	0,054	0,038	0,031	0,012	0,067	0,047	0,039	0,015	0,085	0,060	0,049	0,019
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	52 230 ...									● 1. valg		
	Ø DC (mm) =									○ Egnet		
	16				20					Emulsion	Trykluft	MMS
	a_p 0,050 x DC	a_p 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m	a_p 0,050 x DC	a_p 0,1 x DC	a_p 0,150 x DC	h_m	Emulsion			
f_z (mm)				f_z (mm)								
P.1.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○	
P.1.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
P.1.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
P.1.4	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
P.1.5	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
P.2.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○	
P.2.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○	
P.2.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
P.2.4	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
P.3.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●			
P.3.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
P.3.3	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
P.4.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●			
P.4.2	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●			
M.1.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●			
M.2.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●			
M.3.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●			
K.1.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○	
K.1.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○	
K.2.1	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○	
K.2.2	0,291	0,206	0,168	0,065	0,335	0,237	0,194	0,075	○	●	○	
K.3.1	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
K.3.2	0,268	0,190	0,155	0,060	0,291	0,206	0,168	0,065	○	●	○	
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●			
S.1.2	0,188	0,133	0,108	0,042	0,268	0,190	0,155	0,060	●			
S.2.1	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●			
S.2.2	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●			
S.2.3	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●			
S.3.1	0,157	0,111	0,090	0,035	0,219	0,155	0,127	0,049	●			
S.3.2	0,157	0,111	0,090	0,035	0,219	0,155	0,127	0,049	●			
S.3.3	0,116	0,082	0,067	0,026	0,161	0,114	0,093	0,036	●			
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

Vejledende skæredata – 3D Finish – Tøndeform

Indeks	v_c (m/min)	52 739 ...		● 1. valg ○ Egnet		
		Ø DC (mm) = 10		Emulsion	Trykluft	MMS
		a_e 0,05-0,10	a_s 0,10-0,20			
		f_z (mm)				
P.1.1	280	0,07	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.3	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.4	250	0,07	0,05	●	●	○
P.1.5	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.1	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.2	250	0,07	0,05	●	●	○
P.2.3	210	0,06	0,04	●	●	○
P.2.4	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.1	210	0,06	0,04	●	●	○
P.3.2	200	0,05	0,03		●	
P.3.3	200	0,05	0,03		●	
P.4.1	80	0,05	0,03	●		○
P.4.2	80	0,05	0,03	●		○
M.1.1	60	0,04	0,02	●		○
M.2.1	60	0,04	0,02	●		○
M.3.1	60	0,04	0,02	●		○
K.1.1	280	0,08	0,06		●	
K.1.2	280	0,08	0,06		●	
K.2.1	250	0,07	0,05		●	
K.2.2	250	0,07	0,05		●	
K.3.1	140	0,04	0,03		●	
K.3.2	140	0,04	0,03		●	
N.1.1	600	0,07	0,05	●		○
N.1.2	600	0,06	0,04	●		○
N.2.1	410	0,07	0,05	●		○
N.2.2						
N.2.3						
N.3.1	180	0,08	0,06	●	○	○
N.3.2	180	0,08	0,06	●		○
N.3.3	180	0,08	0,06	●		○
N.4.1	410	0,10	0,08	●		○
S.1.1	30	0,04	0,02	●		
S.1.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.1	30	0,04	0,02	●		
S.2.2	30	0,04	0,02	●		
S.2.3	30	0,04	0,02	●		
S.3.1	100	0,04	0,02	●		
S.3.2	80	0,04	0,02	●		
S.3.3	60	0,04	0,02	●		
H.1.1	100	0,05	0,03		●	
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1	130	0,05	0,03		●	
H.3.1	100	0,05	0,03		●	
O.1.1	410	0,10	0,08	●	○	○
O.1.2	600	0,10	0,08	●		○
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						



Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejledende skæredata – 3D Finish – Dråbeform

Indeks	v _c (m/min)	52 745 ...															● 1. valg ○ Eget		
		Ø DC (mm) =															Emulsion	Trykluft	MMS
		6			8			10			12			16					
		a _s 0,05-0,10	a _s 0,1-0,2	a _s 0,2-0,3	a _s 0,05-0,10	a _s 0,1-0,2	a _s 0,2-0,3	a _s 0,05-0,10	a _s 0,1-0,2	a _s 0,2-0,3	a _s 0,05-0,10	a _s 0,1-0,2	a _s 0,2-0,3	a _s 0,05-0,10	a _s 0,1-0,2	a _s 0,2-0,3			
f _t (mm)																			
P.1.1	280	0,04	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,11	0,11	0,10	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●	●	○
P.2.3	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.2.4	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.3.1	210	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●	●	○
P.3.2	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10		●	
K.1.2	280	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10		●	
K.2.1	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●		○
N.1.2	600	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,10	0,08	●		○
N.2.2																			
N.2.3																			
N.3.1	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●	○	○
N.3.2	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●		○
N.3.3	180	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,08	0,07	0,06	0,10	0,08	0,07	0,13	0,11	0,10	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,02	0,01	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,10	0,08	0,06	●		
S.3.2	80	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
S.3.3	60	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05	●		
H.1.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1	130	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,03	0,02	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,04	0,08	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,05	0,08	0,06	0,06	0,10	0,08	0,08	0,12	0,10	0,10	0,16	0,13	0,13	●		○
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			



Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejledende skæredata – 3D Finish – Kegleform


Indeks	v_c (m/min)	52 753 ..., 52 755 ...										● 1. valg ○ Egnet		
		Ø DC (mm) =										Emulsion	Trykluft	MMS
		6		8		10		12		16				
		a_s 0,05-0,10	a_s 0,1-0,2	a_s 0,05-0,10	a_s 0,1-0,2	a_s 0,05-0,10	a_s 0,1-0,2	a_s 0,05-0,10	a_s 0,1-0,2	a_s 0,05-0,10	a_s 0,1-0,2			
f_z (mm)														
P.1.1	280	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.3	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.4	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.1.5	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.1	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.2	250	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●	●	○
P.2.3	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.2.4	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.1	210	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,08	0,05	●	●	○
P.3.2	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.3.3	200	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
P.4.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
P.4.2	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	●		○
M.1.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.2.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
M.3.1	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		○
K.1.1	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.1.2	280	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,11	0,08		●	
K.2.1	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08		●	
K.2.2	250	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08		●	
K.3.1	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
K.3.2	140	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03		●	
N.1.1	600	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●		○
N.1.2	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.1	410	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,10	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●	○	○
N.3.2	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●		○
N.3.3	180	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,10	0,08	●		○
N.4.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●		○
S.1.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.1.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.1	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.2	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.2.3	30	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.1	100	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.2	80	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
S.3.3	60	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	●		
H.1.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	130	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
H.3.1	100	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05		●	
O.1.1	410	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●	○	○
O.1.2	600	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	0,16	0,13	●		○
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														




Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.







Vejledende skæredata – 3D Finish – Linseform



Indeks	v _c (m/min)	52 756 ...										● 1. valg ○ Egnet		
		Ø DC (mm) =										Emulsion	Trykluft	MMS
		4		6		8		10		12				
		Opmåling												
		0,05-0,10	0,1-0,2	0,05-0,10	0,1-0,2	0,05-0,10	0,1-0,2	0,05-0,10	0,1-0,2	0,05-0,10	0,1-0,2	0,05-0,10	0,1-0,2	
f _t (mm)														
P.1.1	280	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.3	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.4	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.1.5	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.1	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.2	240	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●	●	○
P.2.3	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.2.4	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.1	200	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●	●	○
P.3.2	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.3.3	180	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04		●	
P.4.1	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
P.4.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		○
M.1.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.2.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
M.3.1	90	0,02	0,01	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,02	●		○
K.1.1	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		●	
K.1.2	300	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07		●	
K.2.1	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.2.2	270	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
K.3.1	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
K.3.2	150	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04		●	
N.1.1	900	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.1.2	900	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.2.1	600	0,03	0,02	0,04	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	●		○
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●	○	○
N.3.2	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●		○
N.3.3	270	0,03	0,02	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	●		○
N.4.1	600	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,06	0,10	0,08	0,12	0,10	●		○
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1	150	0,02	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		
S.3.2	120	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
S.3.3	90	0,02	0,01	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	●		
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

 Til beregningen af omdrejningstal skal der beregnes med diameteren DC.

Vejledende skæredata – PKD-fræser

Indeks	v_c (m/min)	50 011 ..., 50 012 ...		50 010 ..., 50 013 ...		50 014 ...		50 015 ...			
		$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e	$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e	$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e		$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e	$a_{p \text{ max. x DC}}$
N.1.1	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,15xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,15xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.1	500							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1	900							0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.2.1											
O.2.2	200–300	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,2xDC	1xDC	1xDC	0,1xDC	0,2xDC	0,1xDC	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC

Indeks	v_c (m/min)	50 016 ..., 50 017 ...				50 018 ...				50 020 ...			
								$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e	$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e	$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e
N.1.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.1.2	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.1	700	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.2	600	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.2.3	400	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.1	500	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
N.3.2													
N.3.3													
N.4.1	900	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.1	120	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.1.2	250	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.2.1													
O.2.2	200–300	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC
O.3.1	650	0,9xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	1xDC	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	1,2xAPMX	0,2xDC	1xDC	1xDC

Indeks	v_c (m/min)	50 019 ...										● 1. valg ○ Egnet		
				Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS
		$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e	$a_{p \text{ max. x DC}}$	a_e	40	50	63	80	100	125			
N.1.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.1.2	2100	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.1	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.2	1850	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.2.3	1750	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.1	1000–1500	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1	2200	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	●		○
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2	500–600	0,8xAPMX	0,3xDC	0,1xDC	0,8xDC	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	0,230	●		○
O.3.1														

Indeks	50 010 ..., 50 011 ..., 50 012 ..., 50 013 ..., 50 014 ..., 50 015 ...												● 1. valg ○ Eget		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32			
	f _z (mm)														
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,048	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,071	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,20	0,220	0,260	●		○

Indeks	50 016 ..., 50 017 ..., 50 018 ..., 50 020 ...												● 1. valg ○ Eget		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32			
	f _z (mm)														
N.1.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.1.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.1	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.2	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.2.3	0,018	0,027	0,035	0,0475	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
N.3.2															
N.3.3															
N.4.1							0,070	0,080	0,090	0,120	0,140	0,160	●		○
O.1.1	0,025	0,038	0,050	0,0705	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,440	0,460	●		○
O.1.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.2.1															
O.2.2	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○
O.3.1	0,021	0,031	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,115	0,150	0,200	0,220	0,260	●		○

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræsere – ZEFP = 2

Indeks	Kort type		Type medium længde		53 623..., 53 624..., 53 625..., 53 626..., 53 633..., 53 634..., 53 635..., 53 636..., 53 619..., 53 620..., 53 621..., 53 622..., 53 629..., 53 630..., 53 631..., 53 632..., 52 627..., 53 628..., 53 637..., 53 638...																	
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =																	
					2			2,5-3,0			3,5-4,0			4,5-5,0			5,5-6,0			6,5-8,0		
	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e	a _e		
N.1.1	600	1,0	360	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.1.2	600	1,0	360	0,7	0,032	0,027	0,021	0,045	0,039	0,030	0,057	0,049	0,038	0,071	0,061	0,047	0,084	0,073	0,056	0,110	0,095	0,073
N.2.1	360	1,0	215	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.2	360	1,0	215	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.2.3	240	1,0	145	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063
N.3.1	240	1,0	145	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.2	240	1,0	145	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.3.3	170	1,0	100	0,7	0,018	0,016	0,012	0,029	0,025	0,019	0,038	0,033	0,025	0,048	0,042	0,032	0,058	0,050	0,039	0,078	0,068	0,052
N.4.1	220	1,0	130	0,7	0,023	0,020	0,015	0,035	0,030	0,023	0,047	0,040	0,031	0,059	0,051	0,039	0,071	0,061	0,047	0,095	0,082	0,063

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræsere – ZEFP = 3

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

Vejledende skæredata – AluLine – Endefræsere – ZEFP = 4

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

53 623..., 53 624..., 53 625..., 53 626..., 53 633..., 53 634..., 53 635..., 53 636..., 53 619..., 53 620..., 53 621..., 53 622..., 53 629..., 53 630..., 53 631..., 53 632..., 52 627..., 53 628..., 53 637..., 53 638...																			● 1. valg ○ Egnet		
Indeks	Ø DC (mm) =																		Emulsion	Trykluft	MMS
	8,5–10,0			10,5–12,0			12,5–14,0			14,5–16,0			16,5–18,0			18,5–20,0					
	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC			
f _r (mm)																					
N.1.1	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.1.2	0,137	0,118	0,091	0,162	0,140	0,108	0,189	0,164	0,126	0,203	0,176	0,135	0,216	0,187	0,144	0,230	0,199	0,153	●	○*	○
N.2.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.3	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.3.1	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.2	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.3.3	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.4.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

53 598..., 53 599..., 53 578..., 53 579..., 53 580.../ 53 581..., 53 517..., 53 518..., 53 519..., 53 520..., 53 521..., 53 522..., 53 523..., 53 524...																			● 1. valg ○ Egnet					
Indeks	Ø DC (mm) =																		Emulsion	Trykluft	MMS			
	6,5–8,0			8,5–10,0			10,5–12,0			12,5–14,0			14,5–16,0			16,5–18,0						18,5–20,0		
	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC						
f _r (mm)																								
N.1.1	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.1.2	0,095	0,082	0,063	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,194	0,168	0,129	0,206	0,178	0,137	●	○*	○
N.2.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.2	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.2.3	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○
N.3.1	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.2	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.3.3	0,066	0,057	0,044	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,134	0,116	0,089	0,141	0,122	0,094	●	○*	○
N.4.1	0,087	0,075	0,058	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,174	0,151	0,116	0,186	0,161	0,124	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

53 700..., 53 701..., 53 702..., 53 703..., 53 704..., 53 705..., 53 706..., 53 707..., 53 560..., 53 561..., 53 562..., 53 563..., 53 564..., 53 565..., 53 566..., 53 567..., 53 568..., 53 569...																			● 1. valg ○ Egnet					
Indeks	Ø DC (mm) =																		Emulsion	Trykluft	MMS			
	8,0		8,5–10,0			12,0			14,0			16,0			18,0			20,0						
	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC						
f _r (mm)																								
N.1.1	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.1.2	0,078	0,068	0,052	0,098	0,085	0,065	0,119	0,103	0,079	0,138	0,120	0,092	0,149	0,129	0,099	0,158	0,137	0,105	0,168	0,146	0,112	●	○*	○
N.2.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.2	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.2.3	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○
N.3.1	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.2	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.3.3	0,060	0,052	0,040	0,075	0,065	0,050	0,090	0,078	0,060	0,105	0,091	0,070	0,113	0,098	0,075	0,120	0,104	0,080	0,128	0,111	0,085	●	○*	○
N.4.1	0,071	0,061	0,047	0,087	0,075	0,058	0,105	0,091	0,070	0,122	0,105	0,081	0,130	0,112	0,087	0,138	0,120	0,092	0,147	0,127	0,098	●	○*	○

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

14

Vejledende skæredata – AluLine – Skrub-sletfræser

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

Vejledende skæredata – AluLine – Radiusfræser

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

Vejledende skæredata – AluLine – Sletfræser med høj præcision

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

Indeks	53 582 ..., 53 583 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	10			12			16			20					
	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC			
N.1.1	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.1.2	0,225	0,195	0,150	0,258	0,224	0,172	0,305	0,264	0,203	0,336	0,291	0,224	●		
N.2.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.2	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.2.3	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		
N.3.1	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.2	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.3.3	0,161	0,139	0,107	0,194	0,168	0,129	0,240	0,208	0,160	0,272	0,235	0,181	●		
N.4.1	0,194	0,168	0,129	0,225	0,195	0,150	0,273	0,237	0,182	0,305	0,264	0,203	●		

Indeks	53 607 ..., 53 608 ..., 53 609 ..., 53 610 ...															● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =															Emulsion	Trykluft	MMS
	10			12			14			16			20					
	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC			
N.1.1	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●	○	
N.1.2	0,120	0,104	0,080	0,144	0,125	0,096	0,168	0,146	0,112	0,180	0,156	0,120	0,206	0,178	0,137	●	○	
N.2.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.2.2	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.2.3	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
N.3.1	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.3.2	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.3.3	0,083	0,072	0,055	0,099	0,086	0,066	0,117	0,101	0,078	0,125	0,108	0,083	0,141	0,122	0,094	●	○	
N.4.1	0,110	0,095	0,073	0,132	0,114	0,088	0,153	0,133	0,102	0,164	0,142	0,109	0,186	0,161	0,124	●	○	
O.1.1	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●	○	
O.1.2	0,400	0,298	0,200	0,500	0,373	0,250	0,548	0,424	0,300	0,592	0,452	0,350	0,712	0,581	0,450	●	○	

Indeks	53 639 ...			● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =			Emulsion	Trykluft	MMS
	10					
	a_e < 0,02 x DC	a_e 0,02-0,04 x DC	a_e 0,05 x DC			
N.1.1	0,092	0,080	0,062	●		○
N.1.2	0,092	0,080	0,062	●		○
N.2.1	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.2	0,077	0,066	0,051	●		○
N.2.3	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.1	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.2	0,077	0,066	0,051	●		○
N.3.3	0,077	0,066	0,051	●		○
N.4.1	0,077	0,066	0,051	●		○

Vejledende skæredata – Kunststoffræser

Indeks	Styrke N/mm ² – HB	50 983 ..., 50 984 ..., 50 985 ..., 50 986 ..., 50 932 ...	50 937 ...	50 936 ...	50 938 ...	50 610 ..., 50 611 ..., 52 76. ...	50 91 ...	50 946 ...	50 948 ...	50 947 ...
		v _c (m/min)								
N.1.1	60 HB					400–450	400–450			
N.1.2	340 N/mm ² / 100 HB					400–450	400–450			
N.2.1	250 N/mm ² / 75 HB					350–400	350–400			
N.2.2	300 N/mm ² / 90 HB				300–400			300–400	300–400	300–400
N.2.3	440 N/mm ² / 130 HB				300–400			250–300	250–300	250–300
N.3.1	375 N/mm ² / 110 HB					350–400	350–400			
N.3.2	300 N/mm ² / 90 HB					400–450	400–450			
N.3.3	340 N/mm ² / 100 HB					400–450	400–450			
N.4.1	70 HB				250			250	250	250
O.1.1	≤ 150 N/mm ²					500–550	500–550			
O.1.2	≤ 100 N/mm ²					500–550	500–550			
O.2.1	≤ 1000 N/mm ²	150–200	150–200	500–600	150–200					
O.2.2	≤ 1000 N/mm ²	150–200	150–200	500–600	150–200					
O.3.1		300–400	500–600	500–600	300–400					

DC i mm	Kunststoffer, duroplast, hårdtræ, presset karton					Kunststoffer, termoplast, polycarbonat, ikke jernholdige metaller, hård gummi				
	Endefræser type W			Radiusfræser type W		Endefræser type W			Radiusfræser type W	
	Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	Kopifræsning-rækkefræsning		Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	Kopifræsning-rækkefræsning	
	Skrub	Slet		Skrub	Slet	Skrub	Slet		Skrub	Slet
	a _p = 1,0 x DC	a _p = 1,0 x DC		a _p = 0,5 x DC	a _p = 0,03 x DC	a _p = 1,5 x DC	a _p = 1,0 x DC		a _p = 0,5 x DC	a _p = 0,03 x DC
a _e = 0,4 x DC	a _e = 0,1 x DC	a _e = 0,5 x DC	a _e = 0,02 x DC	a _e = 0,8 x DC	a _e = 0,1 x DC	a _e = 0,5 x DC	a _e = 0,02 x DC			
f _z (mm)										
2	0,024	0,018	0,016	0,028	0,024	0,024	0,022	0,017	0,037	0,030
3	0,036	0,027	0,024	0,042	0,036	0,036	0,033	0,026	0,056	0,045
4	0,048	0,036	0,032	0,056	0,048	0,048	0,044	0,034	0,074	0,060
5	0,060	0,045	0,040	0,070	0,060	0,060	0,055	0,043	0,093	0,075
6	0,072	0,054	0,048	0,084	0,072	0,072	0,066	0,051	0,111	0,090
8	0,100	0,070	0,060	0,110	0,100	0,100	0,090	0,070	0,150	0,120
10	0,120	0,090	0,080	0,140	0,120	0,120	0,110	0,090	0,190	0,150
12	0,140	0,110	0,100	0,170	0,140	0,140	0,130	0,100	0,220	0,180
14	0,170	0,130	0,110	0,200	0,170	0,170	0,150	0,120	0,260	0,210
16	0,190	0,140	0,130	0,220	0,190	0,190	0,180	0,140	0,300	0,240
18	0,220	0,160	0,140	0,250	0,220	0,220	0,200	0,150	0,330	0,270
20	0,240	0,180	0,160	0,280	0,240	0,240	0,220	0,170	0,370	0,300

DC i mm	Fiberforstærkede kunststoffer AFK, CFK, GFK			
	Skrubfræsning, krydsfortandet			
	Kontur-hjørnefræsning		Sporfræsning	
	a _p = 1,0 x DC		a _p = 0,35 x DC	
	a _e = 0,4 x DC			
Fin	Medium	Fin	Medium	
f (mm/O)				
2	0,16	0,14	0,14	0,12
3	0,24	0,21	0,21	0,18
4	0,32	0,28	0,28	0,24
5	0,40	0,35	0,35	0,30
6	0,48	0,42	0,42	0,36
8	0,64	0,56	0,56	0,48
10	0,80	0,70	0,70	0,60
12	0,96	0,84	0,84	0,72
16	1,28	1,12	1,12	0,96
20	1,60	1,40	1,40	1,20



Anbefalet tilspænding for Radius och Torusfræser på → side 486

Vejledende skæredata – AluLine – NC-afgrater

Indeks	v _c (m/min)	53 660 ..., 53 661 ..., 53 662 ..., 53 663 ...						v _c (m/min)	53 664 ..., 53 665 ..., 53 666 ..., 53 667 ...						● 1. valg ○ Eget		
		DLC							Ubelagt						Emulsion	Trykluft	MMS
		Ø DC (mm) =							Ø DC (mm) =								
		4	6	8	10	12	16		4	6	8	10	12	16			
f _z (mm)						f _z (mm)											
N.1.1	300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.1.2	300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.1	260	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	170	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.2	280	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	180	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.2.3	250	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	165	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.1	110	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	75	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.2	140	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	90	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.3.3	120	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	80	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○*	○
N.4.1																	
O.1.1	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.1.2	320	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	195	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	●	○	○
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = kun egnet til DLC-belagte fræsere

Vejledende skæredata – BlueLine – NC-afgrater

Indeks	v _c (m/min)	52 560 ..., 52 561 ..., 52 562 ..., 52 563 ...						Emulsion	Trykluft	MMS
		Ti2000								
		Ø DC (mm) =								
		4	6	8	10	12	16			
f _z (mm)										
P.3.2	80	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
P.3.3	70	0,02	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05		●	
H.1.1	120	0,045	0,055	0,06	0,065	0,065	0,07		●	
H.1.2	90	0,04	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065		●	
H.1.3	70	0,035	0,045	0,05	0,055	0,055	0,06		●	
H.1.4	50	0,025	0,03	0,04	0,045	0,045	0,05		●	
H.2.1										
H.3.1										

Vejledende skæredata – BlueLine – Mikro Endefræser, Mikro Torusfræser

Indeks	$T_x \leq 2,5 \times DC$		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\emptyset DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
P.3.3	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.1.1	120	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,018	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.1.2	70	0,5	0,0030	0,0360	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,0180	0,0192	●
H.1.3	50	0,5	0,0025	0,0030	0,0040	0,0052	0,0062	0,0087	0,0110	0,0120	0,0130	0,0140	0,0150	0,0160	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0038	0,0045	0,0050	0,0078	0,0093	0,0131	0,0165	0,0180	0,0195	0,0210	0,0225	0,0240	●
H.3.1	70	0,5	0,0030	0,0360	0,0045	0,0062	0,0074	0,0104	0,0132	0,0144	0,0156	0,0168	0,0180	0,0192	●

Indeks	$T_x \leq 2,6-5,0 \times DC$		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\emptyset DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
P.3.3	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.1	108	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.1.2	63	0,5	0,0030	0,0032	0,0036	0,0050	0,0060	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,0140	0,0156	0,0156	●
H.1.3	45	0,5	0,0025	0,0027	0,0030	0,0042	0,0050	0,0068	0,0089	0,0101	0,0105	0,0117	0,0130	0,0130	●
H.1.4															
H.2.1	170	0,5	0,0038	0,0041	0,0045	0,0063	0,0075	0,0102	0,0134	0,0152	0,0158	0,0176	0,0195	0,0195	●
H.3.1	63	0,5	0,0030	0,0032	0,0036	0,0050	0,0060	0,0082	0,0107	0,0121	0,0126	0,0140	0,0156	0,0156	●

Indeks	$T_x \leq 5,1-10,0 \times DC$		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\emptyset DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
P.3.3	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,012	0,0128	●
H.1.1	96	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,0120	0,0128	●
H.1.2	56	0,5	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0054	0,0060	0,0066	0,0072	0,0084	0,0090	0,0096	0,0102	●
H.1.3	40	0,5	0,0020	0,0025	0,0030	0,0040	0,0045	0,0050	0,0055	0,0060	0,0070	0,0075	0,0080	0,0085	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0030	0,0038	0,0045	0,0060	0,0068	0,0075	0,0083	0,0090	0,0105	0,0113	0,0120	0,0128	●
H.3.1	56	0,5	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0054	0,0060	0,0066	0,0072	0,0084	0,0090	0,0096	0,0102	●

Indeks	$T_x \leq 10,1-15,0 \times DC$		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\varnothing DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4-0,5	0,6-0,7	0,8-0,9	1,0	1,2-1,4	1,5	1,6-1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
P.3.3	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.1.1	72	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.1.2	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	0,0053	●
H.1.3	30	0,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,0040	0,0042	0,0044	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	0,0066	●
H.3.1	42	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	0,0053	●

Indeks	$T_x \leq 15,1-20,0 \times DC$		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\varnothing DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4-0,5	0,6-0,7	0,8-0,9	1,0	1,2-1,4	1,5	1,6-1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
P.3.3	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,003	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.1.1	48	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.1.2	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	●
H.1.3	20	0,5	0,0010	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0032	0,0034	0,0036	0,0038	0,0040	0,0042	●
H.1.4															
H.2.1	75	0,5	0,0015	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0048	0,0051	0,0054	0,0057	0,0060	0,0063	●
H.3.1	28	0,5	0,0012	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0038	0,0041	0,0043	0,0046	0,0048	0,0050	●

Indeks	$T_x \leq 20,1-30,0 \times DC$		52 345 ..., 52 346 ..., 52 347 ..., 52 349 ..., 52 350 ..., 52 351 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\varnothing DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4-0,5	0,6-0,7	0,8-0,9	1,0	1,2-1,4	1,5	1,6-1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
P.3.3	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.1.1	36	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.1.2	21	0,5	0,0010	0,001	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,004	0,0040	0,0040	●
H.1.3	15	0,5	0,0008	0,001	0,0013	0,0017	0,0019	0,0022	0,0025	0,0027	0,0029	0,003	0,0031	0,0032	●
H.1.4															
H.2.1	57	0,5	0,0010	0,002	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,005	0,0050	0,0050	●
H.3.1	21	0,5	0,0010	0,001	0,0020	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,004	0,0040	0,0040	●

Vejledende skæredata – BlueLine – Mikro Radiusfræser

Indeks	$T_x \leq 2,5 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\varnothing DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
P.3.3	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.1	120	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.1.2	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0042	0,0048	0,0050	0,0053	0,0055	0,0058	0,0060	●
H.1.3	50	0,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0025	0,0030	0,0035	0,0040	0,0042	0,0044	0,0046	0,0048	0,0050	●
H.1.4															
H.2.1	190	0,5	0,0015	0,0023	0,0030	0,0038	0,0045	0,0053	0,0060	0,0063	0,0066	0,0069	0,0072	0,0075	●
H.3.1	70	0,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0042	0,0048	0,0050	0,0053	0,0055	0,0058	0,0060	●

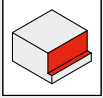
Indeks	$T_x \leq 2,6-5,0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\varnothing DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)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

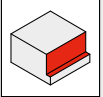
Indeks	$T_x \leq 5,1-10,0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\varnothing DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4–0,5	0,6–0,7	0,8–0,9	1,0	1,2–1,4	1,5	1,6–1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
P.3.3	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.1	96	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.1.2	56	0,5	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●
H.1.3	40	0,5	0,0004	0,0006	0,0008	0,0010	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0024	0,0026	●
H.1.4															
H.2.1	150	0,5	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	0,0039	●
H.3.1	56	0,5	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0029	0,0031	●

Indeks	$T_x \leq 10,1-15,0 \times DC$		52 356 ..., 52 357 ..., 52 358 ..., 52 359 ..., 52 360 ...												Trykluft
	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DC$	$\emptyset DC$ (mm) =												
			0,2	0,3	0,4-0,5	0,6-0,7	0,8-0,9	1,0	1,2-1,4	1,5	1,6-1,8	2,0	2,5	3,0	
			$a_e 0,05 \times DC$												
f_z (mm)															
P.3.2	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
P.3.3	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0009	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.1.1	72	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.1.2	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●
H.1.3	30	0,5	0,0002	0,0004	0,0006	0,0008	0,0010	0,0012	0,0014	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0024	●
H.1.4															
H.2.1	114	0,5	0,0003	0,0006	0,0008	0,0012	0,0015	0,0018	0,0021	0,0024	0,0027	0,0030	0,0033	0,0036	●
H.3.1	42	0,5	0,0002	0,0005	0,0007	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0022	0,0026	0,0029	●

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

Vejledende skæredata – BlueLine – Endefræsere

Indeks	52 140 ... 52 141 ...		 $a_{p,max.} \times DC$	52 133 ..., 52 134 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ...										Trykluft
	v_c (m/min)			$\varnothing DC$ (mm) =										
				3	4	5	6	8	10	12	16	20		
				a_e 0,05 x DC										
		f_z (mm)												
P.3.2	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●	
P.3.3	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●	
H.1.1	160	140	1,0	0,013	0,013	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	0,029	0,032	●	
H.1.2	140	130	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●	
H.1.3	100	90	1,0	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	●	
H.1.4														
H.2.1	190	160	1,0	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●	
H.3.1	140	130	1,0	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●	

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

Indeks	52 344 ...		52 344 ...																		Trykluft		
	v_c (m/min)		$a_{p,max.} \times DC$		$\varnothing DC$ (mm) =																		
					0,5			1,0–1,5			2,0–2,5			3,0–3,5			4,0			5,0			
					a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC	a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC	a_e 0,1–0,2 x DC		a_e 0,3–0,4 x DC	a_e 0,6–1,0 x DC
				f_z (mm)																			
P.3.2	120	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014	●		
P.3.3	120	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014	●		
H.1.1	80	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014	●		
H.1.2	60	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,010	0,007	0,017	0,013	0,010	0,022	0,016	0,011	●		
H.1.3	50	0,5	0,004	0,003	0,002	0,005	0,004	0,003	0,007	0,006	0,004	0,011	0,008	0,006	0,014	0,011	0,008	0,018	0,013	0,009	●		
H.1.4																							
H.2.1	120	0,5	0,006	0,004	0,004	0,008	0,006	0,005	0,011	0,008	0,006	0,016	0,012	0,009	0,022	0,017	0,012	0,027	0,020	0,014	●		
H.3.1	60	0,5	0,004	0,004	0,003	0,006	0,005	0,004	0,009	0,007	0,005	0,013	0,010	0,007	0,017	0,013	0,010	0,022	0,016	0,011	●		

Indeks	v _c (m/min) 52 140 ... 52 141 ... 52 133 ... 52 134 ... 52 324 ...		a _{p max.} x DC	52 133 ..., 52 134 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ...										Trykløft
				Ø DC (mm) =										
				3	4	5	6	8	10	12	16	20		
				a _e 0,6–1,0 x DC										
f _z (mm)														
P.3.2	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●	
P.3.3	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●	
H.1.1	160	140	0,05	0,013	0,013	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	0,029	0,032	●	
H.1.2	140	130	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●	
H.1.3	100	90	0,05	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025	●	
H.1.4														
H.2.1	190	160	0,05	0,018	0,020	0,022	0,024	0,025	0,030	0,035	0,038	0,040	●	
H.3.1	140	130	0,05	0,011	0,011	0,014	0,016	0,018	0,020	0,022	0,025	0,027	●	

Indeks	v _c (m/min) 52 135 ... 52 136 ... 52 325 ...		a _{p max.} x DC	52 135 ..., 52 136 ..., 52 325 ...										Trykløft
				Ø DC (mm) =										
				3	4	5	6	8	10	12	16	20		
				a _e 0,6–1,0 x DC										
f _z (mm)														
P.3.2	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●		
P.3.3	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●		
H.1.1	125	0,05	0,008	0,009	0,011	0,014	0,016	0,02	0,023	0,026	0,028	●		
H.1.2	115	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●		
H.1.3	80	0,05	0,005	0,006	0,007	0,01	0,012	0,015	0,017	0,019	0,02	●		
H.1.4														
H.2.1	140	0,05	0,011	0,013	0,015	0,019	0,022	0,027	0,032	0,034	0,035	●		
H.3.1	115	0,05	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,017	0,02	0,023	0,025	●		

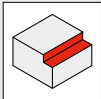
Indeks	52 344 ...																		Trykløft
	Ø DC (mm) =																		
	6,0			8,0			10,0			12,0			16,0			20,0			
	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	a _e 0,1–0,2 x DC	a _e 0,3–0,4 x DC	a _e 0,6–1,0 x DC	
f _z (mm)																			
P.3.2	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
P.3.3	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.1.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,06	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.1.2	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●
H.1.3	0,024	0,018	0,012	0,032	0,024	0,016	0,036	0,027	0,018	0,040	0,030	0,020	0,051	0,039	0,030	0,063	0,052	0,040	●
H.1.4																			
H.2.1	0,036	0,027	0,018	0,048	0,036	0,024	0,054	0,040	0,027	0,060	0,045	0,030	0,076	0,058	0,045	0,095	0,077	0,060	●
H.3.1	0,029	0,021	0,014	0,038	0,029	0,019	0,043	0,032	0,022	0,048	0,036	0,024	0,061	0,046	0,036	0,076	0,062	0,048	●

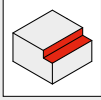
Vejledende skæredata – BlueLine – Endefræsere

Indeks	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	52 348 ...												Trykløft
			Ø DC (mm) =												
			6		8		10		12		16		20		
			a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,1 x DC	
f _z (mm)															
P.3.2	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
P.3.3	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.1	100	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.1.2	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,030	0,025	0,035	0,030	0,041	0,036	●
H.1.3	60	2,0	0,014	0,011	0,016	0,013	0,018	0,015	0,021	0,018	0,025	0,022	0,030	0,027	●
H.1.4															
H.2.1	120	2,0	0,025	0,021	0,029	0,024	0,031	0,027	0,036	0,032	0,042	0,038	0,049	0,045	●
H.3.1	90	2,0	0,021	0,017	0,024	0,019	0,027	0,022	0,030	0,025	0,035	0,030	0,041	0,036	●

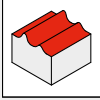
Indeks	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	52 353 ...										Trykløft
			Ø DC (mm) =										
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
			a _e 0,05 x DC										
f _z (mm)													
P.3.2	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.1.2	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●
H.1.3	110	0,5	0,005	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●
H.3.1	150	0,5	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●

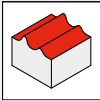
Indeks	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	52 354 ...										Trykløft
			Ø DC (mm) =										
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
			a _e 0,05 x DC										
f _z (mm)													
P.3.2	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
P.3.3	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.1	170	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.1.2	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●
H.1.3	110	0,5	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,03	0,035	0,040	0,045	●
H.1.4													
H.2.1	200	0,5	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●
H.3.1	150	0,5	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●

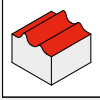
Indeks			52 353 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16		
			a_e 0,6–1,0 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\ max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●	
P.3.3	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●	
H.1.1	170	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,06	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●	
H.1.2	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●	
H.1.3	110	0,05	0,005	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●	
H.1.4														
H.2.1	200	0,05	0,008	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,135	●	
H.3.1	150	0,05	0,006	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	●	

Indeks			52 354 ...											Trykluft
			Ø DC (mm) =											
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16		
			a_e 0,6–1,0 x DC											
	v_c (m/min)	$a_{p\ max.}$ x DC	f_z (mm)											
P.3.2	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●	
P.3.3	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●	
H.1.1	170	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●	
H.1.2	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●	
H.1.3	110	0,05	0,003	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	●	
H.1.4														
H.2.1	200	0,05	0,005	0,008	0,015	0,023	0,030	0,038	0,045	0,053	0,060	0,068	●	
H.3.1	150	0,05	0,004	0,006	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,054	●	

Vejledende skæredata – BlueLine – Radiusfræsere

Indeks		52 258 ..., 52 259 ...										
		Ø DC (mm) =										
		0,1–0,5	0,6–1,0	1,5–2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	
		a_e 0,05 x DC										
v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
P.3.3	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
H.1.1	165	0,05	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,014	0,017	0,028	0,038	0,048
H.1.2	145	0,05	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045
H.1.3	105	0,05	0,003	0,004	0,005	0,005	0,006	0,010	0,014	0,022	0,030	0,040
H.1.4												
H.2.1	190	0,05	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060
H.3.1	145	0,05	0,004	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,025	0,035	0,045

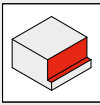
Indeks		52 256 ..., 52 257 ..., 52 302 ..., 52 303 ..., 52 404 ..., 52 405 ...										
		Ø DC (mm) =										
		0,1–0,5	0,6–1,0	1,1–1,5	1,6–2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	
		a_e 0,05 x DC										
v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
P.3.3	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
H.1.1	170	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,011	0,015	0,020	0,024	0,027	0,035
H.1.2	150	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,010	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032
H.1.3	110	0,05	0,004	0,005	0,005	0,007	0,009	0,013	0,016	0,021	0,025	0,030
H.1.4												
H.2.1	200	0,05	0,010	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	0,040
H.3.1	150	0,05	0,005	0,006	0,006	0,008	0,010	0,013	0,018	0,022	0,025	0,032

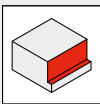
Indeks		52 355 ...													Trykluft
		Ø DC (mm) =													
		0,6–0,8	1,0	1,2–1,5	2,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0		
		a_e 0,05 x DC													
v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	f_z (mm)													
P.3.2	200	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
P.3.3	200	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
H.1.1	170	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,105	●
H.1.2	150	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,100	●
H.1.3	110	0,05	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
H.1.4															
H.2.1	200	0,05	0,006	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,120	0,120	●
H.3.1	150	0,05	0,004	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,100	●

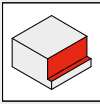
	Indeks	52 258 ..., 52 259 ...			Trykløft
		Ø DC (mm) =			
		12,0	16,0	20,0	
		a _s 0,05 x DC			
	f _z (mm)				
	P.3.2	0,070	0,090	0,10	●
	P.3.3	0,070	0,090	0,10	●
	H.1.1	0,058	0,078	0,09	●
	H.1.2	0,055	0,075	0,08	●
	H.1.3	0,050	0,070	0,07	●
	H.1.4				
	H.2.1	0,070	0,090	0,10	●
	H.3.1	0,055	0,075	0,08	●

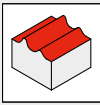
	Indeks	52 258 ..., 52 259 ...							Trykløft
		Ø DC (mm) =							
		8,0	9,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	
		a _s 0,05 x DC							
	f _z (mm)								
	P.3.2	0,050	0,06	0,07	0,08	0,09	0,100	0,120	●
	P.3.3	0,050	0,06	0,07	0,08	0,09	0,100	0,120	●
	H.1.1	0,042	0,048	0,058	0,068	0,078	0,088	0,105	●
	H.1.2	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100	●
	H.1.3	0,035	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	●
	H.1.4								
	H.2.1	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	●
	H.3.1	0,039	0,045	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100	●

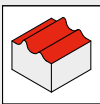
Vejledende skæredata – BlueLine – Torusfræsere

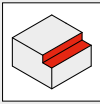
Indeks		52 304 ...										Trykløft
		Ø DC (mm) =										
		0,5-1,5	2,0-3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0		
		a_p 0,05 x DC										
v_c (m/min)	$a_{p,max.} \times DC$	f_z (mm)										
P.3.2	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
P.3.3	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
H.1.1	160	1,0	0,007	0,023	0,040	0,040	0,055	0,070	0,082	0,090	0,110	●
H.1.2	140	1,0	0,006	0,020	0,038	0,038	0,052	0,065	0,080	0,085	0,105	●
H.1.3	100	1,0	0,005	0,018	0,035	0,035	0,050	0,060	0,075	0,080	0,100	●
H.1.4												
H.2.1	190	1,0	0,012	0,028	0,055	0,055	0,065	0,075	0,090	0,100	0,120	●
H.3.1	140	1,0	0,006	0,020	0,038	0,038	0,052	0,065	0,080	0,085	0,105	●

Indeks		52 305 ...							Trykløft
		Ø DC (mm) =							
		1,0-1,5	2,0	3,0	4,0	5,30	6,0		
		a_p 0,05 x DC							
v_c (m/min)	$a_{p,max.} \times DC$	f_z (mm)							
P.3.2	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
P.3.3	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
H.1.1	160	1,0	0,005	0,020	0,020	0,035	0,035	0,050	●
H.1.2	140	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●
H.1.3	100	1,0	0,003	0,015	0,015	0,030	0,030	0,005	●
H.1.4									
H.2.1	190	1,0	0,010	0,025	0,025	0,050	0,050	0,060	●
H.3.1	140	1,0	0,004	0,017	0,017	0,033	0,033	0,053	●

Indeks		52 361 ...										Trykløft
		Ø DC (mm) =										
		0,8-1,0	1,2-1,5	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0		
		a_p 0,05 x DC										
v_c (m/min)	$a_{p,max.} \times DC$	f_z (mm)										
P.3.2	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
P.3.3	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.1	170	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.2	150	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	110	0,5	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	●
H.1.4												
H.2.1	200	0,5	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.3.1	150	0,5	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●

Indeks		52 304 ...											Trykluft
		Ø DC (mm) =											
		a _p 0,05 x DC											
		v _c (m/min)	a _{p,max.} x DC	f _z (mm)									
P.3.2	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●	
P.3.3	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●	
H.1.1	160	0,05	0,011	0,028	0,050	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,130	●	
H.1.2	140	0,05	0,010	0,025	0,044	0,044	0,070	0,075	0,088	0,085	0,125	●	
H.1.3	100	0,05	0,009	0,021	0,040	0,040	0,065	0,070	0,085	0,080	0,120	●	
H.1.4													
H.2.1	190	0,05	0,016	0,032	0,060	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140	●	
H.3.1	140	0,05	0,010	0,025	0,044	0,044	0,070	0,075	0,088	0,085	0,125	●	

Indeks		52 305 ...								Trykluft
		Ø DC (mm) =								
		a _p 0,05 x DC								
		v _c (m/min)	a _{p,max.} x DC	f _z (mm)						
P.3.2	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●	
P.3.3	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●	
H.1.1	160	0,05	0,009	0,025	0,025	0,045	0,045	0,060	●	
H.1.2	140	0,05	0,008	0,022	0,022	0,040	0,040	0,058	●	
H.1.3	100	0,05	0,007	0,018	0,018	0,035	0,035	0,050	●	
H.1.4										
H.2.1	190	0,05	0,014	0,030	0,030	0,055	0,055	0,070	●	
H.3.1	140	0,05	0,008	0,022	0,022	0,040	0,040	0,058	●	

Indeks		52 361 ...										Trykluft
		Ø DC (mm) =										
		a _p 0,05 x DC										
		v _c (m/min)	a _{p,max.} x DC	f _z (mm)								
P.3.2	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
P.3.3	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.1	170	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.1.2	150	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●
H.1.3	110	0,05	0,005	0,007	0,010	0,020	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080	●
H.1.4												
H.2.1	200	0,05	0,008	0,010	0,015	0,030	0,045	0,075	0,090	0,105	0,120	●
H.3.1	150	0,05	0,006	0,008	0,012	0,024	0,036	0,060	0,072	0,084	0,096	●

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 2,2xDC

Indeks		52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																		
		Ø DC (mm) = 0,2–0,4						Ø DC (mm) = 0,5–0,7						Ø DC (mm) = 0,8–0,9						
		a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	
		a _{p max.}	0,02	0,02	0,02	0,01	0,01	a _{p max.}	0,1	0,1	0,1	0,1	0,05	a _{p max.}	0,2	0,2	0,2	0,2	0,12	
		n _{min.}	30.000						n _{min.}	12.000						n _{min.}	8.000			
n	v _r (mm/min.)						n	v _r (mm/min.)						n	v _r (mm/min.)					
P.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
P.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
P.1.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
P.1.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210		
P.1.5	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210		
P.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
P.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
P.2.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210		
P.2.4	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210		
P.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210		
P.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
P.3.3	50.000	201	175	151	125	101	50.000	237	206	178	147	119	50.000	420	365	315	260	210		
P.4.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
P.4.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
M.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
M.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
M.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
K.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
K.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
K.2.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
K.2.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	485	422	364	301	242		
K.3.1	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142		
K.3.2	50.000	141	123	106	88	71	50.000	175	152	131	109	88	32.000	285	248	213	176	142		
N.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291		
N.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291		
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	44.000	485	422	364	301	242		
N.3.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291		
N.3.3	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291		
N.4.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	250	218	188	155	125	50.000	531	462	398	329	266		
S.1.1	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34		
S.1.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34		
S.2.1	50.000	72	62	54	44	36	50.000	89	77	66	55	44	25.000	91	79	68	56	45		
S.2.2	50.000	46	40	35	29	23	30.000	55	48	41	34	27	19.000	69	60	51	43	34		
S.2.3	50.000	54	47	41	34	27	30.000	66	57	49	41	33	12.000	78	68	59	49	39		
S.3.1	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	114	99	85	71	57		
S.3.2	50.000	114	99	85	71	57	50.000	164	143	123	102	82	44.000	164	143	123	102	82		
S.3.3	50.000	70	61	53	43	35	50.000	85	74	64	53	42	38.000	101	88	76	63	51		
H.1.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194		
H.1.2	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168		
H.1.3	50.000	114	99	85	71	57	50.000	134	117	101	83	67	25.000	156	136	117	97	78		
H.1.4	50.000	107	93	80	67	54	50.000	126	110	95	78	63	25.000	141	123	106	88	71		
H.2.1	50.000	219	191	164	136	110	50.000	232	202	174	144	116	50.000	388	338	291	241	194		
H.3.1	50.000	201	175	151	125	101	50.000	285	248	213	176	142	38.000	336	292	252	208	168		
O.1.1	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291		
O.1.2	50.000	232	202	174	144	116	50.000	274	238	205	170	137	50.000	582	506	436	361	291		
O.2.1	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158		
O.2.2	50.000	212	185	159	132	106	50.000	200	174	150	124	100	38.000	316	275	237	196	158		
O.3.1																				

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...												● 1. valg ○ Egnet			
	Ø DC (mm) = 1,0–1,4						Ø DC (mm) = 1,5–1,7						Emulsion	Trykluft	MMS	
	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC				
	a _{p max.}	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	a _{p max.}	0,45	0,45	0,45	0,45	0,3				
	n _{min.}	6.500						n _{min.}	6.500							
n	v _r (mm/min.)						n	v _r (mm/min.)								
P.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○	
P.1.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○	
P.1.3	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●	○	○	
P.1.4	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○	
P.1.5	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520	●	○	○	
P.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○	
P.2.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○	
P.2.3	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○	
P.2.4	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○	
P.3.1	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○	
P.3.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○	
P.3.3	50.000	671	584	503	416	335	33.000	1039	904	779	644	520		●	○	
P.4.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○	
P.4.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600		●	○	
M.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○	
M.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○	
M.3.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	●		○	
K.1.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●		
K.1.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●		
K.2.1	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●		
K.2.2	50.000	775	674	581	480	387	33.000	1200	1044	900	744	600	○	●		
K.3.1	50.000	389	338	292	241	194	21.000	548	477	411	340	274		●		
K.3.2	25000	389	338	292	241	194	21.000	548	477	411	340	274		●		
N.1.1	50.000	930	809	697	576	465	50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○	
N.1.2	50.000	930	809	697	576	465	50.000	1500	1305	1125	930	750	●		○	
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1	44.000	775	674	581	480	387	29.000	1160	1009	870	719	580	●		○	
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○	
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1400	1218	1050	868	700	●		○	
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	38.000	1388	1207	1041	860	694	●		○	
S.1.1	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○	
S.1.2	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○	
S.2.1	25.000	152	132	114	94	76	16.000	294	256	220	182	147	●		○	
S.2.2	15.000	99	86	74	61	49	12.000	170	148	127	105	85	●		○	
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	255	221	191	158	127	●		○	
S.3.1	44.000	170	148	127	105	85	29.000	329	286	246	204	164	●		○	
S.3.2	44.000	247	215	186	153	124	29.000	365	318	274	226	183	●		○	
S.3.3	38.000	170	148	127	105	85	25.000	329	286	246	204	164	●		○	
H.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	850	740	638	527	425		●		
H.1.2	38.000	537	467	402	333	268	25.000	779	678	585	483	390		●		
H.1.3	25.000	235	204	176	146	117	16.000	346	301	260	215	173		●		
H.1.4	25.000	221	193	166	137	111	16.000	327	284	245	202	163		●		
H.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	850	740	638	527	425		●		
H.3.1	38.000	537	467	402	333	268	25.000	779	678	585	483	390		●		
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	38.000	1520	1322	1140	942	760	●	○	○	
O.1.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○	
O.2.1	38.000	495	431	371	307	247	25.000	685	596	513	424	342	●	○	○	
O.2.2	38.000	495	431	371	307	247	25.000	685	596	513	424	342	●	○	○	
O.3.1																

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 2,2xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...												● 1. valg ○ Egnet			
	Ø DC (mm) = 1,8–1,9						Ø DC (mm) = 2,0						Emulsion	Trykløft	MMS	
	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC				
	a _{p max.}	0,54	0,54	0,54	0,54	0,36	a _{p max.}	0,6	0,6	0,6	0,6	0,4				
	n _{min.}	5.500						n _{min.}	5.000							
n	v _r (mm/min.)						n	v _r (mm/min.)								
P.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○	
P.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○	
P.1.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○	
P.1.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○	
P.1.5	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●	○	○	
P.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
P.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
P.2.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
P.2.4	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
P.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
P.3.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
P.3.3	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
P.4.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
P.4.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750		●	○	
M.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
M.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
M.3.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
K.1.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●		
K.1.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●		
K.2.1	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●		
K.2.2	29.000	1300	1131	975	806	650	25.000	1500	1300	1125	930	750	○	●		
K.3.1	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350		●		
K.3.2	18.000	630	548	473	391	315	12.000	750	650	550	450	350		●		
N.1.1	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
N.1.2	44.000	1800	1566	1350	1116	900	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1	25.000	1250	1088	938	775	625	19.000	1140	990	855	700	570	●		○	
N.3.2	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
N.3.3	32.000	1520	1322	1140	942	760	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
N.4.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
S.1.1	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○	
S.1.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○	
S.2.1	14.000	420	365	315	260	210	12.500	500	400	350	300	250	●		○	
S.2.2	10.000	280	244	210	174	140	7.500	300	260	230	200	160	●		○	
S.2.3	7.000	370	322	278	229	185	6.000	300	260	230	200	160	●		○	
S.3.1	25.000	400	348	300	248	200	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
S.3.2	25.000	480	418	360	298	240	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
S.3.3	22.000	380	331	285	236	190	25.000	1500	1300	1125	930	750	●		○	
H.1.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		
H.1.2	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570		●		
H.1.3	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570		●		
H.1.4	14.000	420	365	315	260	210	19.000	1140	990	855	700	570		●		
H.2.1	29.000	1200	1044	900	744	600	25.000	1500	1300	1125	930	750		●		
H.3.1	22.000	1000	870	750	620	500	19.000	1140	990	855	700	570		●		
O.1.1	33.000	1560	1357	1170	967	780	19.000	1140	990	855	700	570	●	○	○	
O.1.2	28.000	1400	1218	1050	868	700	19.000	1140	990	855	700	570	●	○	○	
O.2.1	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360	●	○	○	
O.2.2	22.000	800	696	600	496	400	12.000	720	630	540	450	360	●	○	○	
O.3.1																

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 5xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																● 1. valg			
	Ø DC (mm) = 0,2–0,4 mm				Ø DC (mm) = 0,5–0,7 mm				Ø DC (mm) = 0,8–0,9 mm								○ Eget			
	a_e	0,1 x DC 0,2 x DC 0,3 x DC 0,4 x DC			a_e	0,1 x DC 0,2 x DC 0,3 x DC 0,4 x DC			a_e	0,1 x DC 0,2 x DC 0,3 x DC 0,4 x DC 0,6–1,0 x DC								Emulsion	Trykluft	MMS
	$a_{p,max.}$	0,012			$a_{p,max.}$	0,06			$a_{p,max.}$	0,12 0,064										
	$n_{min.}$	30.000			$n_{min.}$	12.000			$n_{min.}$	8.000										
n	v_f (mm/min.)			n	v_f (mm/min.)			n	v_f (mm/min.)											
P.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●			
P.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○	
P.1.3	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242	●	○	○	
P.1.4	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165	●	○	○	
P.1.5	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165	●	○	○	
P.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○	
P.2.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○	
P.2.3	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○	
P.2.4	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○	
P.3.1	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○	
P.3.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○	
P.3.3	50.000	201	175	151	125	50.000	237	206	178	147	31.000	330	287	248	205	165		●	○	
P.4.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○	
P.4.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	242		●	○	
M.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○	
M.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○	
M.3.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	31.000	346	301	260	215	173	●		○	
K.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●		
K.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●		
K.2.1	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●		
K.2.2	50.000	232	202	174	144	50.000	219	191	164	136	50.000	416	362	312	258	208	○	●		
K.3.1	50.000	141	123	106	88	50.000	175	152	131	109	25.000	240	209	180	149	120		●		
K.3.2	50.000	141	123	106	88	50.000	175	152	131	109	25.000	240	209	180	149	120		●		
N.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○	
N.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○	
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	38.000	485	422	364	301	242	●		○	
N.3.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○	
N.3.3	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●		○	
N.4.1	50.000	212	185	159	132	50.000	250	218	188	155	50.000	506	440	379	314	253	●		○	
S.1.1	50.000	55	48	41	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○	
S.1.2	50.000	55	48	41	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○	
S.2.1	50.000	63	54	47	39	44.000	76	66	57	47	22.000	91	79	68	56	45	●		○	
S.2.2	50.000	55	47	40	32	31.000	58	51	44	36	15.000	98	85	73	61	49	●		○	
S.2.3	50.000	46	40	35	29	25.000	55	48	41	34	12.000	78	68	59	49	39	●		○	
S.3.1	50.000	60	61	48	41	50.000	71	62	53	44	38.000	114	99	85	71	57	●		○	
S.3.2	50.000	60	61	48	41	50.000	71	62	53	44	38.000	126	110	95	78	63	●		○	
S.3.3	50.000	60	52	45	37	50.000	71	62	49	39	31.000	89	77	66	55	44	●		○	
H.1.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●		
H.1.2	50.000	95	83	71	59	44.000	134	117	101	83	22.000	180	157	135	112	90		●		
H.1.3	50.000	89	78	67	55	44.000	126	110	95	78	22.000	170	148	127	105	85		●		
H.1.4																				
H.2.1	50.000	155	135	116	96	50.000	164	143	123	102	44.000	346	301	260	215	173		●		
H.3.1	50.000	95	83	71	59	50.000	134	117	101	83	31.000	180	157	135	112	90		●		
O.1.1	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	50.000	554	482	416	344	277	●	○	○	
O.1.2	50.000	232	202	174	144	50.000	274	238	205	170	44.000	554	482	416	344	277	●	○	○	
O.2.1	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○	
O.2.2	50.000	141	123	106	88	50.000	200	174	150	124	31.000	316	275	237	196	158	●	○	○	
O.3.1																				

14



a_e = 0,6–1,0 x DC: Ved manglende værdier er kun kontur- og dynamisk fræsning tilladt. Ellers er der fare for brud på værktøjet.

Vejledende skæredata – Mikrofræser – 5xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																				
	Ø DC (mm) = 1,0–1,4						Ø DC (mm) = 1,5–1,7						Ø DC (mm) = 1,8–1,9								
	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC			
	a _{p max.}	0,3				0,2	a _{p max.}	0,3				0,2	a _{p max.}	0,54				0,36			
	n _{min.}	6.500						n _{min.}	6.500						n _{min.}	5.500					
	n	v _r (mm/min.)						n	v _r (mm/min.)						n	v _r (mm/min.)					
P.1.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625			
P.1.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625			
P.1.3	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625			
P.1.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425			
P.1.5	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425			
P.2.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625			
P.2.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625			
P.2.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425			
P.2.4	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425			
P.3.1	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425			
P.3.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625			
P.3.3	31.000	416	362	312	258	208	21.000	693	603	520	430	346	18.000	850	740	638	527	425			
P.4.1	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625			
P.4.2	44.000	682	593	511	423	341	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1250	1088	938	775	625			
M.1.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425			
M.2.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425			
M.3.1	31.000	480	418	360	298	240	21.000	800	696	600	496	400	18.000	850	740	638	527	425			
K.1.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660			
K.1.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660			
K.2.1	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660			
K.2.2	50.000	620	539	465	384	310	33.000	1000	870	750	620	500	28.000	1320	1148	990	818	660			
K.3.1	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240			
K.3.2	25.000	297	258	223	184	148	16.000	411	357	308	255	205	14.000	480	418	360	298	240			
N.1.1	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750			
N.1.2	50.000	775	674	581	480	387	42.000	1200	1044	900	744	600	36.000	1500	1305	1125	930	750			
N.2.1																					
N.2.2																					
N.2.3																					
N.3.1	38.000	697	607	523	432	349	25.000	1000	870	750	620	500	22.000	1100	957	825	682	550			
N.3.2	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700			
N.3.3	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700			
N.4.1	50.000	849	738	636	526	424	33.000	1205	1048	904	747	602	28.000	1400	1218	1050	868	700			
S.1.1	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140			
S.1.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140			
S.2.1	22.000	114	99	85	71	57	14.000	196	170	147	121	98	12.000	300	261	225	186	150			
S.2.2	15.000	120	105	90	75	60	10.000	184	160	138	114	92	8.000	280	244	210	174	140			
S.2.3	12.000	131	114	99	82	66	8.000	170	148	127	105	85	7.000	240	209	180	149	120			
S.3.1	38.000	156	135	117	96	78	25.000	274	238	205	170	137	22.000	380	331	285	236	190			
S.3.2	38.000	212	185	159	132	106	25.000	365	318	274	226	183	22.000	450	392	338	279	225			
S.3.3	31.000	127	111	95	79	64	21.000	201	175	151	125	100	18.000	300	261	225	186	150			
H.1.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250			
H.1.2	22.000	235	204	176	146	117	14.000	346	301	260	215	173	12.000	450	392	338	279	225			
H.1.3	22.000	221	193	166	137	111	14.000	327	284	245	202	163	12.000	450	392	338	279	225			
H.1.4																					
H.2.1	44.000	426	371	320	264	213	29.000	600	522	450	372	300	25.000	800	696	600	496	400			
H.3.1	31.000	201	175	151	125	101	21.000	346	301	260	215	173	16.000	500	435	375	310	250			
O.1.1	50.000	930	809	697	576	465	33.000	1320	1148	990	818	660	28.000	1400	1218	1050	868	700			
O.1.2	44.000	813	708	610	504	407	29.000	1160	1009	870	719	580	25.000	1200	1044	900	744	600			
O.2.1	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325			
O.2.2	31.000	438	381	329	272	219	21.000	575	500	431	357	288	18.000	650	566	488	403	325			
O.3.1																					

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...							● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 2,0							Emulsion	Trykluft	MMS
	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,6–1,0 x DC				
	a _{p max.}	0,6					0,4			
	n _{min.}	5.000								
n	v _f (mm/min.)									
P.1.1	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○	
P.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○	
P.1.3	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○	
P.1.4	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○	
P.1.5	15.000	900	783	675	558	450	●	○	○	
P.2.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○	
P.2.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○	
P.2.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○	
P.2.4	15.000	900	783	675	558	450		●	○	
P.3.1	15.000	900	783	675	558	450		●	○	
P.3.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○	
P.3.3	15.000	900	783	675	558	450		●	○	
P.4.1	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○	
P.4.2	22.000	1320	1148	990	818	660		●	○	
M.1.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○	
M.2.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○	
M.3.1	15.000	900	783	675	558	450	●		○	
K.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●		
K.1.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●		
K.2.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●		
K.2.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	○	●		
K.3.1	12.000	520	452	390	322	260		●		
K.3.2	12.000	520	452	390	322	260		●		
N.1.1	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○	
N.1.2	31.000	1860	1618	1395	1153	930	●		○	
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	19.000	1140	992	855	707	570	●		○	
N.3.2	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○	
N.3.3	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○	
N.4.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●		○	
S.1.1	7.000	300	261	225	186	150	●		○	
S.1.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○	
S.2.1	11.000	400	348	300	248	200	●		○	
S.2.2	7.000	300	261	225	186	150	●		○	
S.2.3	6.000	260	226	195	161	130	●		○	
S.3.1	19.000	420	365	315	260	210	●		○	
S.3.2	19.000	500	435	375	310	250	●		○	
S.3.3	15.000	400	348	300	248	200	●		○	
H.1.1	15.000	500	435	375	310	250		●		
H.1.2	11.000	480	418	360	298	240		●		
H.1.3	11.000	480	418	360	298	240		●		
H.1.4										
H.2.1	22.000	1000	870	750	620	500		●		
H.3.1	15.000	500	435	375	310	250		●		
O.1.1	25.000	1500	1305	1125	930	750	●	○	○	
O.1.2	22.000	1320	1148	990	818	660	●	○	○	
O.2.1	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○	
O.2.2	15.000	660	574	495	409	330	●	○	○	
O.3.1										

Vejledende skæredata – Mikrofræsere – 10xDC

Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...																	
	a _e	Ø DC (mm) = 0,2–0,4				Ø DC (mm) = 0,5–0,7				a _e	Ø DC (mm) = 0,8–0,9				Ø DC (mm) = 1,0–1,4			
		0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC		0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC
	a _{p max.}	0,006	0,006	0,006	0,006	0,015	0,015	0,015	0,015	a _{p max.}	0,024	0,024	0,024	0,024	0,03	0,03	0,03	0,03
	n _{min.}	30.000				12.000				n _{min.}	8.000				6.500			
n	v _f (mm/min.)								n	v _f (mm/min.)								
P.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.1.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.1.5	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.2.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.2.4	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.1	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.3.3	50.000	201	175	151	125	190	165	142	118	25.000	300	261	225	186	335	292	252	208
P.4.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
P.4.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	38.000	450	392	338	279	589	512	442	365
M.1.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.2.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
M.3.1	50.000	155	135	116	96	219	191	164	136	25.000	312	271	234	193	387	337	290	240
K.1.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.1.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.2.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	485	422	364	301	682	593	511	423
K.3.1	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
K.3.2	50.000	141	123	106	88	150	131	113	93	19.000	215	187	161	133	269	234	202	167
N.1.1	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.1.2	50.000	232	202	174	144	438	381	329	272	50.000	693	603	520	430	930	809	697	576
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	31.000	402	350	301	249	480	418	360	298
N.3.2	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.3.3	50.000	232	202	174	144	274	238	205	170	44.000	416	362	312	258	542	472	407	336
N.4.1	50.000	212	185	159	132	300	261	225	186	44.000	506	440	379	314	742	646	557	460
S.1.1	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.1.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.1	50.000	54	47	40	33	63	55	47	39	19.000	102	89	76	63	126	110	95	78
S.2.2	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	69	60	51	43	88	76	66	54
S.2.3	50.000	46	40	35	29	55	48	41	34	12.000	59	51	44	36	82	71	62	51
S.3.1	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	141	123	106	88
S.3.2	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	31.000	101	88	76	63	177	154	133	110
S.3.3	50.000	60	52	45	37	71	62	53	44	25.000	89	77	66	55	141	123	106	88
H.1.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.2	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	19.000	90	78	68	56	101	88	75	62
H.1.3	50.000	45	39	34	28	63	55	47	39	19.000	85	74	64	53	95	83	71	59
H.1.4																		
H.2.1	50.000	77	67	58	48	82	71	62	51	38.000	173	151	130	107	194	168	145	120
H.3.1	50.000	47	41	36	29	67	58	50	42	25.000	90	78	68	56	101	88	75	62
O.1.1	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	44.000	554	482	416	344	813	708	610	504
O.1.2	50.000	232	202	174	144	329	286	246	204	38.000	554	482	416	344	705	613	529	437
O.2.1	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.2.2	50.000	141	123	106	88	200	174	150	124	25.000	285	248	213	176	339	295	255	210
O.3.1																		



a_e = 0,6–1,0 x DC: Ved manglende værdier er kun kontur- og dynamisk fræsning tilladt. Ellers er der fare for brud på værktøjet.


Indeks	52 802 ..., 52 804 ..., 52 806 ...															● 1. valg		
	Ø DC (mm) = 1,5-1,7					Ø DC (mm) = 1,8-1,9					Ø DC (mm) = 2,0					○ Egnet		
	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	a _e	0,1 x DC	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	Emulsion	Trykløft	MMS
	a _{p,max.}	0,06	0,06	0,06	0,06	a _{p,max.}	0,072	0,072	0,072	0,072	a _{p,max.}	0,08	0,08	0,08	0,08			
n _{min.}	6.500					n _{min.}	5.500					n _{min.}	5.000					
n	v _f (mm/min.)					n	v _f (mm/min.)					n	v _f (mm/min.)					
P.1.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.3	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
P.1.4	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446	●	○	○
P.1.5	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446	●	○	○
P.2.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.2.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.2.3	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.2.4	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.3.1	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.3.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.3.3	16.000	554	482	416	344	14.000	680	592	510	422	12.000	720	626	540	446		●	○
P.4.1	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
P.4.2	25.000	1000	870	750	620	22.000	1080	940	810	670	19.000	1140	992	855	707		●	○
M.1.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
M.2.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
M.3.1	16.000	600	522	450	372	14.000	650	566	488	403	12.000	720	626	540	446	●		○
K.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.1.2	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.2.2	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1240	1079	930	769	22.000	1320	1148	990	818	○	●	
K.3.1	12.000	329	286	246	204	10.000	380	331	285	236	9.000	390	339	293	242		●	
K.3.2	12.000	329	286	246	204	10.000	380	331	285	236	9.000	390	339	293	242		●	
N.1.1	38.000	1520	1322	1140	942	33.000	1600	1392	1200	992	28.000	1680	1462	1260	1042	●		○
N.1.2	38.000	1520	1322	1140	942	33.000	1600	1392	1200	992	28.000	1680	1462	1260	1042	●		○
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	21.000	800	696	600	496	18.000	850	740	638	527	15.000	900	783	675	558	●		○
N.3.2	29.000	900	783	675	558	25.000	1000	870	750	620	22.000	1140	992	855	707	●		○
N.3.3	29.000	900	783	675	558	25.000	1000	870	750	620	22.000	1140	992	855	707	●		○
N.4.1	29.000	1059	921	794	657	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●		○
S.1.1	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.1.2	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.2.1	12.000	204	178	153	127	10.000	300	261	225	186	9.000	350	305	263	217	●		○
S.2.2	8.000	127	111	95	79	7.000	220	191	165	136	6.000	250	218	188	155	●		○
S.2.3	8.000	106	92	80	66	7.000	200	174	150	124	6.000	220	191	165	136	●		○
S.3.1	21.000	228	199	171	141	18.000	300	261	225	186	15.000	380	331	285	236	●		○
S.3.2	21.000	274	238	205	170	18.000	400	348	300	248	15.000	450	392	338	279	●		○
S.3.3	16.000	237	206	178	147	14.000	300	261	225	186	12.000	380	331	285	236	●		○
H.1.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
H.1.2	12.000	173	151	130	107	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.3	12.000	163	142	122	101	10.000	200	174	150	124	9.000	240	209	180	149		●	
H.1.4																		
H.2.1	25.000	300	261	225	186	21.000	400	348	300	248	19.000	500	435	375	310		●	
H.3.1	16.000	173	151	130	107	14.000	200	174	150	124	12.000	240	209	180	149		●	
O.1.1	29.000	1160	1009	870	719	25.000	1200	1044	900	744	22.000	1320	1148	990	818	●	○	○
O.1.2	25.000	1000	870	750	620	18.000	1000	870	750	620	19.000	1140	992	855	707	●	○	○
O.2.1	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.2.2	16.000	438	381	329	272	14.000	500	435	375	310	12.000	520	452	390	322	●	○	○
O.3.1																		

Vejledende skæredata – MultiLock – Radiusfræser

Indeks	53 803 ..., 53 804 ...						● 1. valg ○ Egnat		
	CTC5240	CTPX225	Ø DC (mm) =				Emulsion	Trykluft	MMS
	v _c (m/min)		12	16	20	25			
			a _e / a _p = 0,05 x DC						
		f _z (mm)							
P.1.1		180	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
P.1.2		160	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.3		160	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
P.1.4		140	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.1.5		140	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.1		150	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.2		150	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
P.2.3		90	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.2.4		90	0,09	0,10	0,13	0,14	●	○	○
P.3.1		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.2		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.3.3		80	0,07	0,09	0,11	0,12	●	○	○
P.4.1		60	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
P.4.2		50	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
M.1.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
M.2.1		40	0,06	0,08	0,10	0,11	●		○
M.3.1		50	0,07	0,09	0,11	0,12	●		○
K.1.1		150	0,13	0,17	0,21	0,23	●	○	○
K.1.2		120	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
K.2.1		140	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.2.2		120	0,10	0,13	0,16	0,18	●	○	○
K.3.1		120	0,13	0,16	0,19	0,21	●	○	○
K.3.2		100	0,12	0,15	0,18	0,20	●	○	○
N.1.1		500	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.1.2		450	0,20	0,25	0,30	0,33	●		○
N.2.1									
N.2.2		380	0,19	0,24	0,28	0,31	●		○
N.2.3		150	0,16	0,20	0,24	0,26	●		○
N.3.1		220	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.2		190	0,13	0,17	0,21	0,23	●		○
N.3.3		250	0,13	0,16	0,19	0,21	●		○
N.4.1									
S.1.1	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.1.2									
S.2.1	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.2	60		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.2.3									
S.3.1	140		0,11	0,16	0,21	0,22	●		
S.3.2	100		0,08	0,11	0,16	0,17	●		
S.3.3									
H.1.1									
H.1.2									
H.1.3									
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									


Vejledende skæredata – MultiLock – Torusfræsere

Indeks	CTC5240 v_c (m/min)	CTPX225	53 805 ..., 53 806 ...								● 1. valg ○ Egnet			
			Ø DC (mm) =								Emulsion	Trykluft	MMS	
			12		16		20		25					
			$a_e = 0,1-0,3 \times DC$	$a_e = 0,3-0,6 \times DC$	$a_e = 0,1-0,3 \times DC$	$a_e = 0,3-0,6 \times DC$	$a_e = 0,1-0,3 \times DC$	$a_e = 0,3-0,6 \times DC$	$a_e = 0,1-0,3 \times DC$	$a_e = 0,3-0,6 \times DC$				
$a_{p \text{ maks.}}$ (mm) =														
		3,0		4,5		6,0		8,0						
		f_z (mm)												
P.1.1		180	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○	
P.1.2		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○	
P.1.3		160	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○	
P.1.4		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○	
P.1.5		140	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○	
P.2.1		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○	
P.2.2		150	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○	
P.2.3		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○	
P.2.4		90	0,06	0,03	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	●	○	○	
P.3.1		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○	
P.3.2		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○	
P.3.3		80	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,06	0,10	0,06	●	○	○	
P.4.1		60	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○	
P.4.2		50	0,06	0,05	0,08	0,07	0,10	0,09	0,11	0,09	●		○	
M.1.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○	
M.2.1		40	0,04	0,03	0,06	0,05	0,08	0,07	0,09	0,07	●		○	
M.3.1		50	0,05	0,04	0,07	0,06	0,09	0,08	0,10	0,08	●		○	
K.1.1		150	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●	○	○	
K.1.2		120	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○	
K.2.1		140	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○	
K.2.2		120	0,07	0,04	0,10	0,06	0,13	0,08	0,14	0,08	●	○	○	
K.3.1		120	0,09	0,05	0,12	0,07	0,15	0,09	0,17	0,09	●	○	○	
K.3.2		100	0,08	0,05	0,11	0,07	0,14	0,08	0,15	0,08	●	○	○	
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1														
N.3.2		220	0,09	0,06	0,13	0,08	0,16	0,10	0,18	0,10	●		○	
N.3.3														
N.4.1														
S.1.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●			
S.1.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●			
S.2.1	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●			
S.2.2	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●			
S.2.3	60		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●			
S.3.1	140		0,10	0,05	0,15	0,08	0,2	0,11	0,22	0,13	●			
S.3.2	100		0,07	0,04	0,10	0,06	0,15	0,08	0,17	0,10	●			
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														


 Indgangsvinkel for ramping-fræsning = $1,9^\circ$
 Indgangsvinkel for helixfræsning = $1,5^\circ$
 Borediameter ved helixfræsning = $D_{\text{min.}} 1,7 \times DC / D_{\text{maks.}} 1,95 \times DC$
 Ved ramping og helixfræsning skal f_z ganges med 0,5

Vejledende skæredata – MultiLock – HFC-fræsere

Indeks	CTC5240	CTPX225	53 801 ..., 53 802 ...												● 1. valg ○ Eget		
			Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
			12			16			20			25					
			a _e x DC =														
			0,1-0,2	0,3-0,4	0,6-1,0	0,1-0,2	0,3-0,4	0,6-1,0	0,1-0,2	0,3-0,4	0,6-1,0	0,1-0,2	0,3-0,4	0,6-1,0			
a _{p maks.} (mm) =																	
0,5			0,8			0,8			0,8								
v _c (m/min)		f _z (mm)															
P.1.1		200	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,60	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
P.1.2		180	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.3		180	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.1.4		150	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.1.5		150	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.1		170	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.2		170	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
P.2.3		100	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.2.4		100	0,33	0,26	0,20	0,46	0,34	0,22	0,59	0,44	0,28	0,65	0,47	0,28	●	○	○
P.3.1		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.2		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.3.3		90	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,25	0,57	0,41	0,25	●	○	○
P.4.1		70	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
P.4.2		60	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
M.1.1		55	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●	○	○
M.2.1		40	0,25	0,20	0,15	0,35	0,26	0,17	0,44	0,33	0,21	0,49	0,35	0,21	●	○	○
M.3.1		60	0,29	0,23	0,17	0,41	0,30	0,19	0,52	0,38	0,24	0,57	0,40	0,24	●	○	○
K.1.1		170	0,53	0,42	0,32	0,74	0,55	0,35	0,96	0,71	0,45	1,06	0,75	0,45	●	○	○
K.1.2		130	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,3	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
K.2.1		150	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.2.2		130	0,41	0,33	0,24	0,57	0,42	0,27	0,74	0,54	0,35	0,82	0,58	0,35	●	○	○
K.3.1		130	0,50	0,39	0,29	0,69	0,51	0,33	0,89	0,65	0,41	0,98	0,69	0,41	●	○	○
K.3.2		110	0,45	0,36	0,26	0,63	0,47	0,30	0,81	0,59	0,38	0,89	0,63	0,38	●	○	○
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.1.2	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.1	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.2	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.2.3	60		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.1	140		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,21	0,18	0,14	0,23	0,19	0,16	●		
S.3.2	100		0,25	0,19	0,14	0,26	0,19	0,12	0,28	0,22	0,17	0,29	0,24	0,18	●		
S.3.3	140		0,18	0,15	0,11	0,20	0,15	0,11	0,22	0,18	0,14	0,23	0,20	0,16	●		
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	


 Indgangsvinkel for ramping- og helixfræsning = 1,9°
 Borediameter ved helixfræsning = D_{min.} 1,6xDC / D_{maks.} 1,95xDC
 Ved ramping og helixfræsning skal f_z ganges med 0,5

Vejledende skæredata – MultiLock – Afgratningsfræser

Indeks	CTPX225 v_c (m/min)	53800 ...		● 1. valg ○ Egnet		
		$\emptyset DC$ (mm) =		Emulsion	Trykluft	MMS
		12	16			
		$a_e \times DC =$				
$a_{p,max.}$ (mm) =		Emulsion	Trykluft	MMS		
4	6					
		f_z (mm)				
P.1.1	200	0,09	0,12	●	○	○
P.1.2	180	0,10	0,13	●	○	○
P.1.3	180	0,10	0,13	●	○	○
P.1.4	150	0,08	0,11	●	○	○
P.1.5	150	0,08	0,11	●	○	○
P.2.1	170	0,08	0,11	●	○	○
P.2.2	170	0,08	0,11	●	○	○
P.2.3	100	0,07	0,09	●	○	○
P.2.4	100	0,07	0,09	●	○	○
P.3.1	90	0,06	0,08	●	○	○
P.3.2	90	0,06	0,08	●	○	○
P.3.3	90	0,06	0,08	●	○	○
P.4.1	70	0,07	0,09	●		○
P.4.2	60	0,07	0,09	●		○
M.1.1	60	0,06	0,08	●		○
M.2.1	40	0,05	0,07	●		○
M.3.1	60	0,06	0,08	●		○
K.1.1	170	0,11	0,14	●	○	○
K.1.2	130	0,09	0,12	●	○	○
K.2.1	150	0,10	0,13	●	○	○
K.2.2	130	0,08	0,11	●	○	○
K.3.1	130	0,10	0,13	●	○	○
K.3.2	110	0,09	0,12	●	○	○
N.1.1	550	0,16	0,21	●		
N.1.2	500	0,16	0,21	●		
N.2.1						
N.2.2	420	0,15	0,20	●		
N.2.3	170	0,13	0,17	●		
N.3.1	240	0,11	0,14	●		
N.3.2	210	0,11	0,14	●		
N.3.3	280	0,10	0,13	●		
N.4.1						
S.1.1						
S.1.2						
S.2.1						
S.2.2						
S.2.3						
S.3.1						
S.3.2						
S.3.3						
H.1.1						
H.1.2						
H.1.3						
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1						
O.1.1						
O.1.2						
O.2.1						
O.2.2						
O.3.1						

Vejledende skæredata – MultiChange – PCR-UNI

Indeks	52 871 ...														
	Korrektionsfaktor f_z og v_c				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort										
	Holder				$a_{p \max}$	v_c (m/min)	\emptyset DC (mm) =				v_c (m/min)	\emptyset DC (mm) =			
	Type medium længde	Type lang	Type ekstra lang	10,0 12,0 16,0 20,0				10,0 12,0 16,0 20,0							
				a_e 0,25xDC				a_e 1xDC							
				f_z (mm)				f_z (mm)							
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	490	0,057	0,065	0,080	0,091	240	0,028	0,033	0,040	0,046	
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	470	0,054	0,062	0,076	0,087	230	0,027	0,031	0,038	0,044	
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,052	0,059	0,073	0,083	220	0,026	0,030	0,036	0,041	
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	0,56	425	0,049	0,056	0,069	0,079	205	0,025	0,028	0,034	0,039	
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	0,56	400	0,047	0,053	0,065	0,075	195	0,023	0,027	0,033	0,037	
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,057	0,065	0,080	0,091	220	0,028	0,033	0,040	0,046	
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	405	0,052	0,059	0,073	0,083	200	0,026	0,030	0,036	0,041	
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,047	0,053	0,065	0,075	180	0,023	0,027	0,033	0,037	
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	0,56	285	0,043	0,050	0,060	0,069	140	0,022	0,025	0,030	0,035	
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	265	0,050	0,057	0,070	0,080	130	0,025	0,029	0,035	0,040	
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	245	0,047	0,054	0,067	0,076	120	0,024	0,027	0,033	0,038	
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	225	0,045	0,051	0,063	0,072	110	0,022	0,026	0,031	0,036	
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	180	0,034	0,040	0,048	0,055	90	0,017	0,020	0,024	0,028	
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	180	0,034	0,040	0,048	0,055	90	0,017	0,020	0,024	0,028	
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,030	0,035	0,042	0,048	60	0,015	0,017	0,021	0,024	
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	115	0,025	0,029	0,035	0,040	55	0,012	0,014	0,018	0,020	
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	120	0,026	0,030	0,036	0,041	60	0,013	0,015	0,018	0,021	
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	485	0,086	0,099	0,121	0,138	240	0,043	0,050	0,060	0,069	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,060	0,069	0,085	0,097	180	0,030	0,035	0,042	0,048	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	445	0,073	0,084	0,103	0,118	220	0,037	0,042	0,051	0,059	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	365	0,060	0,069	0,085	0,097	180	0,030	0,035	0,042	0,048	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	325	0,060	0,069	0,085	0,097	160	0,030	0,035	0,042	0,048	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	305	0,052	0,059	0,073	0,083	150	0,026	0,030	0,036	0,041	

* = kontur- og dynamisk fræsning

Vejledende skæredata – MultiChange – PCR-ALU

Indeks	52 872 ...														
	Korrektionsfaktor f_z og v_c				Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort										
	Holder				$a_{p \max}$	v_c (m/min)	\emptyset DC (mm) =				v_c (m/min)	\emptyset DC (mm) =			
	Type medium længde	Type lang	Type ekstra lang	10,0 12,0 16,0 20,0				10,0 12,0 16,0 20,0							
				a_e 0,25xDC				a_e 1xDC							
				f_z (mm)				f_z (mm)							
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	1035	0,169	0,194	0,237	0,271	675	0,084	0,097	0,119	0,136	
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	945	0,154	0,177	0,216	0,247	610	0,077	0,088	0,108	0,123	
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	625	0,161	0,185	0,226	0,259	405	0,081	0,093	0,113	0,129	
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	500	0,169	0,194	0,237	0,271	325	0,084	0,097	0,119	0,136	
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	360	0,184	0,212	0,259	0,296	235	0,092	0,106	0,129	0,148	
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	0,56	450	0,077	0,088	0,108	0,123	295	0,038	0,044	0,054	0,062	
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	0,56	270	0,123	0,141	0,173	0,197	175	0,061	0,071	0,086	0,099	
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	0,56	360	0,123	0,141	0,173	0,197	235	0,061	0,071	0,086	0,099	
N.4.1															

* = kontur- og dynamisk fræsning



Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparametrene reduceres.

Indeks	52 871 ...						● 1. valg ○ Eget		
	Maks. vinkel	f _z faktor	Helix fræsning				Emulsion	Trykløft	MMS
			α _{R max} **	Maks. rampingvinkel					
				D _{min} 1,5 x DC	D _{max} 1,8 x DC				
P.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.1.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.1.4	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.1.5	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.2.3	45°	0,8	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.2.4	45°	0,7	0,56xDC	20°	13°	○	●	○	
P.3.1	30°	0,8	0,56xDC	20°	13°	●		○	
P.3.2	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○	
P.3.3	30°	0,7	0,56xDC	20°	13°	●		○	
P.4.1	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○	
P.4.2	15°		0,56xDC	20°	13°	●		○	
M.1.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●			
M.2.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●			
M.3.1	15°		0,4xDC	14°	9°	●			
K.1.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●		
K.1.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●		
K.2.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●		
K.2.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●		
K.3.1	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●		
K.3.2	45°	0,8	0,56xDC	20	13		●		

Indeks	52 872 ...						● 1. valg ○ Eget		
	Maks. vinkel	f _z faktor	Helix fræsning				Emulsion	Trykløft	MMS
			α _{R max} **	Maks. rampingvinkel					
				D _{min} 1,5 x DC	D _{max} 1,8 x DC				
N.1.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○	
N.1.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○	
N.2.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○	
N.2.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○	
N.2.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○	
N.3.1	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○	
N.3.2	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○	
N.3.3	45°	0,9	0,56xDC	20°	13°	●		○	
N.4.1									



** Forskydning pr. helix-omdrejning

Vejledende skæredata – MultiChange – Endefræsere

Indeks	52 860 ..., 52 861 ...																		● 1. valg ○ Eget			
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort															Emulsion	Trykluft	MMS
					Ø DC (mm) =																	
					8			10			12			16			20					
					$a_{p,max} =$																	
5,2	4,4	3,6	6,5	5,5	4,5	7,8	6,6	5,4	10,4	8,8	7,2	13	11	9	$a_g \times DC =$							
0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	0,1–0,2	0,3–0,4	0,6–1,0	f_z (mm)							
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	165	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,04	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	160	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	150	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	145	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	0,09	0,07	0,05	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	145	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	130	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,05	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	100	0,04	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,03	0,08	0,06	0,04	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,04	0,03	0,02	0,05	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	65	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	65	0,03	0,02	0,01	0,03	0,03	0,02	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,02	0,06	0,04	0,03	●		○
M.1.1																						
M.2.1																						
M.3.1																						
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,07	0,05	0,04	0,09	0,07	0,04	0,10	0,07	0,05	0,12	0,09	0,06	0,14	0,10	0,07		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,06	0,05	0,03	0,07	0,06	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,08	0,05	0,12	0,09	0,06		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,04	0,03	0,06	0,05	0,03	0,07	0,05	0,04	0,09	0,06	0,04	0,10	0,07	0,05		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,02	0,05	0,04	0,03	0,06	0,04	0,03	0,07	0,05	0,04	0,08	0,06	0,04		●	
N.1.1																						
N.1.2																						
N.2.1																						
N.2.2																						
N.2.3																						
N.3.1																						
N.3.2																						
N.3.3																						
N.4.1																						
S.1.1																						
S.1.2																						
S.2.1																						
S.2.2																						
S.2.3																						
S.3.1																						
S.3.2																						
S.3.3																						
H.1.1																						
H.1.2																						
H.1.3																						
H.1.4																						
H.2.1																						
H.3.1																						
O.1.1																						
O.1.2																						
O.2.1																						
O.2.2																						
O.3.1																						

* = kontur- og dynamisk fræsning



Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Skrub-Sletfræser

Indeks	52 862 ...														● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort										Emulsion	Trykluft	MMS
					Ø DC (mm) =												
					8		10		12		16		20				
					$a_{p,max} =$												
					7,5		9,4		11,3		15,0		18,8				
$a_e \times DC =$										Emulsion	Trykluft	MMS					
0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4								
f_z (mm)														Emulsion	Trykluft	MMS	
0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4	0,1–0,2	0,3–0,4				
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	195	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,05	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	170	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	130	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,06	0,05	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	120	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,04	0,03	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	105	0,04	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,05	0,04	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	50	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	55	0,02	0,01	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,03	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	225	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,11	0,08	0,13	0,09		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	170	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,06		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	140	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	785	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	715	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09	0,07	0,12	0,08	0,13	0,09	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	475	0,07	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,12	0,09	0,14	0,10	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10	0,07	0,13	0,09	0,15	0,10	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,08	0,06	0,10	0,07	0,11	0,08	0,14	0,10	0,16	0,11	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	340	0,03	0,02	0,04	0,03	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,05	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	275	0,06	0,04	0,07	0,05	0,08	0,05	0,09	0,07	0,11	0,07	●		○
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

* = kontur- og dynamisk fræsning



Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – High Feed fræsere

Indeks	52 864 ...																		● 1. valg ○ Egnet							
	Korrektionsfaktor f_c og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_c og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_c og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	$a_{p,max} \times DCX$	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort															Emulsion	Trykluft	MMS			
						Ø DCX (mm) =																				
						8			10			12			16			20								
						$a_e \times DCX =$																				
0,1–0,2			0,3–0,4			0,6–1,0			0,1–0,2			0,3–0,4			0,6–1,0			0,1–0,2			0,3–0,4			0,6–1,0		
f_z (mm)																										
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38	○	●	○			
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	165	0,05	0,42	0,30	0,19	0,50	0,36	0,22	0,58	0,41	0,26	0,71	0,50	0,32	0,81	0,57	0,36	○	●	○			
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34	○	●	○			
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	150	0,05	0,38	0,27	0,17	0,45	0,32	0,20	0,52	0,37	0,23	0,64	0,45	0,29	0,73	0,52	0,33	○	●	○			
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	145	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31	○	●	○			
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,44	0,31	0,20	0,53	0,37	0,24	0,61	0,43	0,27	0,74	0,52	0,33	0,85	0,60	0,38	○	●	○			
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	145	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34	○	●	○			
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,36	0,25	0,16	0,43	0,30	0,19	0,50	0,35	0,22	0,60	0,43	0,27	0,69	0,49	0,31	○	●	○			
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	100	0,05	0,33	0,24	0,15	0,40	0,28	0,18	0,46	0,32	0,21	0,56	0,40	0,25	0,64	0,45	0,29	○	●	○			
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,39	0,27	0,17	0,46	0,33	0,21	0,53	0,38	0,24	0,65	0,46	0,29	0,74	0,53	0,33	●		○			
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	85	0,05	0,37	0,26	0,16	0,44	0,31	0,20	0,50	0,36	0,23	0,62	0,44	0,28	0,70	0,50	0,32	●		○			
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,05	0,35	0,24	0,15	0,41	0,29	0,19	0,48	0,34	0,21	0,58	0,41	0,26	0,67	0,47	0,30	●		○			
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	65	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23	●		○			
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	65	0,05	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,14	0,37	0,26	0,16	0,45	0,32	0,20	0,51	0,36	0,23	●		○			
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,23	0,16	0,10	0,28	0,20	0,12	0,32	0,23	0,14	0,39	0,28	0,18	0,45	0,32	0,20	●					
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,05	0,19	0,14	0,09	0,23	0,16	0,10	0,27	0,19	0,12	0,32	0,23	0,15	0,37	0,26	0,17	●					
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	45	0,05	0,20	0,14	0,09	0,24	0,17	0,11	0,28	0,19	0,12	0,34	0,24	0,15	0,38	0,27	0,17	●					
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	175	0,05	0,67	0,47	0,30	0,80	0,56	0,36	0,92	0,65	0,41	1,12	0,79	0,50	1,28	0,91	0,57		●				
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40		●				
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	160	0,05	0,57	0,40	0,25	0,68	0,48	0,30	0,78	0,55	0,35	0,95	0,67	0,43	1,09	0,77	0,49		●				
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	130	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40		●				
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	115	0,05	0,47	0,33	0,21	0,56	0,39	0,25	0,64	0,45	0,29	0,78	0,55	0,35	0,90	0,63	0,40		●				
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,05	0,40	0,28	0,18	0,48	0,34	0,21	0,55	0,39	0,25	0,67	0,48	0,30	0,77	0,54	0,34		●				
N.1.1																										
N.1.2																										
N.2.1																										
N.2.2																										
N.2.3																										
N.3.1																										
N.3.2																										
N.3.3																										
N.4.1																										
S.1.1																										
S.1.2																										
S.2.1																										
S.2.2																										
S.2.3																										
S.3.1																										
S.3.2																										
S.3.3																										
H.1.1																										
H.1.2																										
H.1.3																										
H.1.4																										
H.2.1																										
H.3.1																										
O.1.1																										
O.1.2																										
O.2.1																										
O.2.2																										
O.3.1																										

* = kontur- og dynamisk fræsning



Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparametrene reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Sletfræser

Indeks	52 863 ...					● 1. valg ○ Egnet						
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort					Emulsion	Trykluft	MMS
					Ø DC (mm) =							
					8	10	12	16	20			
					$a_{p,max} =$							
					7,5	9,4	11,3	15,0	18,8			
$a_e \times DC =$ 0,1–0,2 f_z (mm)												
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	405	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	385	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	365	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	350	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	330	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	335	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	300	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	235	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	215	0,04	0,05	0,05	0,07	0,08	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	200	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	185	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	150	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	150	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	400	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	300	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	300	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	265	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	250	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

* = kontur- og dynamisk fræsning



Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Radius-Torusfræsere

Indeks	52 865 ..., 52 866 ...																		● 1. valg ○ Eget						
	Korrektionsfaktor f_v holder type medium	Korrektionsfaktor f_v holder type lang	Korrektionsfaktor f_v holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort															Emulsion	Trykluft	MMS			
					8					10					12								16		
	Ø DC (mm) =																								
	$a_{p,max} =$																								
	$a_e \times DC =$																								
	f_z (mm)																								
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○			
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	105	0,025	0,024	0,017	0,030	0,028	0,021	0,035	0,032	0,024	0,043	0,040	0,029	0,049	0,045	0,033	○	●	○			
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	100	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○			
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	95	0,023	0,021	0,016	0,027	0,026	0,019	0,032	0,029	0,022	0,039	0,036	0,026	0,044	0,041	0,030	○	●	○			
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	90	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○			
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,027	0,025	0,018	0,032	0,030	0,022	0,037	0,034	0,025	0,045	0,042	0,031	0,051	0,048	0,035	○	●	○			
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	90	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032	○	●	○			
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	80	0,022	0,020	0,015	0,026	0,024	0,018	0,030	0,028	0,020	0,037	0,034	0,025	0,042	0,039	0,029	○	●	○			
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	65	0,020	0,019	0,014	0,024	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,026	○	●	○			
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	60	0,023	0,022	0,016	0,028	0,026	0,019	0,032	0,030	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	●		○			
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	55	0,022	0,021	0,015	0,026	0,025	0,018	0,030	0,028	0,021	0,037	0,035	0,025	0,043	0,040	0,029	●		○			
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	50	0,021	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,029	0,027	0,020	0,035	0,033	0,024	0,040	0,037	0,028	●		○			
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○			
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	40	0,016	0,015	0,011	0,019	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	0,027	0,025	0,019	0,031	0,029	0,021	●		○			
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,014	0,013	0,010	0,017	0,016	0,012	0,019	0,018	0,013	0,024	0,022	0,016	0,027	0,025	0,019	●					
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	25	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,016	0,015	0,011	0,020	0,018	0,013	0,022	0,021	0,015	●					
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	27	0,012	0,011	0,008	0,014	0,013	0,010	0,017	0,015	0,011	0,020	0,019	0,014	0,023	0,022	0,016	●					
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	110	0,040	0,037	0,028	0,048	0,045	0,033	0,055	0,052	0,038	0,068	0,063	0,046	0,077	0,072	0,053		●				
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●				
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	100	0,034	0,032	0,023	0,041	0,038	0,028	0,047	0,044	0,032	0,057	0,054	0,039	0,066	0,061	0,045		●				
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	80	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●				
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	70	0,028	0,026	0,019	0,034	0,031	0,023	0,039	0,036	0,027	0,047	0,044	0,032	0,054	0,050	0,037		●				
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	70	0,024	0,022	0,017	0,029	0,027	0,020	0,033	0,031	0,023	0,041	0,038	0,028	0,046	0,043	0,032		●				
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	420	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○			
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	380	0,041	0,038	0,028	0,049	0,046	0,034	0,056	0,053	0,039	0,069	0,064	0,047	0,079	0,073	0,054	●		○			
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	255	0,043	0,040	0,029	0,052	0,048	0,035	0,059	0,055	0,041	0,072	0,067	0,050	0,083	0,077	0,057	●		○			
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	205	0,045	0,042	0,031	0,054	0,050	0,037	0,062	0,058	0,042	0,076	0,071	0,052	0,087	0,081	0,059	●		○			
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,049	0,046	0,034	0,059	0,055	0,040	0,068	0,063	0,046	0,083	0,077	0,057	0,095	0,088	0,065	●		○			
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	185	0,020	0,019	0,014	0,025	0,023	0,017	0,028	0,026	0,019	0,034	0,032	0,024	0,039	0,037	0,027	●		○			
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	110	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○			
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	145	0,033	0,031	0,022	0,039	0,037	0,027	0,045	0,042	0,031	0,055	0,051	0,038	0,063	0,059	0,043	●		○			
N.4.1																									
S.1.1																									
S.1.2																									
S.2.1																									
S.2.2																									
S.2.3																									
S.3.1																									
S.3.2																									
S.3.3																									
H.1.1																									
H.1.2																									
H.1.3																									
H.1.4																									
H.2.1																									
H.3.1																									
O.1.1																									
O.1.2																									
O.2.1																									
O.2.2																									
O.3.1																									

* = kontur- og dynamisk fræsning



Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Radius-Torusfræser – HSC-bearbejdning

Indeks	52 865 ..., 52 866 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Korrektionsfaktor f_c og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_c og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_c og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort					Emulsion	Trykluft	MMS
					Ø DC (mm) =							
					8	10	12	16	20			
					$a_p/a_p =$							
f_z (mm)					0,04	0,05	0,06	0,08	0,10			
P.1.1	0,9	0,7*	0,6*	385	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7*	0,6*	365	0,10	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7*	0,6*	350	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7*	0,6*	330	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7*	0,6*	315	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7*	0,6*	350	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7*	0,6*	315	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7*	0,6*	285	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7*	0,6*	220	0,08	0,08	0,09	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7*	0,6*	205	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	●		○
P.3.2	0,9	0,7*	0,6*	190	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.3.3	0,9	0,7*	0,6*	175	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
P.4.1	0,9	0,7*	0,6*	140	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
P.4.2	0,9	0,7*	0,6*	140	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	●		○
M.1.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	●		
M.2.1	0,9	0,7*	0,6*	90	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
M.3.1	0,9	0,7*	0,6*	95	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	●		
K.1.1	0,9	0,7*	0,6*	380	0,16	0,17	0,17	0,17	0,17		●	
K.1.2	0,9	0,7*	0,6*	285	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.2.1	0,9	0,7*	0,6*	350	0,14	0,14	0,14	0,15	0,14		●	
K.2.2	0,9	0,7*	0,6*	285	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.1	0,9	0,7*	0,6*	255	0,11	0,12	0,12	0,12	0,12		●	
K.3.2	0,9	0,7*	0,6*	235	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10		●	
N.1.1	0,9	0,7*	0,6*	840	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.1.2	0,9	0,7*	0,6*	765	0,17	0,17	0,17	0,17	0,17	●		○
N.2.1	0,9	0,7*	0,6*	510	0,17	0,18	0,18	0,18	0,18	●		○
N.2.2	0,9	0,7*	0,6*	405	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	●		○
N.2.3	0,9	0,7*	0,6*	290	0,20	0,21	0,21	0,21	0,20	●		○
N.3.1	0,9	0,7*	0,6*	365	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	●		○
N.3.2	0,9	0,7*	0,6*	220	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.3.3	0,9	0,7*	0,6*	290	0,13	0,14	0,14	0,14	0,14	●		○
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1				150	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.1.2				100	0,083	0,086	0,087	0,087	0,085	●		
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												


* = kontor- og dynamisk fræsning



Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparameterne reduceres.

Vejledende skæredata – MultiChange – Torusfræsere

Indeks	52 870 ...												● 1. valg ○ Egnat				
	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort								Emulsion	Trykluft	MMS		
					Ø DC (mm) =												
					10		12		16		20						
					$a_{pmax.} =$												
					5,0	3,0	6,0	3,6	8,0	4,8	10,0	6,0					
$a_e \times DC$																	
f_z (mm)																	
P.1.1																	
P.1.2																	
P.1.3																	
P.1.4																	
P.1.5																	
P.2.1																	
P.2.2																	
P.2.3																	
P.2.4																	
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1																	
P.4.2																	
M.1.1																	
M.2.1																	
M.3.1																	
K.1.1																	
K.1.2																	
K.2.1																	
K.2.2																	
K.3.1																	
K.3.2																	
N.1.1	0,9	0,7	0,6	840	0,187	0,216	0,215	0,248	0,263	0,303	0,301	0,346	●				
N.1.2	0,9	0,7	0,6	765	0,170	0,196	0,196	0,225	0,239	0,275	0,273	0,315	●				
N.2.1	0,9	0,7	0,6	510	0,179	0,206	0,206	0,237	0,251	0,289	0,287	0,331	●				
N.2.2	0,9	0,7	0,6	405	0,187	0,216	0,215	0,248	0,263	0,303	0,301	0,346	●				
N.2.3	0,9	0,7	0,6	295	0,204	0,235	0,235	0,271	0,287	0,331	0,328	0,378	●				
N.3.1																	
N.3.2																	
N.3.3																	
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1																	
S.3.2																	
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	

 Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparametrene reduceres.


Vejledende skæredata – MultiChange – Radius konkave fræser

Indeks	v_c (m/min)	52 869 ...												● 1. valg ○ Egnet		
		\varnothing DCX (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
		8			10			12			16					
		PRFRAD =														
		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,0	6,0			
f_z (mm)																
P.1.1	150	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08	○	●	○
P.1.2	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.1.3	130	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.4	120	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.1.5	170	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	○	●	○
P.2.1	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.2	130	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07	○	●	○
P.2.3	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.2.4	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08	○	●	○
P.3.1	80	0,02	0,02	0,03	0,02	0,03	0,03	0,03	0,05	0,05	0,04	0,06	0,06	○	●	○
P.3.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.3.3	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.1	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
P.4.2	70	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	○	●	○
M.1.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.2.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
M.3.1	40	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		
K.1.1	130	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09		●	
K.1.2	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,07	0,07	0,06	0,08	0,08		●	
K.2.1	120	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.2.2	100	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
K.3.1	100	0,03	0,03	0,04	0,03	0,05	0,05	0,04	0,08	0,07	0,07	0,09	0,08		●	
K.3.2	90	0,03	0,02	0,03	0,03	0,05	0,04	0,04	0,06	0,06	0,05	0,07	0,07		●	
N.1.1	430	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.1.2	380	0,05	0,04	0,06	0,05	0,09	0,08	0,07	0,12	0,11	0,1	0,14	0,13	●		○
N.2.1	260	0,05	0,04	0,05	0,05	0,08	0,07	0,06	0,11	0,1	0,09	0,12	0,12	●		○
N.2.2	320	0,05	0,04	0,06	0,05	0,08	0,07	0,07	0,11	0,11	0,1	0,13	0,12	●		○
N.2.3	130	0,04	0,03	0,05	0,04	0,07	0,06	0,05	0,1	0,09	0,08	0,11	0,1	●		○
N.3.1	190	0,03	0,03	0,04	0,04	0,06	0,05	0,05	0,08	0,08	0,07	0,09	0,09	●		○
N.3.2	170	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.3.3	140	0,02	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,02	0,04	0,04	0,04	0,05	0,05	●		○
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																



Vejledende skæredata – MultiChange – Afgratningsfræsere

Indeks	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type medium	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type lang	Korrektionsfaktor f_z og v_c holder type ekstra lang	v_c (m/min)	52 867 ...				52 868 ...				● 1. valg ○ Egnet		
					Tilspændingsværdier for holder type ekstra kort og kort								Emulsion	Trykluft	MMS
					Ø DCX (mm) =				Ø DCX (mm) =						
					10	12	16	20	10	12	16	20			
					$a_{p\text{ maks.}}$ (mm) =				$a_{p\text{ maks.}}$ (mm) =						
					5,0	6,0	4,8	6,0	1,25	1,5	2,0	2,5			
a_e 0,1– 0,2 x DCX				a_e 0,1– 0,2 x DCX				f_z (mm)							
P.1.1	0,9	0,7	0,6	200	0,06	0,07	0,08	0,09	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.1.2	0,9	0,7	0,6	190	0,06	0,06	0,08	0,09	0,06	0,06	0,08	0,09	○	●	○
P.1.3	0,9	0,7	0,6	185	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.4	0,9	0,7	0,6	175	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.1.5	0,9	0,7	0,6	165	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.1	0,9	0,7	0,6	185	0,06	0,07	0,08	0,09	0,06	0,07	0,08	0,09	○	●	○
P.2.2	0,9	0,7	0,6	165	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	○	●	○
P.2.3	0,9	0,7	0,6	150	0,05	0,05	0,07	0,08	0,05	0,05	0,07	0,08	○	●	○
P.2.4	0,9	0,7	0,6	115	0,04	0,05	0,06	0,07	0,04	0,05	0,06	0,07	○	●	○
P.3.1	0,9	0,7	0,6	110	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.2	0,9	0,7	0,6	100	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08	●		○
P.3.3	0,9	0,7	0,6	90	0,05	0,05	0,06	0,07	0,05	0,05	0,06	0,07	●		○
P.4.1	0,9	0,7	0,6	75	0,04	0,04	0,05	0,06	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
P.4.2	0,9	0,7	0,6	75	0,04	0,04	0,05	0,06	0,04	0,04	0,05	0,06	●		○
M.1.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,04	0,04	0,05	0,03	0,04	0,04	0,05	●		
M.2.1	0,9	0,7	0,6	45	0,03	0,03	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
M.3.1	0,9	0,7	0,6	50	0,03	0,03	0,04	0,04	0,03	0,03	0,04	0,04	●		
K.1.1	0,9	0,7	0,6	200	0,09	0,10	0,12	0,14	0,09	0,10	0,12	0,14		●	
K.1.2	0,9	0,7	0,6	150	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.2.1	0,9	0,7	0,6	185	0,07	0,09	0,11	0,12	0,07	0,09	0,11	0,12		●	
K.2.2	0,9	0,7	0,6	150	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.1	0,9	0,7	0,6	135	0,06	0,07	0,09	0,10	0,06	0,07	0,09	0,10		●	
K.3.2	0,9	0,7	0,6	125	0,05	0,06	0,07	0,08	0,05	0,06	0,07	0,08		●	
N.1.1	0,9	0,7	0,6	550	0,10	0,11	0,14	0,16	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.1.2	0,9	0,7	0,6	500	0,09	0,10	0,13	0,14	0,09	0,10	0,13	0,14	●		○
N.2.1	0,9	0,7	0,6	330	0,09	0,11	0,13	0,15	0,09	0,11	0,13	0,15	●		○
N.2.2	0,9	0,7	0,6	265	0,10	0,11	0,14	0,16	0,10	0,11	0,14	0,16	●		○
N.2.3	0,9	0,7	0,6	190	0,11	0,12	0,15	0,17	0,11	0,12	0,15	0,17	●		○
N.3.1	0,9	0,7	0,6	240	0,04	0,05	0,06	0,07	0,04	0,05	0,06	0,07	●		○
N.3.2	0,9	0,7	0,6	145	0,07	0,08	0,10	0,12	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.3.3	0,9	0,7	0,6	190	0,07	0,08	0,10	0,12	0,07	0,08	0,10	0,12	●		○
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

 Ved ustabile forhold skal bearbejdningsparametrene reduceres.

Vejledende skæredata – T-notfræser

Indeks	v _c (m/min)	54 065 ...												● 1. valg ○ Egnet		
		Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
		11,0	12,5	16,0	18,0	19,0	21,0	22,0	25,0	28,0	32,0	36,0	40,0			
		f _s (mm)														
P.1.1	72	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.2	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.3	68	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.4	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.1.5	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.2	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.3	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.2.4	56	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.1	64	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.2	60	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.3.3	52	0,015	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030	0,030	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	●		
P.4.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
P.4.2	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.1.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.2.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
M.3.1	40	0,010	0,012	0,014	0,017	0,019	0,020	0,020	0,020	0,023	0,027	0,030	0,033	●		
K.1.1	68	0,040	0,048	0,056	0,067	0,075	0,080	0,080	0,080	0,093	0,093	0,105	0,117	●		
K.1.2	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.1	64	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.2.2	52	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.1	56	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
K.3.2	54	0,030	0,036	0,042	0,050	0,056	0,060	0,060	0,060	0,070	0,070	0,079	0,088	●		
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																



Op til fuldt indgreb af værktøjet skal tilspændingen f_s reduceres med 50 %.

Standardværdier for skæredata – minifræser, ubelagt

Indeks	Af typen ekstrakort		50 608 ..., 50 664 ...																
			Ø DC (mm) =																
			0,5		1,0		1,2		1,5		1,8-2,0		2,5-3,0			3,5-4,0			
			a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC		a_p 0,6-1,0 x DC
v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	f_z (mm)																	
P.1.1																			
P.1.2																			
P.1.3																			
P.1.4																			
P.1.5																			
P.2.1																			
P.2.2																			
P.2.3																			
P.2.4																			
P.3.1																			
P.3.2																			
P.3.3																			
P.4.1																			
P.4.2																			
M.1.1																			
M.2.1																			
M.3.1																			
K.1.1																			
K.1.2																			
K.2.1																			
K.2.2																			
K.3.1																			
K.3.2																			
N.1.1	250	1,0	0,007	0,006	0,011	0,009	0,014	0,011	0,018	0,014	0,024	0,019	0,038	0,030	0,019	0,050	0,040	0,025	
N.1.2	250	1,0	0,007	0,006	0,011	0,009	0,014	0,011	0,018	0,014	0,024	0,019	0,038	0,030	0,019	0,050	0,040	0,025	
N.2.1	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	
N.2.2	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	
N.2.3	150	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	
N.4.1	180	1,0	0,009	0,007	0,013	0,010	0,016	0,013	0,020	0,016	0,026	0,021	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1																			
S.2.2																			
S.2.3																			
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1																			
O.1.2																			
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			

Indeks	50 608 ..., 50 664 ...												● 1. valg ○ Eget			
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS	
	4,5-5,0			5,5-6,0			6,7-8,0			8,7-10,0						
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC				
f _c (mm)																
P.1.1																
P.1.2																
P.1.3																
P.1.4																
P.1.5																
P.2.1																
P.2.2																
P.2.3																
P.2.4																
P.3.1																
P.3.2																
P.3.3																
P.4.1																
P.4.2																
M.1.1																
M.2.1																
M.3.1																
K.1.1																
K.1.2																
K.2.1																
K.2.2																
K.3.1																
K.3.2																
N.1.1	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●			○
N.1.2	0,064	0,051	0,032	0,077	0,062	0,039	0,104	0,083	0,052	0,130	0,104	0,065	●			○
N.2.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●			○
N.2.2	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●			○
N.2.3	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●			○
N.3.1	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●			○
N.3.2	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●			○
N.3.3	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●			○
N.4.1	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047	0,116	0,093	0,058	●			○
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●			○
S.3.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●			○
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

Standardværdier for skæredata – minifræser, belagt

Indeks	Af typen ekstrakort		50 609 ..., 50 691 ...															
			Ø DC (mm) =															
			0,5			1,0		1,2		1,5		1,8–2,0		2,5–3,0		3,5–4,0		
			a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC
v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	f_z (mm)																
P.1.1	110	1,0	0,011	0,009	0,014	0,011	0,015	0,012	0,017	0,014	0,020	0,016	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017
P.1.2	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.3	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.4	80	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.1.5	80	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.1	90	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.2	70	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.3	70	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.2.4	55	1,0	0,006	0,005	0,008	0,006	0,010	0,008	0,012	0,010	0,015	0,012	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014
P.3.1																		
P.3.2																		
P.3.3																		
P.4.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
P.4.2	40	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.1.1	40	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.2.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
M.3.1	50	1,0	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
K.1.1	130	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.1.2	120	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.2.1	130	1,0	0,017	0,014	0,020	0,016	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021
K.2.2	120	1,0	0,017	0,014	0,020	0,016	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021
K.3.1	130	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
K.3.2	120	1,0	0,018	0,014	0,022	0,018	0,024	0,019	0,028	0,022	0,034	0,027	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028
N.1.1																		
N.1.2																		
N.2.1																		
N.2.2																		
N.2.3																		
N.3.1	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.2	200	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.3.3	140	1,0	0,004	0,003	0,008	0,006	0,010	0,008	0,014	0,011	0,018	0,014	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019
N.4.1																		
S.1.1	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.1.2	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.1	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.2	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.2.3	30	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.1	50	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.2	20	0,5	0,003	0,002	0,005	0,004	0,006	0,005	0,007	0,006	0,010	0,008	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010
S.3.3																		
H.1.1																		
H.1.2																		
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		

Indeks	50 609 ..., 50 691 ...												● 1. valg		
	Ø DC (mm) =												○ Egnet		
	4,5-5,0			5,5-6,0			6,7-8,0			8,7-10,0			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC			
f _c (mm)															
P.1.1	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	○	●	○
P.1.2	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.3	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.4	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.1.5	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.1	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.2	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.3	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.2.4	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	○	●	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
P.4.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.1.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.2.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
M.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
K.1.1	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.1.2	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.2.1	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.2.2	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	○	●	○
K.3.1	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
K.3.2	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	○	●	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.2	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.3.3	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040	0,100	0,080	0,050	●		○
N.4.1															
S.1.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.1.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.2.3	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.1	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.2	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020	0,050	0,040	0,025	●		○
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Vejledende skæredata – Endefræser – type W, kort

Indeks	HPC		54 590..., 54 591..., 54 594..., 54 595..., 54 610..., 54 611..., 54 640..., 54 642...																	
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
			a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC
f _t (mm)																				
N.1.1	560	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.1.2	560	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.1	336	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.2	336	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.2.3	224	1,0*	0,054	0,042	0,030	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,200	0,150	0,100	0,240	0,180	0,120
N.3.1	224	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.2	160	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.3	160	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,054	0,042	0,030	0,080	0,060	0,040	0,100	0,075	0,050	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_s-område 0,1–0,4 x DC

Vejledende skæredata – Endefræser – type W, lang

Indeks	HPC		50 960 ..., 54 590 ..., 54 592 ..., 54 591 ..., 54 593 ..., 54 594 ..., 54 595 ..., 54 596 ..., 54 597 ..., 54 610 ..., 54 611 ..., 54 612 ..., 54 613 ..., 54 620 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 640 ...																	
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
			a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC
f _t (mm)																				
N.1.1	320	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.1.2	320	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.1	192	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.2	192	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.2.3	128	1,0*	0,036	0,028	0,020	0,063	0,049	0,035	0,100	0,075	0,050	0,120	0,089	0,060	0,160	0,120	0,080	0,200	0,150	0,100
N.3.1	128	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.2	92	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.3.3	92	1,0*	0,027	0,021	0,015	0,045	0,035	0,025	0,070	0,052	0,035	0,100	0,075	0,050	0,140	0,100	0,070	0,180	0,130	0,090
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_s-område 0,1–0,4 x DC

Vejledende skæredata – Endefræser – type W og WR, ekstra lang

Indeks	HPC		54 590 ..., 54 592 ..., 54 610 ..., 54 612 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 632 ..., 54 633 ..., 54 650 ..., 54 640 ..., 54 642 ...																	
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =																	
			2,7–3,0			3,7–4,0			4,7–5,0			5,7–7,0			7,7–9,0			9,7–11,0		
			a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC	a _s 0,1–0,2 x DC	a _s 0,3–0,4 x DC	a _s 0,6–1,0 x DC
f _t (mm)																				
N.1.1	240	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.1.2	240	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.1	144	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.2	144	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.2.3	100	0,750*	0,013	0,010	0,007	0,018	0,014	0,010	0,040	0,030	0,020	0,050	0,037	0,025	0,060	0,050	0,030	0,070	0,050	0,040
N.3.1	100	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.2	72	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.3.3	72	0,750*	0,009	0,007	0,005	0,014	0,011	0,008	0,020	0,015	0,010	0,030	0,022	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,040	0,030
N.4.1																				

* = a_p 1,5 x DC må kun anvendes i a_s-område 0,1–0,4 x DC

Kølesmøring med emulsion



Tilspændingsværdier for radius- og torusfræser på → side 486

Indeks	54 590..., 54 591..., 54 594..., 54 595..., 54 610..., 54 611..., 54 640..., 54 642...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7-13,0			13,7-15,0			15,7-16,0			18,0			19,7-20,0			24,7-25,0				
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC		
f_z (mm)																				
N.1.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.1.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.1	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.2	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.2.3	0,270	0,220	0,150	0,290	0,230	0,160	0,310	0,240	0,170	0,330	0,250	0,180	0,340	0,270	0,270	0,350	0,280	0,220	●	●
N.3.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,240	0,320	0,260	0,200	●	●
N.4.1																				

Indeks	50 960 ..., 54 590 ..., 54 592 ..., 54 591 ..., 54 593 ..., 54 594 ..., 54 595 ..., 54 596 ..., 54 597 ..., 54 610 ..., 54 611 ..., 54 612 ..., 54 613 ..., 54 620 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 640 ...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7-13,0			13,7-15,0			15,7-16,0			18,0			19,7-20,0			24,7-25,0				
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC		
f_z (mm)																				
N.1.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.1.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.1	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.2	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.2.3	0,220	0,170	0,120	0,240	0,180	0,130	0,250	0,200	0,140	0,270	0,210	0,150	0,300	0,240	0,170	0,320	0,260	0,200	●	●
N.3.1	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.2	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.3.3	0,200	0,160	0,110	0,220	0,170	0,120	0,230	0,180	0,130	0,260	0,200	0,140	0,260	0,210	0,150	0,290	0,230	0,180	●	●
N.4.1																				

Indeks	54 590 ..., 54 592 ..., 54 610 ..., 54 612 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 632 ..., 54 633 ..., 54 650 ..., 54 640 ..., 54 642 ...																		Emulsion	MMS
	Ø DC (mm) =																			
	11,7-13,0			13,7-15,0			15,7-16,0			18,0			19,7-20,0			24,7-25,0				
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC		
f_z (mm)																				
N.1.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.1.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.1	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.2	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.2.3	0,080	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,130	0,100	0,080	0,160	0,130	0,100	●	●
N.3.1	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.2	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.3.3	0,060	0,050	0,030	0,070	0,060	0,040	0,090	0,070	0,050	0,100	0,080	0,060	0,110	0,090	0,070	0,140	0,120	0,090	●	●
N.4.1																				

Vejledende skæredata – Endefræser

Indeks	Type kort / lang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...														
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =														
			3			4			5			6			8		
			a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC
f _z (mm)																	
P.1.1	210	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.2	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.3	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.4	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.1.5	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.1	200	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.2	190	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031
P.2.3	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.2.4	170	1,0	0,022	0,018	0,011	0,030	0,024	0,015	0,038	0,030	0,019	0,046	0,037	0,023	0,062	0,050	0,031
P.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.3.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.3.3	140	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
P.4.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
P.4.2	80	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.1.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.2.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
M.3.1	100	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
K.1.1	200	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.1.2	180	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
K.2.1	190	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.2.2	170	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.1	180	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
K.3.2	160	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.2	350	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.3.3	280	1,0	0,037	0,030	0,019	0,048	0,038	0,024	0,060	0,048	0,030	0,070	0,056	0,035	0,094	0,075	0,047
N.4.1																	
S.1.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	1,0	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	90	1,0	0,028	0,022	0,014	0,038	0,030	0,019	0,049	0,039	0,025	0,060	0,048	0,030	0,080	0,064	0,040
S.3.2	50	1,0	0,017	0,014	0,009	0,024	0,019	0,012	0,031	0,025	0,016	0,038	0,030	0,019	0,052	0,042	0,026
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																	

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	10			12			16			20					
	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC	a _p 0,1-0,2 x DC	a _p 0,3-0,4 x DC	a _p 0,6-1,0 x DC			
f _z (mm)															
P.1.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.4	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.1.5	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.2	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.2.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.2.4	0,078	0,062	0,039	0,094	0,075	0,047	0,118	0,094	0,059	0,134	0,107	0,067	●	○	○
P.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.3.3	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
K.1.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.1.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●	○	○
K.2.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.2.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
K.3.2	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.2	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.3.3	0,116	0,093	0,058	0,140	0,112	0,070	0,173	0,138	0,087	0,196	0,157	0,098	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,100	0,080	0,050	0,120	0,096	0,060	0,150	0,120	0,075	0,170	0,136	0,085	●		
S.3.2	0,066	0,053	0,033	0,080	0,064	0,040	0,101	0,081	0,051	0,115	0,092	0,058	●		
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Vejledende skæredata – Endefræser

Indeks	Type lang		54 078 ...														
	v_c (m/min)	$a_{p,max}$ x DC	Ø DC (mm) =														
			6			8			10			12			16		
			a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,6–1,0 x DC
			f_z (mm)														
P.1.1	120	1xDC	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055
P.1.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.1.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.1.4	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.1.5	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.2.1	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.2.2	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.2.3	110	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.2.4	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.3.1	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.3.2	95	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.3.3																	
P.4.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
P.4.2	60	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
M.1.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
M.2.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
M.3.1	70	1xDC	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050
K.1.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089
K.1.2	120	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089
K.2.1	130	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062
K.2.2	120	1xDC	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062
K.3.1	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089
K.3.2	130	1xDC	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089
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																	

Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Ved en a_p på < 0,3xDC kan der anvendes en a_p på 3xDC.

Indeks	54 078 ...			● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) = 20			Emulsion	Trykluft	MMS
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC			
	f_z (mm)					
P.1.1	0,123	0,098	0,062	●	●	○
P.1.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.1.5	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.3	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.2.4	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.1	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.2	0,111	0,089	0,056	●	●	○
P.3.3						
P.4.1	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.1.2	0,200	0,160	0,100		●	●
K.2.1	0,139	0,111	0,070		●	●
K.2.2	0,139	0,111	0,070		●	●
K.3.1	0,200	0,160	0,100		●	●
K.3.2	0,200	0,160	0,100		●	●
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						

Vejledende skæredata – Endefræsere

Indeks	Type ekstra lang		54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...														
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =														
			3			4			5			6			8		
			a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC
			f _z (mm)														
P.1.1	120	0,8	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031
P.1.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	110	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.2	95	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.3																	
P.4.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.4.2	60	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
M.1.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
M.2.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
M.3.1	70	0,8	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
K.1.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	120	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	130	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	120	0,8	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	130	0,8	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
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																	



Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 070 ..., 54 071 ..., 54 072 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	10			12			16			20					
	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC	a_{p1} 0,1-0,2 x DC	a_{p2} 0,3-0,4 x DC	a_{p3} 0,6-1,0 x DC			
	f _z (mm)														
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.3															
P.4.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
P.4.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
M.3.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
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															

Vejledende skæredata – Sletfræsere

Indeks	Type lang	Type ekstra lang	Type lang/ ekstra lang	54 075 ..., 54 076 ...						● 1. valg ○ Eget		
				Ø DC (mm) =						Emulsion	Trykluft	MMS
				6	8	10	12	16	20			
				a_p 0,05 x DC								
v_c (m/min)		$a_{p \text{ maks.}} \times DC$		f_z (mm)								
P.1.1	210	145	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.2	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.3	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.4	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.1.5	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.1	200	140	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.2	185	130	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.2.3	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.2.4	170	115	2,0	0,021	0,028	0,035	0,042	0,053	0,060	●	○	○
P.3.1	180	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.3.3	140	95	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
P.4.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
P.4.2	80	60	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.1.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.2.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
M.3.1	95	65	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
K.1.1	200	140	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.1.2	175	125	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
K.2.1	185	130	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.2.2	170	115	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.1	175	125	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
K.3.2	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.2	345	240	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.3.3	280	196	2,0	0,032	0,042	0,052	0,063	0,078	0,088	●	○	○
N.4.1												
S.1.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.1.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.1	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.2	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.2.3	35	25	2,0	0,014	0,018	0,023	0,027	0,034	0,038	●		
S.3.1	160	110	2,0	0,027	0,036	0,045	0,054	0,068	0,077	●		
S.3.2	100	70	2,0	0,017	0,023	0,030	0,036	0,045	0,052	●		
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Indgangsvinkel for ramping og helixfræsning = 1°

Vejledende skæredata – Rundsavsklinger

Indeks	54 700 ... / 54 701 ...	
	Rundsavning	
	HM fin	
	v_c (m/min)	f_z (mm)
P.1.1	80–140	0,002–0,012
P.1.2	50–80	0,001–0,012
P.1.3	50–80	0,001–0,012
P.1.4	50–80	0,001–0,012
P.1.5	50–80	0,001–0,012
P.2.1	50–80	0,001–0,012
P.2.2	50–80	0,001–0,012
P.2.3	50–80	0,001–0,012
P.2.4	50–80	0,001–0,012
P.3.1	50–80	0,001–0,012
P.3.2	50–80	0,001–0,012
P.3.3	50–80	0,001–0,012
P.4.1	80–120	0,001–0,012
P.4.2	50–80	0,001–0,012
M.1.1	50–80	0,001–0,012
M.2.1	50–80	0,001–0,012
M.3.1	50–80	0,001–0,012
K.1.1	80–140	0,002–0,012
K.1.2	50–80	0,001–0,010
K.2.1	50–80	0,001–0,010
K.2.2	50–80	0,001–0,010
K.3.1	50–80	0,001–0,010
K.3.2	50–80	0,001–0,010
N.1.1	200–500	0,003–0,012
N.1.2	200–500	0,003–0,012
N.2.1	200–450	0,003–0,012
N.2.2	200–450	0,003–0,012
N.2.3	200–450	0,003–0,012
N.3.1	200–450	0,003–0,012
N.3.2	200–450	0,003–0,012
N.3.3	200–450	0,003–0,012
N.4.1		
S.1.1	20–30	0,001–0,012
S.1.2	20–30	0,001–0,012
S.2.1	20–30	0,001–0,012
S.2.2	20–30	0,001–0,012
S.2.3	20–30	0,001–0,012
S.3.1	30–70	0,001–0,012
S.3.2	30–70	0,001–0,012
S.3.3	30–70	0,001–0,012
H.1.1		
H.1.2		
H.1.3		
H.1.4		
H.2.1		
H.3.1		
O.1.1	130–200	0,003–0,015
O.1.2	130–200	0,003–0,015
O.2.1		
O.2.2		
O.3.1		



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

Vejledende skæredata – skrub-sletfræsere NTR

Indeks			a _{p,max.} i mm	52 318 ...														
	a _s 0,1-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC		Ø DC (mm) =														
	v _c (m/min)			6			8			10			12			14		
				a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC	a _s 0,1-0,2 x DC	a _s 0,3-0,4 x DC	a _s 0,6-1,0 x DC
		f _z (mm)																
P.1.1	250	140	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.1.2	250	140	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.1.3	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.1.4	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.1.5	205	115	1xDC	0,069	0,044	0,026	0,089	0,056	0,033	0,106	0,067	0,040	0,122	0,077	0,046	0,135	0,086	0,051
P.2.1	225	125	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.2.2	225	125	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
P.2.3	135	75	1xDC	0,068	0,043	0,025	0,087	0,055	0,033	0,104	0,066	0,039	0,120	0,076	0,045	0,133	0,085	0,055
P.2.4	135	75	1xDC	0,068	0,043	0,025	0,087	0,055	0,033	0,104	0,066	0,039	0,120	0,076	0,045	0,133	0,085	0,050
P.3.1	145	85	1xDC	0,072	0,045	0,027	0,092	0,058	0,034	0,110	0,070	0,041	0,127	0,080	0,047	0,141	0,089	0,053
P.3.2	125	70	1xDC	0,064	0,041	0,024	0,082	0,052	0,031	0,099	0,062	0,037	0,113	0,072	0,042	0,126	0,080	0,047
P.3.3	125	70	1xDC	0,064	0,041	0,024	0,082	0,052	0,031	0,099	0,062	0,037	0,113	0,072	0,042	0,126	0,080	0,047
P.4.1	100	55	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
P.4.2	100	55	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
M.1.1	75	40	1xDC	0,043	0,027	0,016	0,055	0,035	0,021	0,066	0,042	0,025	0,076	0,048	0,028	0,084	0,054	0,032
M.2.1	85	40	1xDC	0,047	0,030	0,018	0,060	0,038	0,022	0,072	0,046	0,027	0,083	0,052	0,031	0,092	0,058	0,035
M.3.1	70	35	1xDC	0,036	0,023	0,013	0,046	0,029	0,017	0,055	0,035	0,021	0,063	0,040	0,024	0,070	0,045	0,027
K.1.1	310	150	1xDC	0,124	0,078	0,046	0,158	0,100	0,059	0,190	0,120	0,071	0,218	0,138	0,081	0,242	0,154	0,090
K.1.2	260	100	1xDC	0,100	0,060	0,026	0,138	0,080	0,039	0,160	0,100	0,051	0,188	0,120	0,061	0,212	0,135	0,070
K.2.1	285	140	1xDC	0,105	0,067	0,039	0,135	0,085	0,050	0,161	0,102	0,060	0,185	0,117	0,069	0,205	0,130	0,077
K.2.2	130	65	1xDC	0,050	0,031	0,018	0,063	0,040	0,024	0,076	0,048	0,028	0,087	0,055	0,033	0,097	0,061	0,037
K.3.1	205	100	1xDC	0,087	0,055	0,032	0,111	0,070	0,041	0,133	0,084	0,050	0,153	0,097	0,057	0,170	0,108	0,064
K.3.2	195	95	1xDC	0,074	0,047	0,028	0,095	0,060	0,035	0,114	0,072	0,042	0,131	0,083	0,049	0,145	0,092	0,055
N.1.1	825	535	1xDC	0,092	0,066	0,047	0,117	0,084	0,060	0,140	0,101	0,072	0,161	0,116	0,083	0,179	0,129	0,092
N.1.2	825	535	1xDC	0,092	0,066	0,047	0,117	0,084	0,060	0,140	0,101	0,072	0,161	0,116	0,083	0,179	0,129	0,092
N.2.1	550	355	1xDC	0,096	0,069	0,049	0,123	0,088	0,063	0,147	0,106	0,076	0,169	0,122	0,087	0,188	0,136	0,097
N.2.2	440	285	1xDC	0,101	0,073	0,052	0,129	0,093	0,066	0,154	0,111	0,079	0,178	0,128	0,091	0,198	0,142	0,101
N.2.3	315	205	1xDC	0,110	0,079	0,057	0,141	0,101	0,072	0,168	0,121	0,087	0,194	0,139	0,099	0,216	0,155	0,110
N.3.1	395	255	1xDC	0,046	0,033	0,024	0,059	0,042	0,030	0,070	0,050	0,036	0,081	0,058	0,041	0,090	0,065	0,046
N.3.2	315	205	1xDC	0,073	0,053	0,038	0,094	0,067	0,048	0,112	0,081	0,058	0,129	0,093	0,066	0,144	0,103	0,074
N.3.3	235	155	1xDC	0,073	0,053	0,038	0,094	0,067	0,048	0,112	0,081	0,058	0,129	0,093	0,066	0,144	0,103	0,074
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																		

Indeks	52 318 ...									● 1. valg ○ Eget		
	Ø DC (mm) =									Emulsion	Trykluft	MMS
	16			18			20					
	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC	a_p 0,1-0,2 x DC	a_p 0,3-0,4 x DC	a_p 0,6-1,0 x DC			
f_z (mm)												
P.1.1	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.1.2	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.1.3	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.1.4	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.1.5	0,149	0,094	0,056	0,160	0,101	0,060	0,171	0,108	0,064	●	○	○
P.2.1	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.2.2	0,160	0,101	0,060	0,171	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
P.2.3	0,147	0,093	0,055	0,157	0,100	0,059	0,168	0,106	0,062	●	○	○
P.2.4	0,147	0,093	0,055	0,157	0,100	0,059	0,168	0,106	0,062	●	○	○
P.3.1	0,155	0,098	0,058	0,166	0,105	0,062	0,177	0,112	0,066	●	○	○
P.3.2	0,139	0,088	0,052	0,148	0,094	0,056	0,158	0,100	0,059	●	○	○
P.3.3	0,139	0,088	0,052	0,148	0,094	0,056	0,158	0,100	0,059	●	○	○
P.4.1	0,107	0,067	0,040	0,114	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
P.4.2	0,107	0,067	0,040	0,114	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
M.1.1	0,093	0,059	0,035	0,100	0,063	0,038	0,107	0,067	0,040	●	○	○
M.2.1	0,101	0,064	0,038	0,108	0,069	0,041	0,116	0,073	0,043	●	○	○
M.3.1	0,077	0,049	0,029	0,082	0,053	0,031	0,088	0,056	0,033	●	○	○
K.1.1	0,266	0,169	0,099	0,286	0,181	0,107	0,305	0,193	0,114	●	○	○
K.1.2	0,236	0,149	0,079	0,256	0,161	0,087	0,275	0,173	0,094	●	○	○
K.2.1	0,226	0,143	0,084	0,243	0,154	0,091	0,259	0,164	0,097	●	○	○
K.2.2	0,107	0,067	0,040	0,115	0,072	0,043	0,122	0,077	0,045	●	○	○
K.3.1	0,187	0,118	0,070	0,200	0,127	0,075	0,213	0,135	0,080	●	○	○
K.3.2	0,160	0,101	0,060	0,172	0,109	0,064	0,183	0,116	0,068	●	○	○
N.1.1	0,197	0,142	0,101	0,211	0,152	0,109	0,225	0,162	0,116	●	○	○
N.1.2	0,197	0,142	0,101	0,211	0,152	0,109	0,225	0,162	0,116	●	○	○
N.2.1	0,207	0,149	0,106	0,222	0,160	0,114	0,237	0,170	0,122	●	○	○
N.2.2	0,217	0,156	0,111	0,233	0,167	0,119	0,248	0,178	0,127	●	○	○
N.2.3	0,237	0,170	0,121	0,254	0,182	0,130	0,270	0,194	0,139	●	○	○
N.3.1	0,099	0,071	0,051	0,106	0,076	0,055	0,113	0,081	0,058	●	○	○
N.3.2	0,158	0,113	0,081	0,169	0,122	0,087	0,180	0,130	0,093	●	○	○
N.3.3	0,158	0,113	0,081	0,169	0,122	0,087	0,180	0,130	0,093	●	○	○
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												

Vejledende skæredata – Skrubfræsere













Indeks	Type lang		54 077 ...														
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =														
			4			5			6			8			10		
			a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC	a _e 0,1-0,2 x DC	a _e 0,3-0,4 x DC	a _e 0,6-1,0 x DC
f _z (mm)																	
P.1.1	185	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.1.2	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.1.3	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.1.4	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.1.5	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.2.1	175	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.2.2	170	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045
P.2.3	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.2.4	150	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045
P.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.3.2	150	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.3.3	130	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
P.4.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
P.4.2	70	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
M.1.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
M.2.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
M.3.1	90	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
K.1.1	175	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
K.1.2	160	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
K.2.1	170	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
K.2.2	155	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
K.3.1	160	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
K.3.2	145	1,0	0,043	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,063	0,050	0,032	0,085	0,068	0,042	0,104	0,084	0,052
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
N.3.2	280	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
N.3.3	225	1,0	0,056	0,045	0,028	0,070	0,056	0,035	0,085	0,068	0,042	0,113	0,091	0,057	0,144	0,115	0,072
N.4.1																	
S.1.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.1.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.2.1	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.2.2	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.2.3	25	1,0	0,018	0,014	0,009	0,023	0,018	0,011	0,027	0,022	0,014	0,036	0,029	0,018	0,045	0,036	0,023
S.3.1	70	1,0	0,034	0,027	0,017	0,044	0,035	0,022	0,054	0,043	0,027	0,072	0,058	0,036	0,090	0,072	0,045
S.3.2	40	1,0	0,022	0,017	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,047	0,037	0,023	0,059	0,048	0,030
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	





Dykvinkel for rampe- og helixfræsning = 3°

Indeks	54 077 ...									● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =									Emulsion	Trykluft	MMS
	12			16			20					
	$a_{0,1-0,2}$ x DC	$a_{0,3-0,4}$ x DC	$a_{0,6-1,0}$ x DC	$a_{0,1-0,2}$ x DC	$a_{0,3-0,4}$ x DC	$a_{0,6-1,0}$ x DC	$a_{0,1-0,2}$ x DC	$a_{0,3-0,4}$ x DC	$a_{0,6-1,0}$ x DC			
f_z (mm)												
P.1.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.4	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.1.5	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.2	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.2.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.2.4	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●	○	○
P.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.3.3	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
P.4.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
P.4.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.1.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.2.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
M.3.1	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
K.1.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.1.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●	○	○
K.2.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.2.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.1	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
K.3.2	0,126	0,101	0,063	0,156	0,125	0,078	0,176	0,141	0,088	●	○	○
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.2	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.3.3	0,173	0,138	0,086	0,216	0,173	0,108	0,247	0,197	0,123	●		
N.4.1												
S.1.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.1.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.1	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.2	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.2.3	0,054	0,043	0,027	0,068	0,054	0,034	0,076	0,060	0,038	●		
S.3.1	0,108	0,086	0,054	0,135	0,108	0,068	0,153	0,122	0,077	●		
S.3.2	0,072	0,058	0,036	0,091	0,073	0,045	0,104	0,083	0,052	●		
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												

Vejledende skæredata – Skrubfræser

Indeks	 		52 338 ..., 52 339 ..., 52 341 ..., 52 342 ..., 52 343 ...									
			Ti1000									
			Ø DC (mm) =									
			6		8		10		12		14	
			f _z (mm)									
Notfræsning	Konturfræsning	v _c (m/min)										
P.1.1	170	190	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.2	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.3	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.4	150	170	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.1.5	130	150	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.1	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.2	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.3	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.2.4	110	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.1	160	180	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.2	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.3.3	90	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
P.4.1	55	65	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
P.4.2	35	45	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.1.1	60	70	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.2.1	45	55	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
M.3.1	50	60	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07
K.1.1	120	130	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.1.2	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.2.2	90	100	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.1	110	120	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
K.3.2	100	110	0,028	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												

 Ved fuld notfræsning gælder de værdier, der er angivet i tabellen, ved:
 $a_e = 1,0 \times DC / a_p = 1,0 \times DC$

 Ved konturfræsning gælder de værdier, der er angivet i tabellen, ved:
 $a_e = 0,4 \times DC / a_p = 1,0 \times DC$

Indeks	52 338 ..., 52 339 ..., 52 340 ..., 52 341 ..., 52 342 ..., 52 343 ...								● 1. valg ○ Egnet		
	Ti1000								Emulsion	Trykluft	MMS
	Ø DC (mm) =										
	16		18		20		25				
f _z (mm)								Emulsion	Trykluft	MMS	
P.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.1.5	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.2.4	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.3.3	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
P.4.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
P.4.2	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.1.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.2.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
M.3.1	0,06	0,08	0,07	0,09	0,08	0,1	0,08	0,1	●		
K.1.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.1.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.2.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.1	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
K.3.2	0,08	0,09	0,09	0,1	0,1	0,12	0,1	0,12	●	○	
N.1.1											
N.1.2											
N.2.1											
N.2.2											
N.2.3											
N.3.1											
N.3.2											
N.3.3											
N.4.1											
S.1.1											
S.1.2											
S.2.1											
S.2.2											
S.2.3											
S.3.1											
S.3.2											
S.3.3											
H.1.1											
H.1.2											
H.1.3											
H.1.4											
H.2.1											
H.3.1											
O.1.1											
O.1.2											
O.2.1											
O.2.2											
O.3.1											

Ved værktøjer med indvendig køling (52 338 ... / 52 339 ...) kan skærehastigheden (v_c) øges med 20–30 %!

Vejledende skæredata – Radiusfræser

Indeks	Kort type		54 073 ...														
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =														
			3			4			5			6			8		
			a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC
			f _z (mm)														
P.1.1	180	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.2	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	160	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	150	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	170	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	140	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	130	0,08	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	100	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
P.4.2	40	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.1.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.2.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
K.1.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	80	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	120	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	200	0,08	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	120	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	100	0,08	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.2	200	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.3	140	0,08	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.4.1																	
S.1.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.1.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.1	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.2	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.2.3	30	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.1	50	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.2	20	0,08	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1																	
O.1.2																	
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	







Indeks	54 073 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	10			12			16			20					
	a_s 0,01-0,02 x DC	a_s 0,03-0,04 x DC	a_s 0,05 x DC	a_s 0,01-0,02 x DC	a_s 0,03-0,04 x DC	a_s 0,05 x DC	a_s 0,01-0,02 x DC	a_s 0,03-0,04 x DC	a_s 0,05 x DC	a_s 0,01-0,02 x DC	a_s 0,03-0,04 x DC	a_s 0,05 x DC			
f_z (mm)															
P.1.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.1.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.2.3	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
S.3.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
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															





Vejledende skæredata – Radiusfræser

Indeks	Type kort / lang		54 074 ...														
	v _c (m/min)	a _{p,max} x DC	Ø DC (mm) =														
			3			4			5			6			8		
			a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC	a _e 0,01–0,02 x DC	a _e 0,03–0,04 x DC	a _e 0,05 x DC
f _z (mm)																	
P.1.1	130	0,08xD	0,027	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,048	0,038	0,024	0,062	0,050	0,031
P.1.2	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.3	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.4	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.1.5	95	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.1	110	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.2	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.3	85	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.2.4	65	0,08xD	0,022	0,018	0,011	0,028	0,022	0,014	0,034	0,027	0,017	0,041	0,033	0,021	0,054	0,043	0,027
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
P.4.2	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.1.1	50	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.2.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
M.3.1	60	0,08xD	0,015	0,012	0,008	0,020	0,016	0,010	0,025	0,020	0,013	0,030	0,024	0,015	0,040	0,032	0,020
K.1.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.1.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.2.1	155	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.2.2	145	0,08xD	0,035	0,028	0,018	0,042	0,034	0,021	0,050	0,040	0,025	0,058	0,046	0,029	0,072	0,058	0,036
K.3.1	155	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
K.3.2	145	0,08xD	0,044	0,035	0,022	0,056	0,045	0,028	0,066	0,053	0,033	0,078	0,062	0,039	0,100	0,080	0,050
N.1.1																	
N.1.2																	
N.2.1																	
N.2.2																	
N.2.3																	
N.3.1	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.2	240	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
N.3.3	170	0,08xD	0,032	0,026	0,016	0,043	0,034	0,022	0,054	0,043	0,027	0,066	0,053	0,033	0,088	0,070	0,044
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																	

Indeks	54 074 ...												● 1. valg ○ Egnet		
	Ø DC (mm) =												Emulsion	Trykluft	MMS
	10			12			16			20					
	a_e 0,01-0,02 x DC	a_e 0,03-0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01-0,02 x DC	a_e 0,03-0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01-0,02 x DC	a_e 0,03-0,04 x DC	a_e 0,05 x DC	a_e 0,01-0,02 x DC	a_e 0,03-0,04 x DC	a_e 0,05 x DC			
f_z (mm)															
P.1.1	0,075	0,060	0,038	0,089	0,071	0,045	0,110	0,088	0,055	0,123	0,098	0,062	●	○	○
P.1.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.1.5	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.1	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.2	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.3	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.2.4	0,066	0,053	0,033	0,079	0,063	0,040	0,099	0,079	0,050	0,111	0,089	0,056	●	○	○
P.3.1															
P.3.2															
P.3.3															
P.4.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
P.4.2	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.1.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.2.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
M.3.1	0,050	0,040	0,025	0,060	0,048	0,030	0,075	0,060	0,038	0,084	0,067	0,042	●		
K.1.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.1.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.2.1	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.2.2	0,086	0,069	0,043	0,102	0,082	0,051	0,124	0,099	0,062	0,139	0,111	0,070	●	○	○
K.3.1	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
K.3.2	0,122	0,098	0,061	0,144	0,115	0,072	0,177	0,142	0,089	0,200	0,160	0,100	●	○	○
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.2	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.3.3	0,110	0,088	0,055	0,132	0,106	0,066	0,166	0,133	0,083	0,188	0,150	0,094	●		
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1															
S.2.2															
S.2.3															
S.3.1															
S.3.2															
S.3.3															
H.1.1															
H.1.2															
H.1.3															
H.1.4															
H.2.1															
H.3.1															
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															

Standardværdier for skærehastigheder – afhængig af belægning

Indeks	Ubelagt		Ti400		● 1. valg ○ Egnet			Ti1000 / DPX72S		● 1. valg ○ Egnet		
					Emulsion	Trykluft	MMS			Emulsion	Trykluft	MMS
	v_c (m/min)		v_c (m/min)					v_c (m/min)				
P.1.1	90-110	130-160	90-130	140-200	●	○	○	150-170	220-240	○	●	○
P.1.2	80-100	120-140	90-110	100-160	●	○	○	130-150	180-220	○	●	○
P.1.3	80-100	120-140	90-110	100-160	●	○	○	130-150	180-220	○	●	○
P.1.4	50-60	70-90	60-70	80-110	●	○	○	70-100	100-140	○	●	○
P.1.5	50-60	70-90	60-70	80-110	●	○	○	70-100	100-140	○	●	○
P.2.1	70-90	100-130	80-100	140-160	●	○	○	120-140	170-200	○	●	○
P.2.2	70-90	100-130	80-100	100-150	●	○	○	120-140	170-200	○	●	○
P.2.3	40-60	60-80	50-70	70-100	●	○	○	60-80	90-120	○	●	○
P.2.4	40-60	60-80	50-70	70-100	●	○	○	60-80	90-120	○	●	○
P.3.1	50-60	70-90	60-80	70-110	●	○	○	70-100	100-140	○	●	○
P.3.2	30-50	40-70	40-60	70-100	●	○	○	60-80	80-120	○	●	○
P.3.3	25-40	40-60	40-60	70-100	●	○	○	50-80	70-110	○	●	○
P.4.1	40-50	60-70	40-50	60-80	●	○	○	60-80	90-120	●		○
P.4.2	40-50	60-70	40-50	60-80	●	○	○	60-80	90-120	●		○
M.1.1	40-50	60-70	50-60	80-110	●	○	○	70-80	100-120	●		○
M.2.1	20-30	30-40	25-35	40-70	●	○	○	40-60	60-80	●		○
M.3.1	30-40	40-50	40-50	70-100	●	○	○	50-70	80-100	●		○
K.1.1	60-80	90-120	70-90	100-130	●	○	○	100-110	140-160	○	●	○
K.1.2	60-70	80-100	60-80	90-120	●	○	○	80-100	120-140	○	●	○
K.2.1	60-70	80-100	70-90	100-130	●	○	○	80-100	120-140	○	●	○
K.2.2	50-60	70-90	60-80	90-120	●	○	○	70-80	100-120	○	●	○
K.3.1	60-80	90-120	60-80	90-120	●	○	○	100-110	140-160	○	●	○
K.3.2	50-60	70-90	60-80	90-120	●	○	○	70-80	100-120	○	●	○
N.1.1	<300	<400	280-320	250-350	●	○	○	180-350	250-500	●		○
N.1.2	<300	<400	280-320	220-320	●	○	○	180-350	250-500	●		○
N.2.1	130-180	200-250	220-270	200-300	●	○	○	140-200	200-300	●		○
N.2.2	100-120	140-170	170-200	200-250	●	○	○	110-130	160-180	●		○
N.2.3	40-60	60-80	120-180	150-200	●	○	○	50-70	80-100	●		○
N.3.1	160-200	230-280	100-130	120-200	●	○	○	180-210	250-300	●	○	○
N.3.2	150-180	210-260	100-130	120-180	●	○	○	180-210	250-300	●		○
N.3.3	150-180	210-260	100-130	120-180	●	○	○	180-210	250-300	●		○
N.4.1	150-180	220-260	170-200	170-250		●	○	180-210	250-300		●	○
S.1.1			25-35	30-50	●	○	○	30-40	40-60	●	○	○
S.1.2			25-35	30-50	●	○	○	30-40	40-60	●	○	○
S.2.1	15-25	20-35	40-60	50-80	●	○	○	35-50	50-70	●	○	○
S.2.2			30-40	40-60	●	○	○	30-40	40-60	●	○	○
S.2.3												
S.3.1	30-50	40-70	40-50	70-100	●	○	○	50-70	80-100	●	○	○
S.3.2	30-40	40-50	50-60	80-120	●	○	○	50-60	70-90	●	○	○
S.3.3			30-40	40-60	●	○	○	20-30	30-40	●	○	○
H.1.1								60-70	80-100		●	○
H.1.2								40-60	60-80		●	○
H.1.3								30-40	40-60		●	○
H.1.4								20-30	30-40		●	○
H.2.1								70-80	100-120		●	○
H.3.1								60-70	80-100		●	○
O.1.1	50-70	70-100	120-180	150-220	●	○	○	60-80	80-120	○	●	○
O.1.2	40-60	60-90	70-90	90-120	●	○	○	40-70	60-100	○	●	○
O.2.1	30-50	40-70	50-70	70-110	●	○	○	40-60	60-80	○	●	○
O.2.2	30-50	40-70	50-70	70-110	●	○	○	40-60	60-80	○	●	○
O.3.1	70-100	100-140	100-120	130-180		●	○	80-120	120-180		●	○

Indeks	Ti1001		● 1. valg ○ Egnat			Ti10 / Ti20		● 1. valg ○ Egnat		
			Emulsion	Trykluft	MMS			Emulsion	Trykluft	MMS
	v _c (m/min)					v _c (m/min)				
P.1.1										
P.1.2										
P.1.3										
P.1.4										
P.1.5										
P.2.1										
P.2.2										
P.2.3										
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1	300-400	300-500	●		○	150-350	250-500	●		○
N.1.2	300-400	300-500	●		○	120-220	150-300	●		○
N.2.1	250-300	300-450	●		○	150-180	220-250	●		○
N.2.2	200-250	250-350	●		○	100-130	150-180	●		○
N.2.3	150-200	200-250	●		○					○
N.3.1						170-180	240-260	●		○
N.3.2	220-280	250-330	●		○	120-150	170-220	●		○
N.3.3	220-280	250-330	●		○	120-150	170-220	●		○
N.4.1						140-170	200-250		●	
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1							80-100	●		○
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1						220-280	300-400	●		○
O.1.2						140-170	200-240	●		○
O.2.1						70-100	100-140	●		○
O.2.2						70-100	100-140	●		○
O.3.1										

Vejledende tilspændingsværdier – Fræser, ekstra kort – lang

Indeks	Ø DC (mm) =									Ø DC (mm) =									
	2,5			3,0			4,0			5,0			6,0						
	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC	a_e 0,1-0,2 x DC	a_e 0,3-0,4 x DC	a_e 0,6-1,0 x DC				
	$a_{p \max.} \times DC$		f_z (mm)						$a_{p \max.} \times DC$		f_z (mm)								
P.1.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,041	0,027	0,020	0,054	0,035	0,026
P.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.4	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.1.5	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.2.2	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.3	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.2.4	1,0	0,5	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,5	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
P.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.3.3	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,5	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
P.4.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
P.4.2	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.1.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.2.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
M.3.1	1,0	0,5	0,011	0,007	0,005	0,016	0,011	0,008	1,5	1,0	0,022	0,014	0,011	0,029	0,019	0,014	0,036	0,023	0,017
K.1.1	1,0	0,5	0,020	0,013	0,010	0,029	0,019	0,014	1,5	1,0	0,039	0,026	0,019	0,052	0,034	0,025	0,064	0,042	0,031
K.1.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.2.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.1	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
K.3.2	1,0	0,5	0,017	0,011	0,008	0,025	0,016	0,012	1,5	1,0	0,034	0,022	0,016	0,044	0,029	0,022	0,055	0,036	0,027
N.1.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.1.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.1	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.2	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.2.3	1,0	0,5	0,028	0,018	0,013	0,040	0,027	0,020	1,5	1,0	0,055	0,036	0,027	0,072	0,047	0,035	0,090	0,059	0,043
N.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.3.3	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,0	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
N.4.1	1,0	0,5	0,026	0,017	0,012	0,038	0,025	0,018	1,5	1,0	0,051	0,033	0,025	0,067	0,044	0,033	0,083	0,054	0,040
S.1.1	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.1.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.1	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.2.2	0,7	0,3	0,014	0,009	0,007	0,020	0,013	0,010	1,0	1,0	0,027	0,018	0,013	0,036	0,024	0,018	0,045	0,029	0,022
S.2.3	0,7	0,3	0,015	0,010	0,007	0,022	0,014	0,011	1,0	1,0	0,030	0,020	0,014	0,039	0,026	0,019	0,049	0,032	0,024
S.3.1	0,7	0,3	0,017	0,011	0,008	0,024	0,016	0,012	1,0	1,0	0,033	0,022	0,016	0,043	0,028	0,021	0,054	0,035	0,026
S.3.2	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
S.3.3	0,7	0,3	0,018	0,012	0,009	0,026	0,017	0,013	1,0	1,0	0,035	0,023	0,017	0,046	0,030	0,023	0,058	0,038	0,028
H.1.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
H.1.2	0,5*		0,017**			0,025**			1,0		0,034**			0,045**			0,056**		
H.1.3	0,5*		0,015**			0,022**			1,0		0,030**			0,040**			0,050**		
H.1.4	0,5*		0,013**			0,020**			1,0		0,026**			0,035**			0,043**		
H.2.1	0,5*		0,021**			0,030**			1,0		0,041**			0,054**			0,067**		
H.3.1	0,5*		0,019**			0,027**			1,0		0,037**			0,049**			0,061**		
O.1.1	1,0	0,5	0,044	0,029	0,021	0,064	0,042	0,031	1,5	1,0	0,086	0,057	0,042	0,114	0,074	0,055	0,141	0,092	0,068
O.1.2	1,0	0,5	0,040	0,026	0,019	0,058	0,038	0,028	1,5	1,1	0,078	0,051	0,038	0,103	0,068	0,050	0,128	0,084	0,062
O.2.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,2	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.2.2	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,3	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030
O.3.1	1,0	0,5	0,019	0,012	0,009	0,028	0,018	0,013	1,5	1,4	0,038	0,025	0,018	0,050	0,032	0,024	0,061	0,040	0,030

* = kontur- og dynamisk notfræsning

** = ved en $a_e = 0,1 \times DC$

Vejledende tilspændingsværdier – Sletfræser, ekstra kort – lang

Indeks	Ø DC (mm) =						Ø DC (mm) =																														
	2,5			3,0			4,0			5,0			6,0																								
	$a_{p \max.} \times DC$		f_z (mm)						$a_{p \max.} \times DC$		f_z (mm)																										
	a_e : 0,2-0,3 mm		a_e : 0,2-0,3 mm						a_e : 0,2-0,3 mm		a_e : 0,2-0,3 mm																										
	0,7								1,5								0,080***								0,090***												0,100***

*** = For at forbedre overfladekvaliteten reduceres f_z .

Til fræsere med en diameter < 2,5 mm anvendes skæredata for mikro-mini-fræsere

→ v_c/f_z side 432-439

Vejledende tilspændingsværdier – Fræser, ekstra lang

Indeks	$a_{p,max}$ x DC	\emptyset DC (mm) =				$a_{p,max}$ x DC	\emptyset DC (mm) =															
		2,5		3,0			4,0		5,0		6,0		8,0		10,0		12,0					
		a_s 0,1-0,2 x DC	a_s 0,3-0,4 x DC	a_s 0,1-0,2 x DC	a_s 0,3-0,4 x DC		a_s 0,1-0,2 x DC	a_s 0,3-0,4 x DC	a_s 0,1-0,2 x DC	a_s 0,3-0,4 x DC	a_s 0,1-0,2 x DC	a_s 0,3-0,4 x DC	a_s 0,1-0,2 x DC	a_s 0,3-0,4 x DC	a_s 0,1-0,2 x DC	a_s 0,3-0,4 x DC	a_s 0,1-0,2 x DC	a_s 0,3-0,4 x DC				
f_z (mm)																						
P.1.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,052	0,034	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.1.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.1.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.1.4	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.1.5	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.2.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.2.2	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050				
P.2.3	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050				
P.2.4	0,6	0,011	0,007	0,020	0,013	1,0	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050				
P.3.1	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.3.2	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.3.3	0,6	0,013	0,009	0,024	0,016	1,0	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
P.4.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040				
P.4.2	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040				
M.1.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040				
M.2.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040				
M.3.1	0,6	0,009	0,006	0,016	0,011	1,0	0,022	0,014	0,027	0,018	0,033	0,021	0,040	0,030	0,050	0,040	0,060	0,040				
K.1.1	0,6	0,015	0,010	0,029	0,019	1,0	0,039	0,025	0,048	0,032	0,058	0,038	0,080	0,050	0,100	0,060	0,110	0,070				
K.1.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060				
K.2.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060				
K.2.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060				
K.3.1	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060				
K.3.2	0,6	0,013	0,009	0,025	0,016	1,0	0,033	0,022	0,042	0,027	0,050	0,033	0,070	0,040	0,080	0,060	0,090	0,060				
N.1.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100				
N.1.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100				
N.2.1	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100				
N.2.2	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100				
N.2.3	0,6	0,022	0,014	0,041	0,027	1,0	0,054	0,035	0,068	0,044	0,081	0,053	0,110	0,070	0,140	0,090	0,150	0,100				
N.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070				
N.3.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070				
N.3.3	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070				
N.4.1	0,6	0,020	0,013	0,038	0,025	1,0	0,050	0,033	0,063	0,041	0,076	0,049	0,100	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090				
S.1.1	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050				
S.1.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050				
S.2.1	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050				
S.2.2	0,3	0,011	0,007	0,020	0,013	0,5	0,027	0,018	0,034	0,022	0,041	0,027	0,050	0,040	0,070	0,040	0,080	0,050				
S.2.3	0,3	0,012	0,008	0,022	0,014	0,5	0,029	0,019	0,037	0,024	0,044	0,029	0,060	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050				
S.3.1	0,3	0,013	0,009	0,024	0,016	0,5	0,033	0,021	0,041	0,027	0,049	0,032	0,070	0,040	0,080	0,050	0,090	0,060				
S.3.2	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060				
S.3.3	0,3	0,014	0,009	0,026	0,017	0,5	0,035	0,023	0,044	0,029	0,052	0,034	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,060				
H.1.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**					
H.1.2	0,3*	0,011**		0,020**		0,5*	0,027**		0,034**		0,041**		0,050**		0,070**		0,080**					
H.1.3	0,3*	0,010**		0,018**		0,5*	0,024**		0,030**		0,036**		0,050**		0,060**		0,070**					
H.1.4	0,3*	0,008**		0,016**		0,5*	0,021**		0,026**		0,031**		0,040**		0,050**		0,060**					
H.2.1	0,3*	0,013**		0,024**		0,5*	0,033**		0,041**		0,049**		0,070**		0,080**		0,090**					
H.3.1	0,3*	0,012**		0,022**		0,5*	0,029**		0,037**		0,044**		0,060**		0,070**		0,080**					
O.1.1	0,6	0,034	0,022	0,064	0,042	1,0	0,085	0,056	0,107	0,070	0,128	0,084	0,170	0,110	0,210	0,140	0,230	0,150				
O.1.2	0,6	0,031	0,020	0,058	0,038	1,0	0,077	0,051	0,097	0,063	0,116	0,076	0,160	0,100	0,190	0,130	0,210	0,140				
O.2.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070				
O.2.2	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070				
O.3.1	0,6	0,015	0,010	0,028	0,018	1,0	0,037	0,024	0,046	0,030	0,056	0,037	0,070	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070				

* = kontur- og dynamisk notfræsning

** = ved en $a_s = 0,1 \times DC$

Vejledende tilspændingsværdier – Sletfræser, ekstra lang

	$a_{p,max}$ x DC	\emptyset DC (mm) =				$a_{p,max}$ x DC	\emptyset DC (mm) =											
		2,5		3,0			4,0		5,0		6,0		8,0		10,0		12,0	
		a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm		a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm	a_s 0,2-0,3 mm
f_z (mm)																		
	0,7					0,7	0,080***		0,090***		0,100***		0,110***		0,130***		0,150***	

*** = Ved en a_p på $1,5 \times DC$ skal f_z ganges med 0,75

Til fræsere med en diameter < 2,5 mm anvendes skæredata for mikro-mini-fræseren

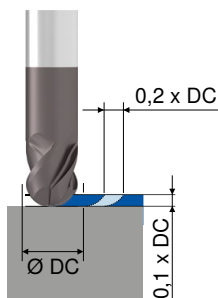
→ v_c/f_z side 432-439

Indeks	Ø DC (mm) =							
	14,0		16,0		18,0		20,0–25,0	
	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC	a_p 0,1–0,2 x DC	a_p 0,3–0,4 x DC
	f_z (mm)							
P.1.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.4	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.1.5	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.3	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.2.4	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
P.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.2	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.3.3	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
P.4.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
P.4.2	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.1.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.2.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
M.3.1	0,070	0,040	0,070	0,050	0,080	0,050	0,090	0,060
K.1.1	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100	0,160	0,110
K.1.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.2.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.1	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
K.3.2	0,100	0,070	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090
N.1.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.1.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.1	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.2	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.2.3	0,160	0,110	0,180	0,120	0,200	0,130	0,230	0,150
N.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.3.3	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
N.4.1	0,150	0,100	0,170	0,110	0,190	0,120	0,210	0,140
S.1.1	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.1.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.1	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.2.2	0,080	0,050	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,080
S.2.3	0,090	0,060	0,100	0,070	0,110	0,070	0,120	0,080
S.3.1	0,100	0,060	0,110	0,070	0,120	0,080	0,140	0,090
S.3.2	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
S.3.3	0,110	0,070	0,120	0,080	0,130	0,090	0,150	0,100
H.1.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
H.1.2	0,080**		0,090**		0,100**		0,110**	
H.1.3	0,070**		0,080**		0,090**		0,100**	
H.1.4	0,060**		0,070**		0,080**		0,090**	
H.2.1	0,100**		0,110**		0,120**		0,140**	
H.3.1	0,090**		0,100**		0,110**		0,120**	
O.1.1	0,260	0,170	0,290	0,190	0,320	0,210	0,360	0,230
O.1.2	0,230	0,150	0,260	0,170	0,290	0,190	0,330	0,210
O.2.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.2.2	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100
O.3.1	0,110	0,070	0,130	0,080	0,140	0,090	0,160	0,100

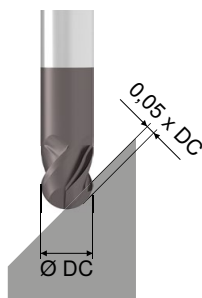
	Ø DC (mm) =			
	14,0	16,0	18,0	20,0–25,0
	a_p 0,2–0,3 mm	a_p 0,2–0,3 mm	a_p 0,2–0,3 mm	a_p 0,2–0,3 mm
	f_z (mm)			
	0,170***	0,190***	0,210***	0,230***

Tilspændinger til bearbejdning af stål, støbegods og ikke-jernholdige materialer, med torus- og radiusfræsere

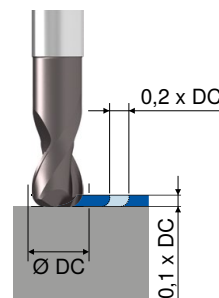
Radiusfræser



Radius- og torusfræser



Torusfræser



Ø DC mm	f_z mm	f_z mm	f_z mm
2	0,015	0,010	0,010
3	0,030	0,020	0,015
4	0,040	0,030	0,020
5	0,060	0,050	0,030
6	0,070	0,060	0,050
8	0,100	0,080	0,070
10	0,120	0,100	0,080
12	0,150	0,120	0,100
16	0,180	0,150	0,120
18	0,200	0,180	0,140
20	0,220	0,200	0,150

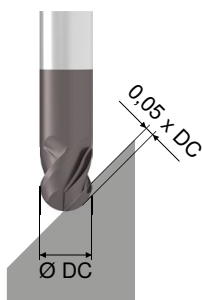


Ved værktøjer uden belægning skal tilspændingen reduceres med 10-20 %.

Tilspændinger til hårbearbejdning af materialer, med Ti1000-belagte torus- og radiusfræsere

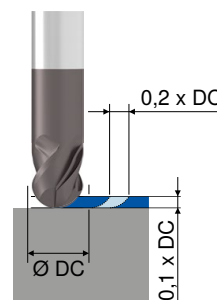
Radius- og torusfræser

Hårdhed = 40–60 HRC
 $v_c = 80-120$ m/min.



Radius- og torusfræser

Hårdhed = 40–60 HRC
 $v_c = 80-120$ m/min.



Ø DC mm	f_z mm	f_z mm
2	0,005	0,005
3	0,015	0,010
4	0,030	0,015
5	0,050	0,020
6	0,060	0,030
8	0,070	0,035
10	0,080	0,040
12	0,080	0,050
16	0,100	0,080

Dynamisk fræsning

På grund af dykfræsningen er det muligt at opnå store tilspændingsdybder ved ustabile og svage maskiner.

Afhængigt af materialets stabilitet udgør den radiale tilspænding 5–20 % af skærdiameteren.

Da dykfræsningen er en form for periferfræsning, er de optrædende kræfter mindre.

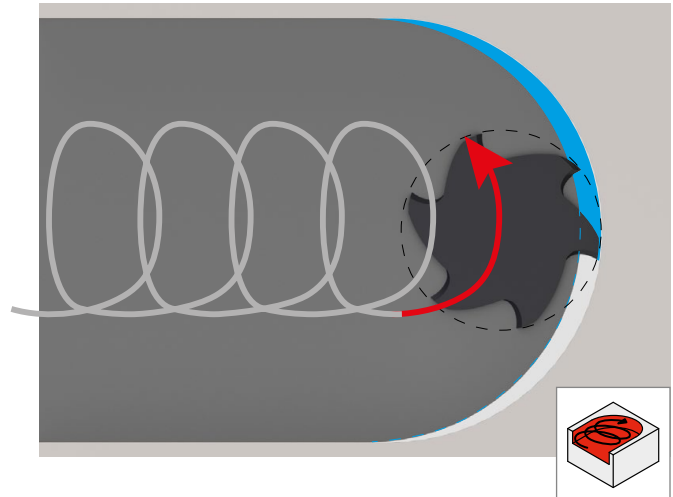
Ved dykfræsning af en not må fræsediameteren maksimalt udgøre 70 % af notbredden.

Eksempel: Not 20 mm x 70 % = 14 mm

En fræser med Ø 14 mm ville være det perfekte værktøj.

Fordele/værdi

- ▲ Reduceret værktøjsslid
- ▲ Reduceret bearbejdnings tid
- ▲ Udnyttelse af hele skærelængden på fræsere
- ▲ Reduceret spånkraft



De fleste CAM-udbydere tilbyder en applikation til dynamisk fræsning.

Vores anbefalinger for denne anvendelse er som følger:

Materiale	Spåndybde	Radial tilspænding	Tilspænding Korrektionsfaktor	v_c Korrektionsfaktor
Stål	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Rustfrit	2xDC	0,05xD	3,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,5	1,2
Støbejern	2xDC	0,05xD	3,5	1,6
	2xDC	0,10xD	2,5	1,3
Ikke – jernholdige materialer	2xDC	0,05xD	3,5	1,8
	2xDC	0,10xD	2,5	1,4
	2xDC	0,20xD	1,5	1,2
Varmebestandigt	2xDC	0,05xD	2,5	1,4
	2xDC	0,10xD	2,0	1,2
Hærdet stål	2xDC	0,02xD	2,5	1,5
	2xDC	0,05xD	2,0	1,3



Vær opmærksom på, at de angivne værdier nogle gange skal sænkes afhængigt af emnet, maskinens stivhed og dynamik.
Under optimale betingelser kan værdierne også øges.

Tekniske anbefalinger

Tilpasning af tilspændingshastighed

Hvis det i tabellen opgivne omdrejningstal for den anvendte maskinspindel ikke kan opnås, skal tilspændingshastigheden procentuelt reduceres til omdrejningstallet.

Eksempel:

påkrævet iht. tabellen = n 50.000 1/min. og v_f 1.000 mm/min.,
aktuelt maskinomdrejningstal = 40.000 1/min.

Beregning af den tilspændingshastighed, der skal indstilles:

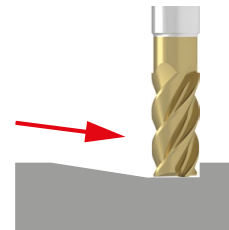
$40.000 \text{ 1/min} / 50.000 \text{ 1/min.} * 100$ svarende til 80 %

$1000 \text{ mm/min} * 80 \% = 800 \text{ mm/min}$

Hastighed, der skal indstilles = **800 mm/min.**

Ramping med HM-fræsere

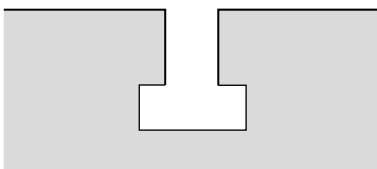
Ramping med HM-endfræser er, afhængig af udførelse, mulig med en vinkel på 2° til 10° . En kantbeskyttelsesfas hhv. hjørneradius er en fordel.



Anbefalet indstiksvinkel for HM-fræsere:

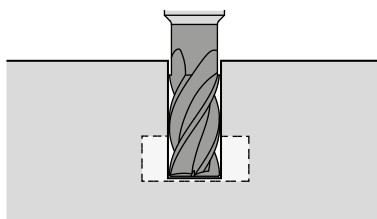
- ▲ indstiksvinkel op til ≤ 3 skær $\rightarrow 6^\circ - 10^\circ$
- ▲ indstiksvinkel til 4 skær $\rightarrow 3^\circ - 6^\circ$
- ▲ indstiksvinkel til 5 skær $\rightarrow 2^\circ - 3^\circ$
- ▲ indstiksvinkel til > 5 skær \rightarrow kun betinget mulig

Forberedelse til T-notfræser



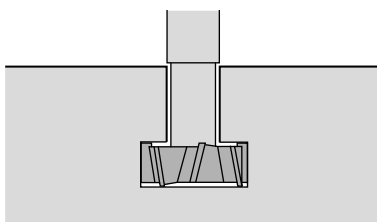
Fremstilling af en T-not med HM T-notfræsere sker på følgende måde

1



Fræs noten til omkring 0,5 mm over bunden.
Bunden svarer til det færdige mål på T-noten.
Notbredden skal i dette arbejdsstrin bearbejdes til det endelige mål.

2



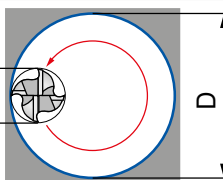
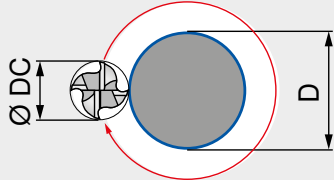
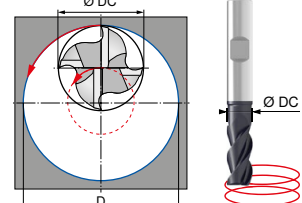
Efterfølgende fræses noten færdig med T-notfræsere.
Ved indgang i materialet skal tilspændingen reduceres med 50 %.

Generelle formler til skæredata beregning

Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel	Eksempel	
Omdrejningstal	n	min ⁻¹	$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$	$v_c = 25 \text{ m/min}$ $DC = 20 \text{ mm}$	$n = \frac{25 \times 1000}{20 \times \pi} = 398 \text{ min}^{-1}$
Skærehastighed	v_c	m/min	$v_c = \frac{DC \times \pi \times n}{1000}$	$n = 400 \text{ min}^{-1}$ $DC = 20 \text{ mm}$	$v_c = \frac{20 \times \pi \times 400}{1000} = 25 \text{ m/min}$
Tilspænding pr. tand	f_z	mm	$f_z = \frac{v_f}{Z \times n}$	$v_f = 320 \text{ mm/min}$ $n = 400 \text{ min}^{-1}$ $Z = 4$	$f_z = \frac{320}{4 \times 400} = 0,2 \text{ mm}$
Tilspænding pr. omdrejning	f	mm/O	$f = f_z \times Z$	$f_z = 0,2 \text{ mm}$ $Z = 4$	$f = 0,2 \times 4 = 0,8 \text{ mm}$
Tilspændingshastighed	v_f	mm/min	$v_f = f_z \times Z \times n$	$f_z = 0,2 \text{ mm}$ $Z = 4$ $n = 400 \text{ min}^{-1}$	$v_f = 0,2 \times 4 \times 400 = 320 \text{ mm/min}$
Middel spåntykkelse	h_m	mm	$h_m = f_z \times \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$	$f_z = 0,2 \text{ mm}$ $a_e = 0,3 \text{ mm}$ $DC = 20 \text{ mm}$	$h_m = 0,2 \times \sqrt{\frac{0,3}{20}} = 0,024 \text{ mm}$

Z = Antal skær
 a_e = Indgrebsbredde

Beregning af tilspændingshastighed på fræsermidtpunktbanen (v_{fM})

Betegnelse	Kort betegnelse	Enhed	Formel	Eksempel
Indvendig kontur	v_{fM}	mm/min	$v_{fM} = \frac{v_f \times (D - DC)}{D}$	
Udvendig kontur	v_{fM}	mm/min	$v_{fM} = \frac{v_f \times (D + DC)}{D}$	
Helix fræsning	v_{fM}	mm/min	$v_{fM} = \frac{n \times f_z \times Z \times (D - D_c)}{D}$	

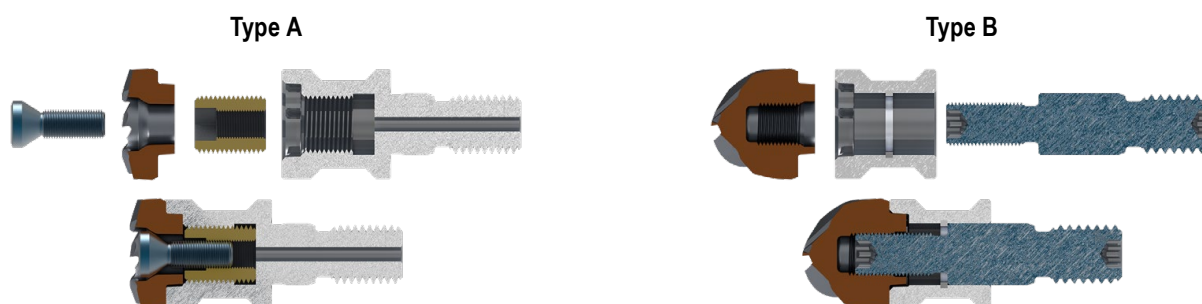
Monteringsvejledning

Illustration af monteringen af MultiLock cylinderskaftholder



- ▲ Cylinderskaftholderen kan anvendes universelt. MultiLock High Feed- og torusfræsere spændes forfra, ved hjælp af en gevindbøsning og fastspændingsskrue. MultiLock radius- og afgratningsfræsere spændes via skaffet med en cylinderskrue.

Illustration af monteringen af MultiLock indskruningsadapter



- ▲ Indskruningsadapter type A anvendes til MultiLock High Feed- og torusfræsere. Denne spændes forfra, ved hjælp af gevindbøsning og fastspændingsskrue.

- ▲ Indskruningsadapter type B er konstrueret med to dele og anvendes til MultiLock radius- og afgratningsfræsere. Denne spændes bagfra med en spændeskruer. Spændeskruen bruges også til forskruling i værktøjsholderen.



En udførlig monteringsanvisning er vedlagt de aktuelle holdere. Denne findes også i vores onlineshop.

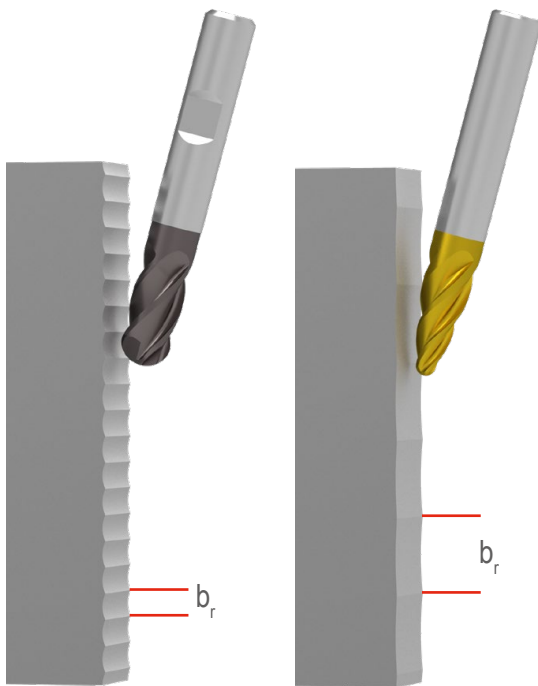
Sammenligning – radiusfræsere vs. 3D Finish

3D Finish

- ▲ Radius uafhængig af fræserdiameter
- ▲ Høj forskydning mulig på grund af den store radius
- ▲ Fræsere med stor radius og lille skaftdiameter er billigere, da andelen af hårdmetal er mindre, fx diameter 16 mm, radius 1500 mm

Radiusfræsere

- ▲ Radius afhænger af fræserdiameter
- ▲ Kun lave forskydninger er mulige, begrænset af den lille radius
- ▲ Fræsere med stor diameter/radius er på grund af den høje andel af hårdmetal dyre, fx diameter 16 mm, radius 8 mm



Formler til beregning:

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$R_a \approx 0,1 \times R_{th}$$

$$R_{th} \approx R_a / 0,1$$

ResultatPåkrævet overfladekvalitet = R_a 0,4 $R_{th} \approx 0,4 / 0,1 \approx 4 \mu\text{m} = 0,004 \text{ mm}$

Radiusfræsere

Diameter 16 mm, radius 8 mm

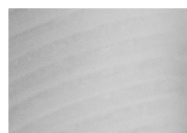
$$b_r = 2 \times \sqrt{0,004 \times (8 \times 2 - 0,004)}$$

 $b_r = 0,51 \text{ mm}$ 

3D Finish

Diameter 16 mm, radius 1500 mm

$$b_r = 2 \times \sqrt{0,004 \times (1500 \times 2 - 0,004)}$$

 $b_r = 6,93 \text{ mm}$ **Forklaring** R_{th} = Teoretisk ruhedsdybde

r = Radius

 R_a = Aritmetisk middel ruhed b_r = Linjespring

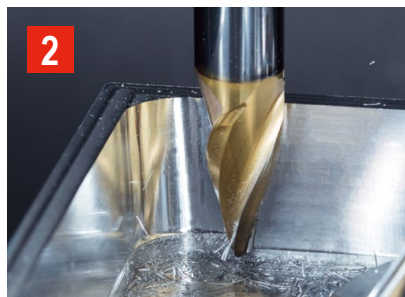
Teknisk information



1

3D Finish – Tøndeform

- ▲ Egnede til områder med god tilgængelighed



2

3D Finish – Dråbeform

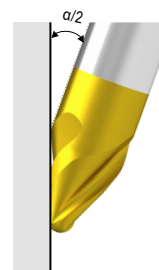
- ▲ Egnede til flanker med god tilgængelighed
- ▲ Ikke egnede til dybe områder



3

3D Finish – Konusform

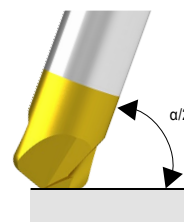
- ▲ Egnede til stejle områder og dybe kaviteter
- ▲ $\alpha/2$ er den vinkel der skal være mod fladen
- ▲ Hvis fladen har en hældning på $\alpha/2$, kan fladen også bearbejdes 3-akset



4

3D Finish – Konusform

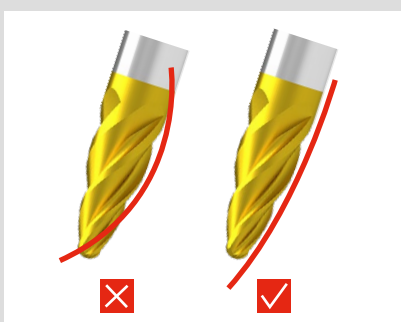
- ▲ Egnede til flade områder
- ▲ $\alpha/2$ er den vinkel der skal være mod fladen
- ▲ Hvis fladen har en hældning på $\alpha/2$, kan fladen også bearbejdes 3-akset



5

3D Finish – Linseform

- ▲ Egnede til flade områder

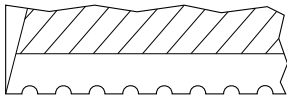

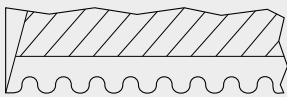



Vær opmærksom på:

Bemærk, at komponentens krumning skal være større end værktøjets krumning.

Kontroller, om styresystemet understøtter værktøjsgeometrien for 3D Finish og kan forarbejdes.

Forskelle mellem fræsertyperne

Betegnelse	Type	Spåndelers form	Anvendelsesbeskrivelse	Spånform
Skrub-sletfræsere	WF		<ul style="list-style-type: none"> ▲ Høj spånvolumen, selv ved mindre kraftfulde maskiner ▲ Overfladekvalitet oftest tilstrækkelig ▲ Lavere spåntryk sammenlignet med sletfræsere ▲ Sletbearbejdning kan undlades 	
	NF			
	HF			
Skrubfræsere	WR		<ul style="list-style-type: none"> ▲ Danner meget små og korte spåner ▲ Problemløser under ustabile forhold ▲ Høj spånvolumen, selv ved mindre kraftfulde maskiner ▲ Fremragende til notfræsning ▲ Ekstra sletbearbejdning nødvendig ▲ Høje tilspændinger muligt 	
	NR			
	HR			

Temperaturskala for spåner ved tørbearbejdning af stål



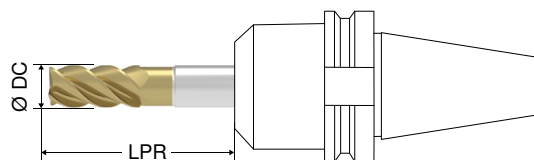
Tip til valg af værktøj

Spånvinkel og spiralvinkel er sammen med belægningen udslagsgivende faktorer for anvendelsesområdet.

Egenskab	Fordele
Spiralvinkel med lav stigning	
▲ Til materialer med højere trækstyrke	▲ Stor skærkantstabilitet
▲ Til stor materialefjernelse	▲ Ringe tendens til skærbrud
▲ Til notfræsning, lommefræsning, skrubfræsning	
Spånsiralvinkel med højere stigning	
▲ Til blødere ståltyper, ikke-jernholdige metaller osv.	▲ Letskærende
▲ Til mindre materialefjernelse	▲ Lave spånkræfter
▲ Typisk for sletprocesser	
Lille spånvinkel anvendes	
▲ Til hårdere, sprøde materialer	▲ Stor skærkantstabilitet
▲ Til stor materialefjernelse	▲ Ringe tendens til skærbrud
▲ Til skrubbearbejdning	
Større spånvinkel kommer i anvendelse	
▲ Ved bløde materialer	▲ Letskærende
▲ Til mindre materialefjernelse	▲ Lave spånkræfter
▲ Til sletbearbejdning	▲ Optimalt spånflow
	▲ Lav materialepåsvejsning

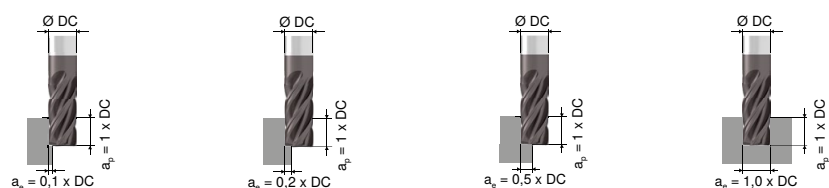
Korrektionsfaktorer for hårdmetalfræsere

Faktor for skærehastighed (v_c) og tilspænding (f_z) afhænger af udhængslængde (LPR)



Længde					
Udhængslængde (LPR)	1,5 x DC	4 x DC	8 x DC	12 x DC	> 12 x DC
Faktor for v_c (Kf v_c)	1,0	1,0	0,9	0,85	0,7
Faktor for f_z (Kf f_z)	1,2	1,0	0,8	0,7	0,5

Faktor for skærehastighed (v_c) og tilspænding (f_z) afhænger af indgrebsdybde (a_p) og indgrebsbredde (a_e)



Faktor for v_c (Kf v_c)	1,3	1,1	1,0	0,85
Faktor for f_z (Kf f_z)	1,5	1,3	1,0	0,8

Beregningsformel til kopifræsning

Teoretisk højde (R_{th}) og rækkepring (b_r)

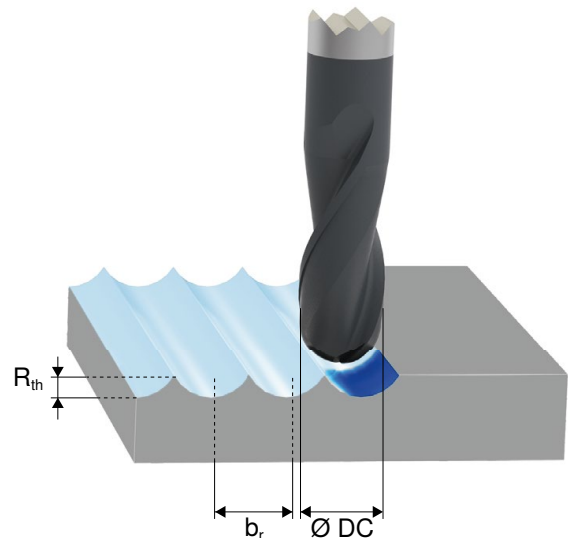
$$R_{th} = r - \sqrt{\frac{(r \times 2)^2 - b_r^2}{4}}$$

$$b_r = 2 \times \sqrt{R_{th} \times (r \times 2 - R_{th})}$$

$$R_{th} \approx R_a / 0,1$$

$$R_a \approx 0,1 \times R_{th}$$

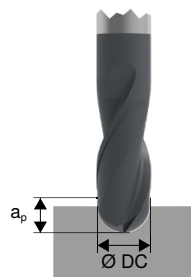
For at opnå en så ren overflade som muligt ved kopifræsning skal A_E b_r tilpasses fræsediameteren DC. Jo mindre fræsediameteren DC er, desto mindre overlappning b_r skal der vælges.



Korrektionsfaktorer for omdrejningstallet ($K_f n$) for kopifræsning

$$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi} \times K_f n$$

Fuldradius- og radiuskopifræsning

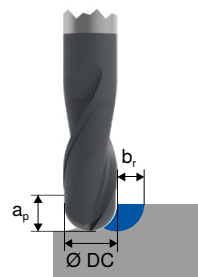


0,5 x DC

1 x DC

1

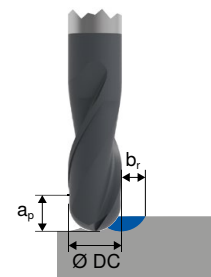
Radiuskopifræsning



> 0,5 x DC

0,2 x DC – 0,5 x DC

1



0,2 x DC – 0,5 x DC

0,2 x DC – 0,5 x DC

1,1

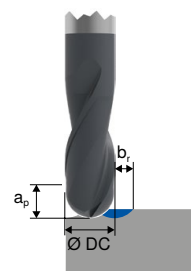
Skrubbearbejdning

Aksial fræsedybde a_p

A_E b_r

Korrektionsfaktor ($K_f n$)

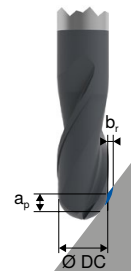
Radiuskopifræsning



< 0,2 x DC

< 0,2 x DC

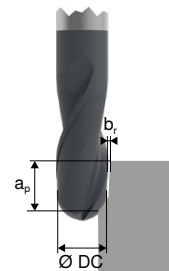
2



0,2 x DC – 0,5 x DC

< 0,2 x DC

1,3



> 0,5 x DC

< 0,2 x DC

1

Sletbearbejdning

Aksial fræsedybde a_p

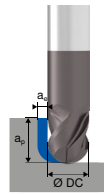
A_E b_r

Korrektionsfaktor ($K_f n$)

Beregningsformel til kopifræsning

Ved periferfræsning og kuglehovedfræsning ved spåndybder på $a_p \geq 0,5 \times DC$ og $a_e = 0,2$ op til $0,5 \times DC$ skal omdrejningstallet beregnes ved hjælp af følgende formel:

$$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$$



Ved kuglehovedfræsning skal den effektive fræserdiameter d_{eff} beregnes ved hjælp af følgende formel:

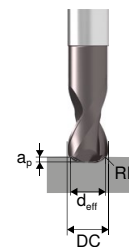
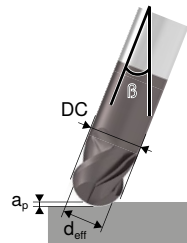
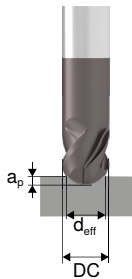
Radius- og fuldradiusfræsere

Torusfræsere

$$d_{\text{eff}} = 2 \times \sqrt{a_p \times (DC - a_p)}$$

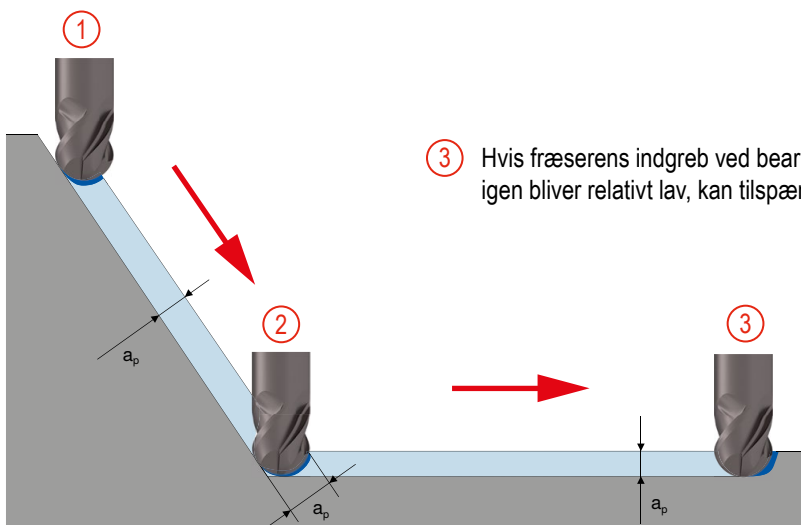
$$d_{\text{eff}} = DC \times \sin\left(\beta \pm \arccos\left(\frac{DC - 2a_p}{DC}\right)\right)$$

$$d_{\text{eff}} = (DC - 2RE) + 2 \times \sqrt{a_p \times (2RE - a_p)}$$



Anbefalinger til dyk- og trækfræsning

- 1 Ved bearbejdning af notflanker er relativt høje tilspændinger mulige, da fræseren har et forholdsvis lavt indgreb i materialet (område mærket med blå).
- 2 En kraftig forøgelse af spåndybden når notbunden nås, på grund af fræserens større indgrebsbredde. Her skal tilspændingen ubetinget reduceres, da vibrationer, afbøjning eller rystelse ellers kan føre til brud på værktøjet. I hvor høj grad tilspændingen skal korrigeres afhænger af kopivinkel og den aksiale spåndybde.
- 3 Hvis fræserens indgreb ved bearbejdning af notbunden igen bliver relativt lav, kan tilspændingen øges igen.



Retningslinje:

Jo stejlere vinkel, desto mindre tilspænding.
Jo mere stump en vinkel er, desto større tilspændingen være.



Ved dyk- eller trækfræsning skal tilspændingshastigheden tilpasses de forskellige fræsepositioner. Ellers kan skærene blive beskadiget af overbelastning (vibrationer, afbøjning eller rysten).

Typebeskrivelse

CCR AL	Circular Cutter – Ikke-jernholdige metaller	NR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med skrubprofil
CCR H	Circular Cutter – hærdet stål	NTR	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål – med trapezformede spånbydere
CCR Ti	Circular Cutter – varmebestandige legeringer	SC UNI	Soft Cut – universal
CCR UNI	Circular Cutter – universal	SC NR	Soft Cut – med skrubprofil
CCR VA	Circular Cutter – rustfri ståltyper	W	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing)
H	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer	WF	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing) – med skrub-slet spånbydende profil
HR	Til højstyrke stålmaterialer og hærdede materialer – med skrubprofil	WR	Til bløde materialer og ikke-jernholdige metaller (aluminium, kobber, messing) – med skrubprofil
N	Til spåntagning af stål og støbegods samt rustfrit stål		

MonsterMill

FRP	Fiber Cutter	NCR	Fræser – nikkellegeringer
FRP CR	Fiber Cutter – med længdeafhængig kompressionszone	PCR ALU	Dykfræser – Ikke-jernholdige metaller
HCR	Fræser – hærdet stål	PCR UNI	Dykfræser – universal
ICR	Fræser – rustfri stål	SCR	Fræser – stål
MCR	Fræser – multi-bearbejdning	TCR	Fræser – titanium

Roterende file

KEL	Rund konusform (form L)	SPG	Spidsbueform (form G)
KSJ	Konusform 60° (form J)	TRE	Dråbeform (form E)
KSK	Konusform 90° (form K)	WKN	Vinkelform uden endefortanding (form N)
KUD	Kugleform (form D)	WRC	Valsrundform (form C)
RBF	Rundbueform (form F)	ZYA	Cylinderform uden endefortanding (form A)
SKM	Spidskonusform (form M)		

Belægninger

APA72S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ AlCrN multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3500$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C 	Ti28	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 2800$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,1 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 500 °C
APB72S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Speciel nanolayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3300$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C 	Ti40	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-monolayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 4000$ ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C
APX72S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Speciel nanolayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3800$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C 	Ti400	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3500$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C
CTC5240	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiB_2-baseret belægning ▲ HIT 43 GPa ~ 4300 $HV_{0,05}$ ▲ Friktionsværdi mod stål 0.3 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C 	Ti1000	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-monolayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3500$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,3 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C
CTPX225	<ul style="list-style-type: none"> ▲ AlTiN-baseret belægning ▲ HIT 35 GPa ~ 3500 $HV_{0,05}$ ▲ Friktionsværdi mod stål 0.5 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur 1000 °C 	Ti1001	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-monolayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3500$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C
DIAMOND	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Diamant monolayer-belægning ▲ $HV_{0,025} = 10000$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,2 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 700 °C 	Ti1050	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-multilayer-belægning ▲ $HV_{0,005} = 3300$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,3-0,5 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C
DLC	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Diamantlignede kulstofbelægning ▲ Specielt til spåntagning i NE-metaller ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 400 °C 	Ti1100	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3200$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C
DPA52S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Speciel nanolayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3400$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1100 °C 	Ti1200	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-nanolayer-belægning ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1100-1200 °C
DPA72S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Speciel nanolayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3200$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C 	Ti1500	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-nanolayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3400$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,7 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C
DPB72S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiAlCrN multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3200$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,35 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C 	Ti2000	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Ti-multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3500$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C
DPX22S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiSiXN multilayer-belægning ▲ Laghårdhed: H_T [GPa] 38 ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 1100 °C 		
DPX52S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiSiN multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3500$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1000 °C 		
DPX62S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiAlN multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3800$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,4 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 800 °C 		
DPX62U	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Speciel TiAlN-belægning ▲ $HV_{0,05} = 4000$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,5 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 1150 °C 		
DPX72S	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Speciel multilayer-belægning ▲ $HV_{0,05} = 3400$ ▲ Friktionskoefficient (mod stål) = 0,6 ▲ Maksimal anvendelsestemperatur: 900 °C 		

