

## Nye produkter til operatøren

**NEW**

### MaxiMill Slot-SX



→ Side 126-141

Nyt skivefræsesystem med SX-skær fra SX-stiksystemet

---

**NEW**

### MaxiMill 242



→ Side 90

Opdatering fastfræsere

---

**NEW**

### MaxiMill 490



→ Side 78+80

Opdatering indstillelige vinkelfræsere

---

**NEW**

### CTPX715



Nye multifunktionskvaliteter

---

**NEW**

### MaxiMill 273-08



→ Side 35+36

---

**NEW**

### MaxiMill 252



→ Side 115+116





Boring og hulbearbejdning

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

Gevindbearbejdning

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

Drejning

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

Fræsning

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

15

Opspændingsteknik

- 16 Værktøjsholdere og tilbehør
- 17 Emneopspænding

- 18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre



## Indholdsfortegnelse

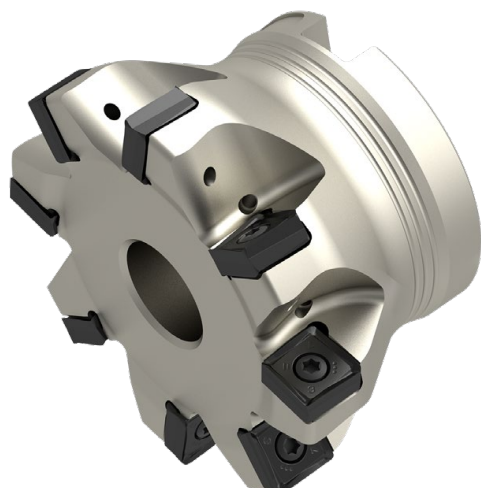
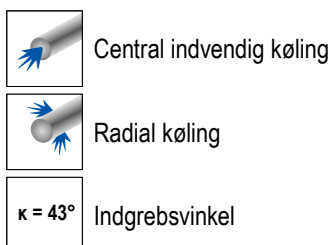
Symbolforklaring	4
Toolfinder	5–12
Produktprogram	13–144
<b>Tekniske informationer</b>	
Vejledende skæredata	145–148
Indsatsparameter – planfræsning	149–158
Indsatsparameter – hjørnefræsning	159–175
Indsatsparameter – formfræsning	176–190
Indsatsparameter – øvrige fræsesystemer	191+192
Powerskrue	193
Forkortelser & dimensioner	194
Indgrebsmetoder	195
ISO betegnelsessystem	196+197
Fejlfinding (Slid typer)	198
Spånbrøderoversigt	199
Spånbrøderbeskrivelse	200+201
Oversigt over kvaliteter	202+203
Kvaliteter	204–209

## CERATIZIT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøjer.

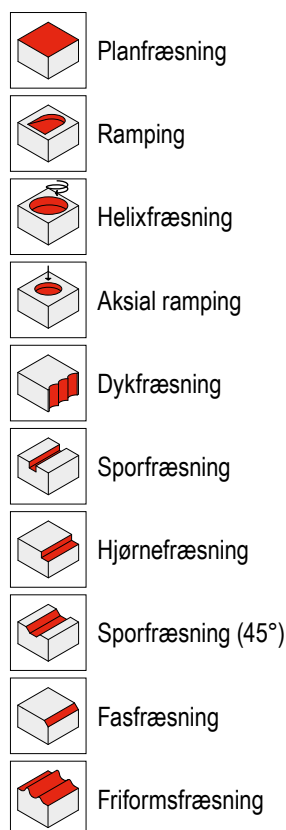
Serien **CERATIZIT Performance** er værktøj af højeste kvalitet kendetegnet ved en fremragende ydeevne og effektivitet. Hvis du vil sætte de højeste standarder og opnå de bedste resultater i din produktion, anbefaler vi værktøjsserien **CERATIZIT Performance**.

## Symbolforklaring



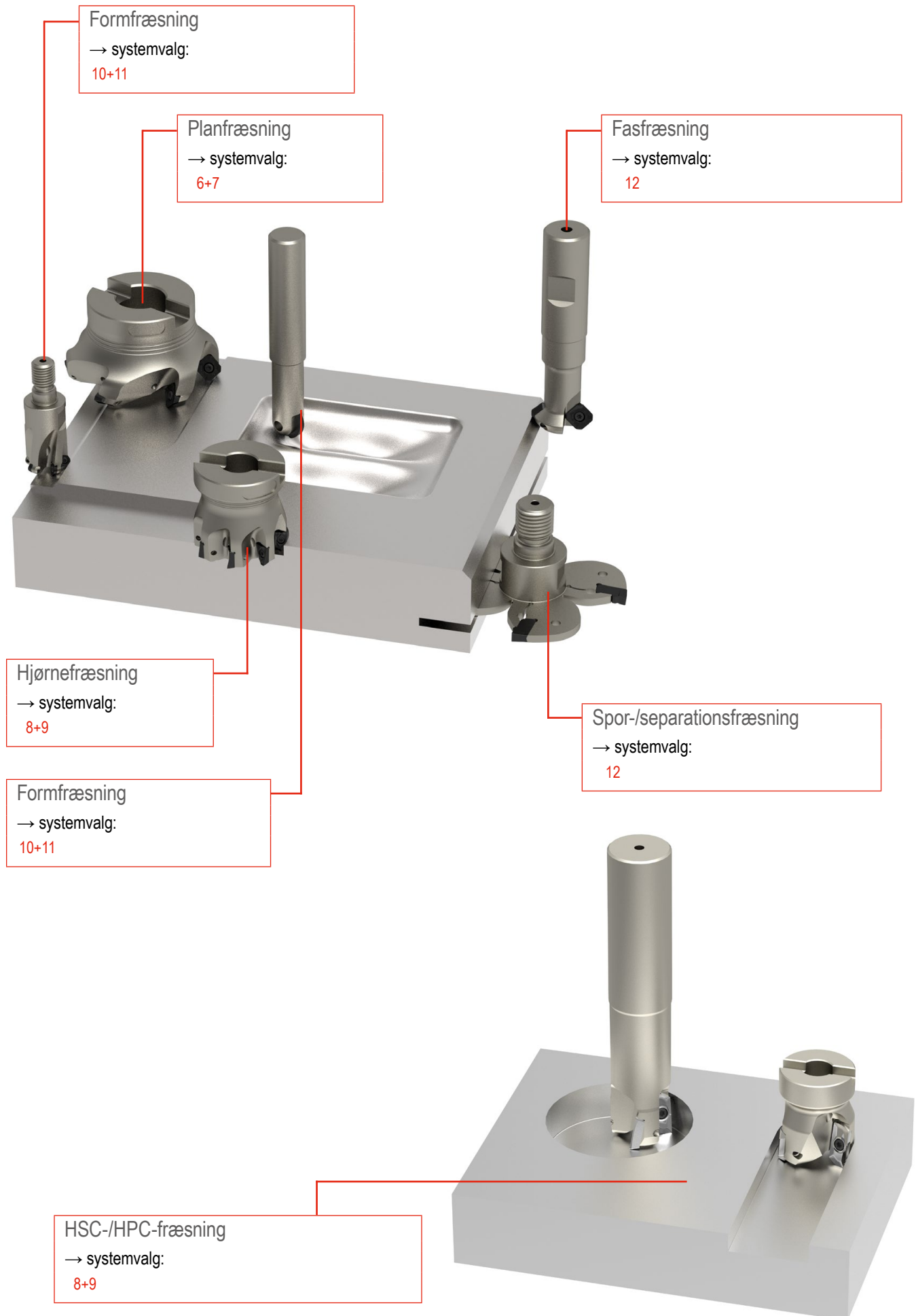
- ZNF = Antal skær
- = Hovedanvendelse
- = Sekundær anvendelse

## Anvendelsessymboler



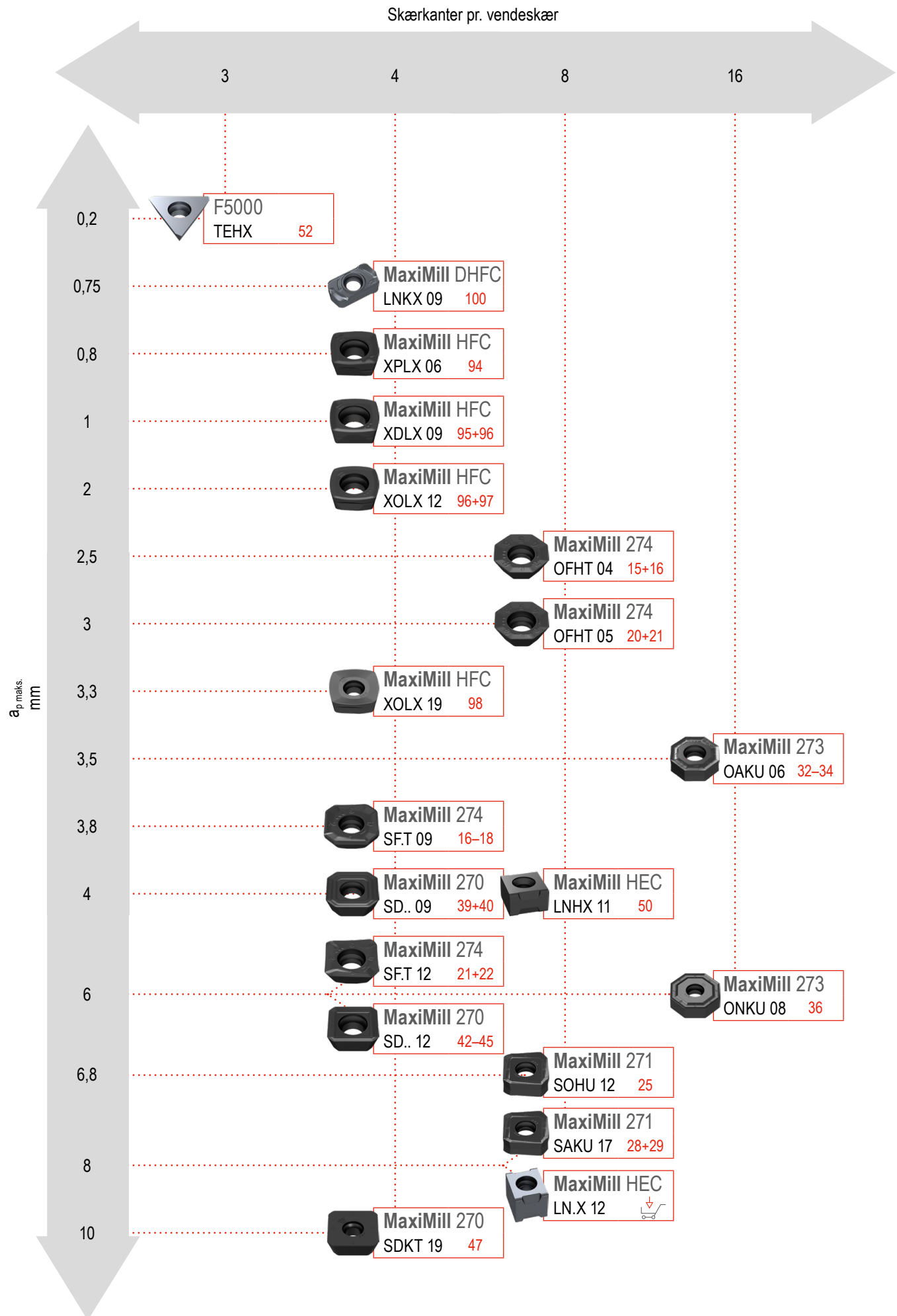


# Toolfinder – Vejledning til valg af anvendelser





# Toolfinder – planfræsning





# Oversigt – planfræsning

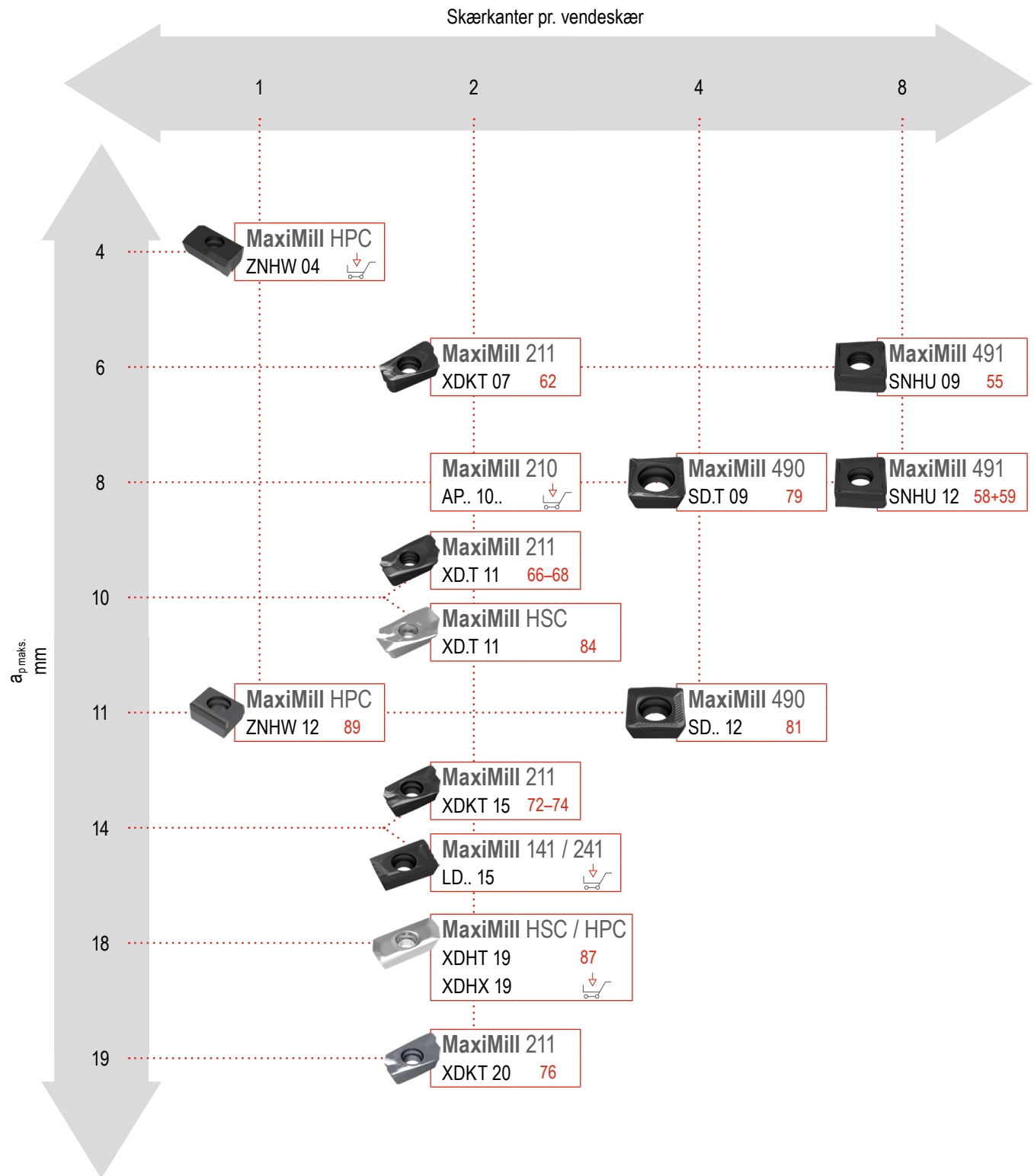
System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	$a_{p,max}$ mm	Ø-område mm				Side
<b>MaxiMill</b> 274	OFH. 04.. / 05..   SFT. 09.. / 12..	8   4	2,5–6					13–22
<b>MaxiMill</b> 271	SOHU 1204..   SAKU 1706..	8	6,8   8,4					23–29
<b>MaxiMill</b> 273	OAKU 0605..   ONKU 0806..	16	3,5   6					30–36
<b>MaxiMill</b> 270	SD.. 0903.. / 1204.. / 19..	4	4–10					37–47
<b>MaxiMill</b> HEC	LNHX 1106..	8	4–8					48–50
<b>MaxiMill</b> HEC	LN.X 1210..	8	4–8					
<b>F 5000</b>	TEHX 16T3..	3	0,2					51+52
<b>MaxiMill</b> HFC	X..X 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3					92–98
<b>MaxiMill</b> DHFC	LNKX 09..	4	0,75					99+100

Yderligere diametre fås på forespørgsel.

Vendeskær til systemer, der ikke længere er angivet her findes i vores onlineshop under [cuttingtools.ceratizit.com](http://cuttingtools.ceratizit.com)



# Toolfinder – hjørnefræsere



## Oversigt – hjørnefræsning

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	a <sub>p</sub> maks. mm	Ø-område mm				Side
<b>MaxiMill</b> 491	SNHU 09T3.. / 1204..	8	6–8					53–59
<b>MaxiMill</b> 211	XD.T 0703.. / 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	6–19					60–76
<b>MaxiMill</b> 211KN	XD.T 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	27–75,5					65+71
<b>MaxiMill</b> 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	8–11					77
<b>MaxiMill</b> 490K	SD.. 09T3..	4	41					78
<b>MaxiMill</b> HSC	XD.. 11T3.. / 1904..	2	10–18					82–87
<b>MaxiMill</b> HPC	XD.. 1904..	2	10–18					
<b>MaxiMill</b> HPC	ZNHW 1205..	1	4–11					88+89
<b>MaxiMill</b> HPC	ZNHW 04T3..	1	4–11					
<b>MaxiMill</b> 210	AP.. 1003..	2	8					

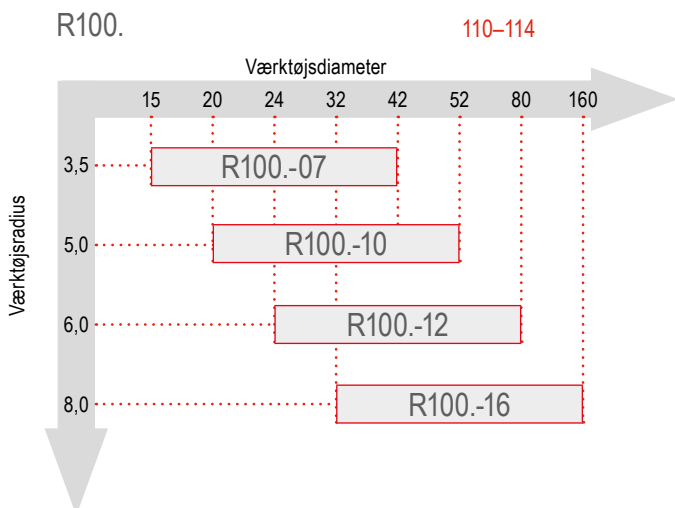
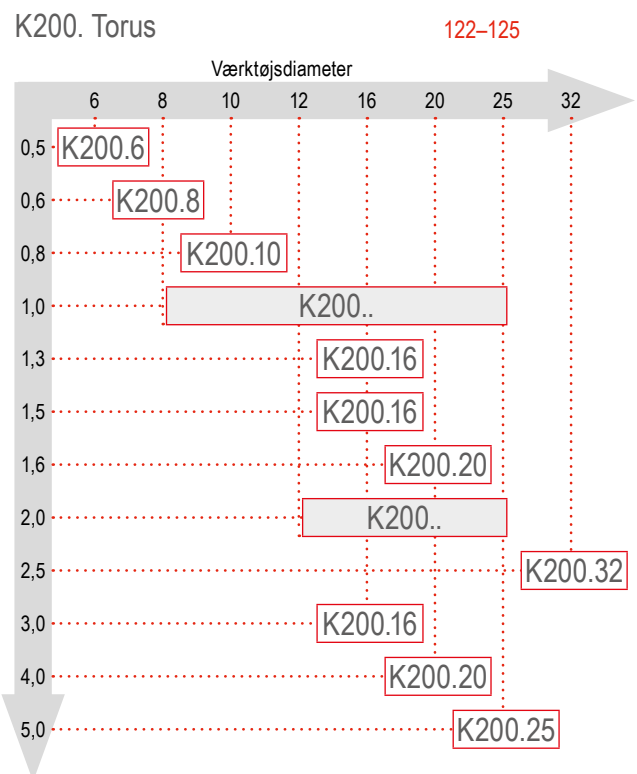
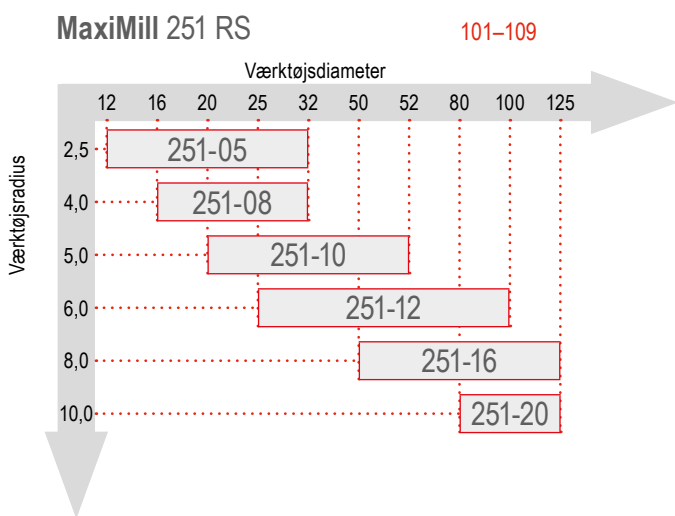
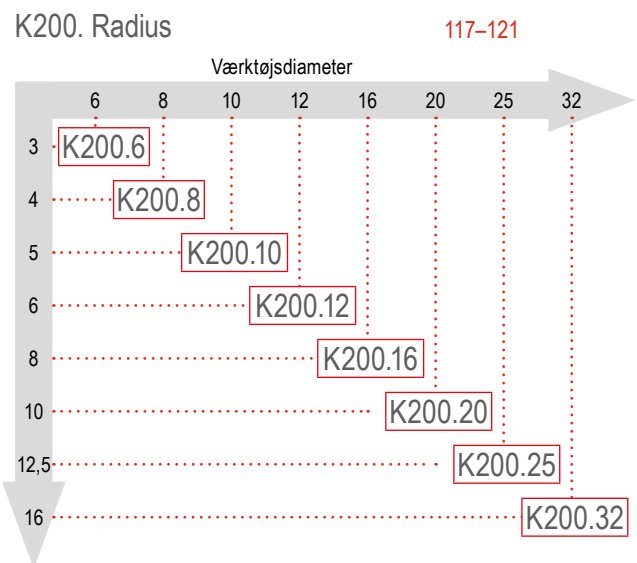
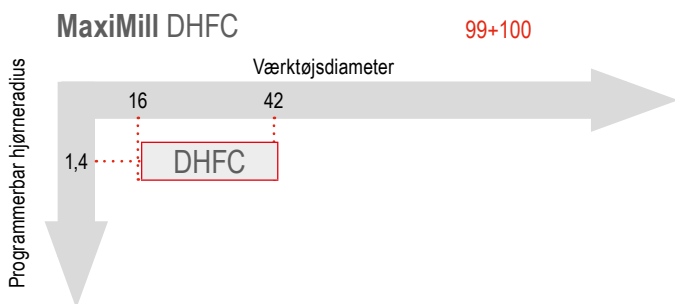
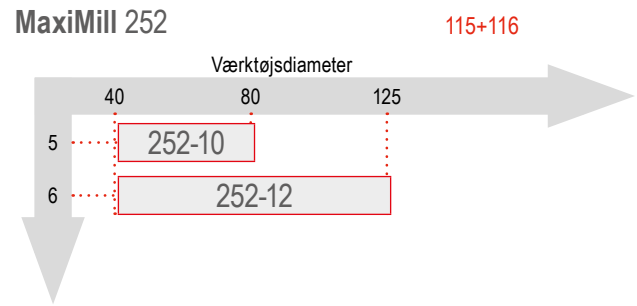
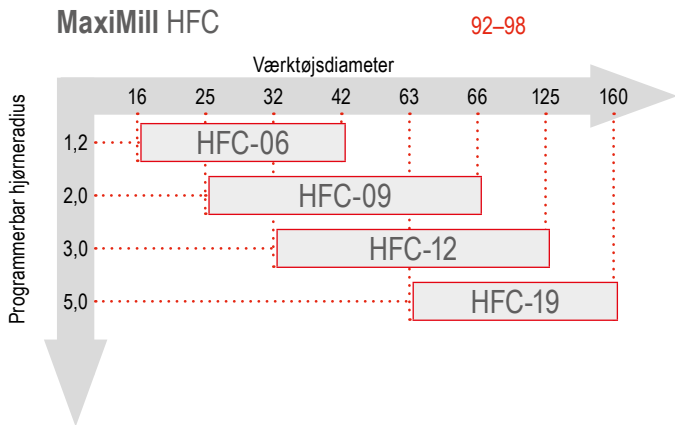
Yderligere diametre fås på forespørgsel.

Vendeskær til systemer, der ikke længere er angivet her findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com

Disse artikler findes i vores onlineshop under cuttingtools.ceratizit.com



































































# Toolfinder – formfræsning




Anvendelsesområde  
 Værktøjsdiameter

## Oversigt – formfræsning

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	a <sub>p</sub> maks. mm	Ø-område mm			Stål	Rustfrit	Støbejern	Ikke – jernholdige materialer	Varmebestandigt	Hærdet stål	Ikke-metalliske materialer	Side
<b>MaxiMill HFC</b>	X.LX 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3											92–98
<b>MaxiMill DHFC</b>	LNKX 09..	4	0,75											99+100
<b>MaxiMill 251 RS</b>	R..X 05.. / 08.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	2,5–10											101–109
<b>R100.</b>	RD.X 07.. / 10.. / 12.. / 16..	8	5											110–114
<b>MaxiMill 252</b>	RNHU 10.. / 12..	8	3											115+116
<b>K200. Radius</b>	RO.X .... / XOHX ....	1	0,4–8											117–121
<b>K200. Torus</b>	XO.X ....	1	0,5–8											122–125

 Yderligere diametre fås på forespørgsel.

 Vendeskær til systemer, der ikke længere er angivet her findes i vores onlineshop under [cuttingtools.ceratizit.com](http://cuttingtools.ceratizit.com)



## Oversigt – Fasfræsning

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	a <sub>p</sub> maks. mm	Ø-område mm	Materialer	Side
<b>MaxiMill</b> 272	SD.. 0903..	4	4	Ø 6–25		38–40
<b>MaxiMill</b> 242	LD.. 1504..	2		Ø 50–92		90+91
<b>MaxiMill</b> 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	6–11	Ø 20,1–31,5		78–81

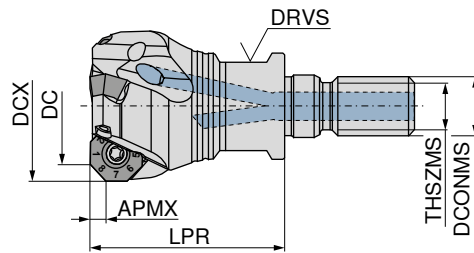
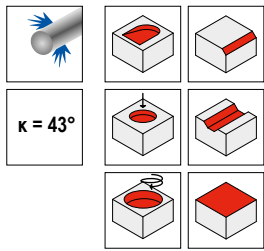
Yderligere diametre fås på forespørgsel.

## Oversigt – Skive-separationsfræser

System	Vendeskær	Skærkanter pr. vendeskær	a <sub>p</sub> maks. mm	Ø-område mm	Materialer	Side
<b>MaxiMill</b> Slot-SX	SX E...	1	115	Ø 63–100 Ø 80–315		126–141
<b>TX</b>	TX.. R/L	3	64	Ø 80–160 Ø 100–200		142–144

Yderligere diametre fås på forespørgsel.

## MaxiMill – 274-04/-09 Indskruningsfræser

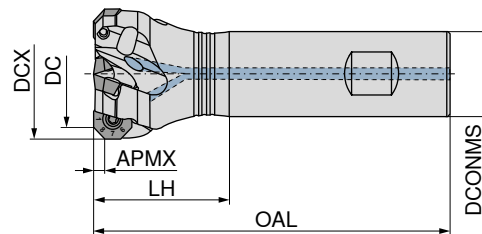
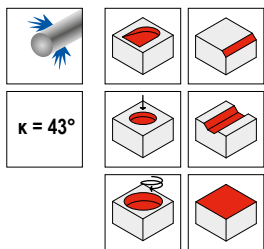


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
G274.20.R.03-09	20	25,8	3	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
G274.25.R.04-09	25	30,8	4	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
G274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	35	M16	17,0	24	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903

50 742 ...

DKK	
2B/40	
2.536,00	020
2.889,00	025
3.242,00	032

## MaxiMill – 274-04/-09 Skafftfræser



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
C274.20.R.03-09-A/B20-25	20	25,8	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
C274.25.R.04-09-A/B20-32	25	30,8	4	3,8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
C274.32.R.05-09-A/B25-40	32	37,9	5	3,8	98	40	25	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903

50 743 ...

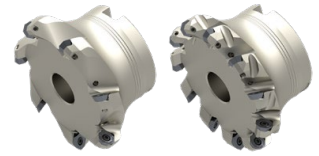
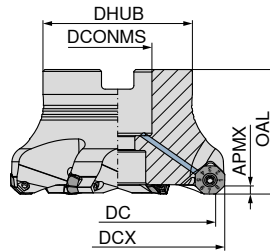
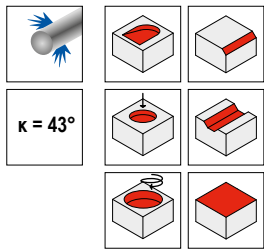
DKK	
2B/40	
2.536,00	020
2.889,00	025
3.242,00	032

50 743 ...

DKK	
2B/40	
2.536,00	120
2.889,00	125
3.242,00	132



# MaxiMill – 274-04/-09 Fræsehoved



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 744 ...	
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
A274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		032
A274.40.R.04-09	40	46,0	4	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.242,00	040
A274.40.R.06-09	40	46,0	6	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		140
A274.50.R.05-09	50	55,9	5	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	3.771,00	050
A274.50.R.07-09	50	55,9	7	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		150
A274.63.R.06-09	63	68,9	6	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	4.301,00	063
A274.63.R.09-09	63	68,9	9	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		163
A274.80.R.07-09	80	85,9	7	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	4.831,00	080
A274.80.R.11-09	80	85,9	11	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		180
A274.100.R.09-09	100	105,9	9	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	5.958,00	100
A274.100.R.13-09	100	105,9	13	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903		200
A274.125.R.12-09	125	130,9	12	3,8	63	88	40	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	7.259,00	125

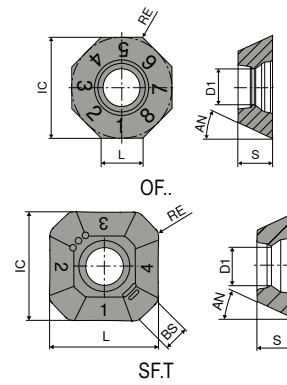
Reservevedle DC	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	2A/28	DKK	2A/28	DKK	2A/28	DKK	Y7
20 - 32	46,00	043	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
32 - 40	46,00	043			38,00	040	98,00	125	120,00	151	42,00	303	39,00	133
50 - 125	46,00	043					98,00	125			42,00	303	39,00	133
													1.147,00	191
													1.147,00	191
													1.147,00	191

## To skærtyper – én fræser



# OFHT / OFHW / SFHT / SFKT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
OFH. 0403..	9,52	3,35	3,94	-	3,18	25
SF.T 0903..	9,80	3,35	9,00	2,25	3,50	25



## OFHT

-F50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN
F OFHT	M OFHT	F OFHT	M OFHT
51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 003 ...
DKK 1B/61 155,00 005	DKK 1B/61 155,00 005	DKK 1B/61 155,00 105	DKK 1B/61 155,00 105

ISO	RE mm
040305SN	0,5

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

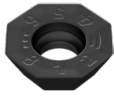





## OFHT / OFHW

-F50 CTCM235 DRAGONSKIN	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN	CTCM245 DRAGONSKIN
F OFHT	F OFHT	M OFHT	F OFHT	F OFHW	F OFHT	F OFHW
51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 105 ...	51 002 ...	51 105 ...
DKK 1B/61 155,00 305	DKK 1B/61 155,00 405	DKK 1B/61 155,00 405	DKK 1H/17 171,00 455	DKK 1H/17 171,00 452	DKK 1H/17 171,00 90501	DKK 1H/17 171,00 90201

ISO	RE mm
040302EN	0,2
040305SN	0,5

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

## OFHT / OFHW

		<b>NEW</b>									
		<b>-M50</b> CTCK215	<b>-F10</b> CTPX715	<b>-F10</b> CTWN215	<b>-F50</b> CTC5240	<b>-F50</b> CTC5240	<b>-F50</b> CTCS245				
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN				
											
		<b>M</b>	<b>F</b>	<b>F</b>	<b>F</b>	<b>F</b>	<b>F</b>	<b>F</b>	<b>F</b>	<b>F</b>	<b>F</b>
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
		<b>51 003 ...</b>	<b>51 122 ...</b>	<b>50 459 ...</b>	<b>51 002 ...</b>	<b>50 457 ...</b>	<b>51 002 ...</b>				
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17			DKK 1H/17	DKK 1H/17
040302EN	0,2										
040305FN	0,5		195,00	164,00		171,00					
040305SN	0,5	155,00	00502	505	171,00	15500			504	171,00	555

P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

## SFHT / SFKT

		<b>-F50</b> CTPP225	<b>-M50</b> CTPP225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		<b>F</b>	<b>M</b>
		SFHT	SFKT
		<b>51 012 ...</b>	<b>51 013 ...</b>
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61
0903AFSR	1	155,00	114,00

P			
M			
K			
N			
S			
H			
O			



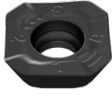
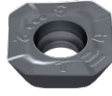



### SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 155,00 020	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN M SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 114,00 020	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 155,00 120	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN M SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 114,00 120
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

### SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 155,00 320	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 155,00 420	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN M SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 114,00 42000	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1H/17 193,00 470	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1H/17 193,00 92001
P		●	○	○	●	●
M		●	●	●	●	●
K						
N						
S						○
H						
O						

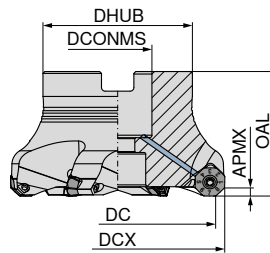
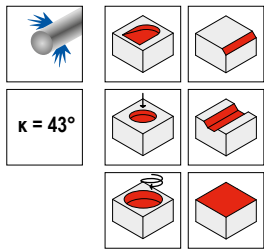
# SFKT / SFHT

		<b>-R50</b> CTCK215		<b>-R50</b> CTPK220		<b>NEW</b> <b>-F10</b> CTPX715		<b>-F10</b> CTWN215		<b>-F40</b> CTC5240	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN	
											
		<b>R</b> SFKT		<b>R</b> SFKT		<b>F</b> SFHT		<b>F</b> SFHT		<b>F</b> SFHT	
		51 065 ...		51 065 ...		51 123 ...		50 514 ...		50 514 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17	
0903AFFR	1					186,00 01502		186,00 505			
0903AFSR	1	114,00	520	114,00	620					193,00	504
P						○					
M						○					
K		●		●		●		○			
N						●		●			
S						○				●	
H											
O						○		○			

*Fræseguide*

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 149
Startparameter	→ 150	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

# MaxiMill – 274-05/-12 Fræsehoved

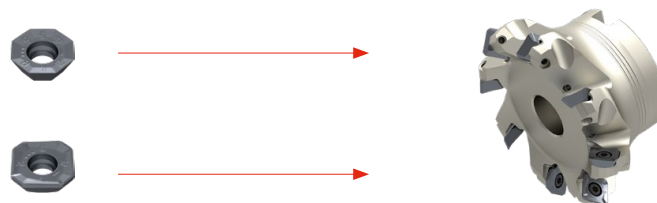


Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 772 ...	50 772 ...
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
A274.40.R.03-12	40	48,0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	2.441,00	24000
A274.40.R.04-12	40	48,0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		3.203,00 04000
A274.50.R.04-12	50	58,0	4	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	3.253,00	25000
A274.50.R.05-12	50	58,0	5	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		4.067,00 050
A274.63.R.05-12	63	71,1	5	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	4.166,00	26300
A274.63.R.06-12	63	71,1	6	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		4.881,00 063
A274.80.R.06-12	80	88,0	6	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	5.083,00	28000
A274.80.R.08-12	80	88,0	8	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		6.508,00 080
A274.100.R.08-12	100	108,0	8	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	6.711,00	30000
A274.100.R.10-12	100	108,0	10	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		8.034,00 100
A274.125.R.09-12	125	133,0	9	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	8.415,00	32500
A274.125.R.12-12	125	133,0	12	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		9.806,00 125
A274.160.R.11-12	160	168,0	11	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	10.225,00	36000 <sup>1)</sup>
A274.160.R.14-12	160	168,0	14	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204		13.015,00 16000 <sup>1)</sup>

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skiftetekinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
40 - 160	DKK Y7 51,00 054	DKK Y7 115,00 128	DKK 2A/28 42,00 303	DKK 2A/28 45,00 340	DKK Y7 1.272,00 193

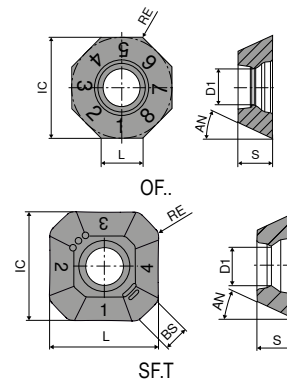
## To skærtyper – én fræser





# OFHT / SFHT / SFKT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
OFHT 0504..	12,7	4,8	4,5	-	4,76	25
SF.T 1204..	12,7	4,8	12,7	1,42	4,76	25



## OFHT

-F50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN
<b>F</b> OFHT	<b>M</b> OFHT	<b>F</b> OFHT	<b>M</b> OFHT
<b>51 002 ...</b>	<b>51 003 ...</b>	<b>51 002 ...</b>	<b>51 003 ...</b>
DKK 1B/61 170,00 010	DKK 1B/61 170,00 01000	DKK 1B/61 170,00 110	DKK 1B/61 170,00 11000

ISO	RE mm
050410SN	1

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

## OFHT

-F50 CTCM235 DRAGONSKIN	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN
<b>F</b> OFHT	<b>F</b> OFHT	<b>M</b> OFHT	<b>F</b> OFHT
<b>51 002 ...</b>	<b>51 002 ...</b>	<b>51 003 ...</b>	<b>51 002 ...</b>
DKK 1B/61 170,00 310	DKK 1B/61 170,00 410	DKK 1B/61 170,00 41000	DKK 1H/17 188,00 460

ISO	RE mm
050410SN	1

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

# OFHT

		-F50 CTCM245		NEW -F10 CTPX715		-F10 CTWN215		-F50 CTC5240	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		F OFHT		F OFHT		F OFHT		F OFHT	
		51 002 ...		51 122 ...		51 122 ...		51 002 ...	
		DKK 1H/17		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17	
ISO	RE mm	188,00 91001		223,00 01002		204,00 36000		188,00 16000	
050410FN	1								
050410SN	1								
P		●		○					
M		●		○					
K				●		○			
N				●		●			
S		○		○				●	
H									
O				○		○			

# SFHT / SFKT

		-F50 CTCP230		-M50 CTCP230		-F50 CTPP235		-M50 CTPP235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		F SFHT		M SFKT		F SFHT		M SFKT	
		51 012 ...		51 013 ...		51 012 ...		51 013 ...	
		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61	
ISO	RE mm	170,00 02500		126,00 025		170,00 12500		126,00 125	
1204AFSR	1								
P		●		●		●		●	
M						○		○	
K		○		○		○		○	
N									
S									
H									
O									

## SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 170,00	-M50 CTCM235 DRAGONSKIN M SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 126,00	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1B/61 170,00	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN M SFKT 51 013 ... DKK 1B/61 126,00
1204AFSR	1	325	325	42500	425
P		●	●	○	○
M		●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

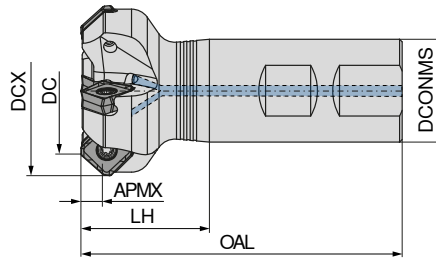
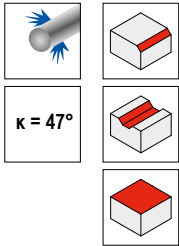
## SFHT

ISO	RE mm	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1H/17 208,00	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN F SFHT 51 012 ... DKK 1H/17 208,00	<b>NEW</b> -F10 CTPX715 DRAGONSKIN F SFHT 51 123 ... DKK 1B/61 223,00	-F10 CTWN215 DRAGONSKIN F SFHT 51 123 ... DKK 1B/61 204,00	-F40 CTC5240 DRAGONSKIN F SFHT 50 514 ... DKK 1H/17 212,00
1204AFER	1	47500		02502	37000	50900
1204AFFR	1					
1204AFSR	1	47500	92501			
P		●	●	○	○	○
M		●	●	○	○	○
K				●	○	○
N				●	●	○
S			○	○	○	●
H						
O				○	○	

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 151
Startparameter	→ 152	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

## MaxiMill – 271-12 Skafffræser



50 786 ...

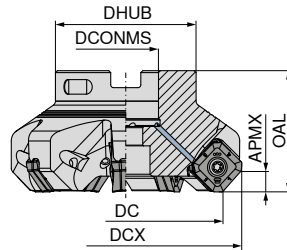
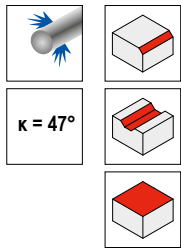
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
C271.32.R.03-12-B-40	32	45	3	6,8	100	40	32	18400	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	3.086,00 03203
C271.40.R.04-12-B32-40	40	53	4	6,8	100	40	32	16800	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	3.856,00 04004

Reservedele

DC	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
32 - 40	DKK Y7 51,00 054	DKK Y7 88,00 120	DKK 2A/28 42,00 303	DKK 2A/28 31,00 859	DKK Y7 1.272,00 193

## MaxiMill – 271-12 Fræsehoved

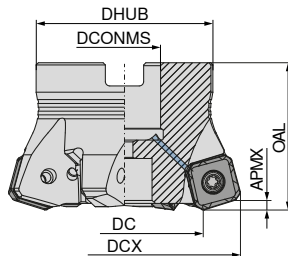
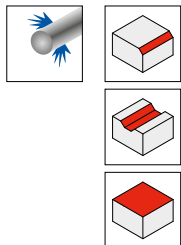
▲ 8 skærkanter pr. vendeskær



Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 787 ...	
											DKK 2B/40	DKK 2B/40
A271.40.R.04-12	40	53	4	6,8	40	38	16	17900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		3.856,00 04004
A271.50.R.05-12	50	63	5	6,8	40	43	22	15200	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		3.952,00 05005
A271.63.R.07-12	63	76	7	6,8	40	48	22	13100	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		5.013,00 06307
A271.80.R.06-12	80	93	6	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	5.013,00 08006	
A271.80.R.08-12	80	93	8	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		5.784,00 08008
A271.100.R.07-12	100	113	7	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	6.362,00 10007	
A271.100.R.10-12	100	113	10	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		7.230,00 10010
A271.125.R.08-12	125	138	8	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	7.712,00 12508	
A271.125.R.12-12	125	138	12	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		8.871,00 12512
A271.160.R.09-12	160	173	9	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	8.969,00 16009 <sup>1)</sup>	
A271.160.R.14-12	160	173	14	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		10.412,00 16014 <sup>1)</sup>
A271.200.R.11-12	200	213	11	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	11.242,00 20011 <sup>2)</sup>	
A271.200.R.17-12	200	213	17	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		12.701,00 20017 <sup>2)</sup>
A271.250.R.13-12	250	263	13	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	13.531,00 25013 <sup>2)</sup>	
A271.250.R.21-12	250	263	21	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..		15.888,00 25021 <sup>2)</sup>

- 1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling
- 2) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm / Uden indvendig køling

## MaxiMill – 271-12 HFC Fræsehoved



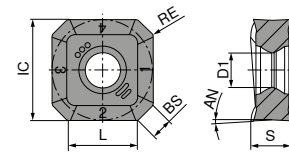
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 788 ...	
											DKK 2B/40	DKK 2B/40
A271.50.R.04-12-HFC	30	50	4	2,6	40	43	22	14600	3,2	SOHU 1204..	3.952,00 05004	
A271.63.R.06-12-HFC	43	63	6	2,6	40	48	22	12500	3,2	SOHU 1204..	5.013,00 06306	
A271.80.R.07-12-HFC	60	80	7	2,6	50	58	27	10800	3,2	SOHU 1204..	5.784,00 08007	

Reservevedle	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
DC	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	2A/28	DKK	2A/28	DKK	2A/28	DKK	Y7
40 (5078704004)	51,00	054	38,00	040	88,00	120	120,00	151	42,00	303	31,00	859	1.272,00	193
50 - 250	51,00	054			88,00	120			42,00	303	31,00	859	1.272,00	193
50 (5078805004)	51,00	054	41,00	050	88,00	120	165,00	154	42,00	303	31,00	859	1.272,00	193



### SOHU

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,7	5,00	7,4



SOHU

### SOHU

	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
	51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 140 ...	51 140 ...
	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
	253,00 02000	253,00 12000	253,00 32000	253,00 42000	312,00 47000	312,00 92001

ISO	RE mm
1204ABSR	0,8

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

### SOHU

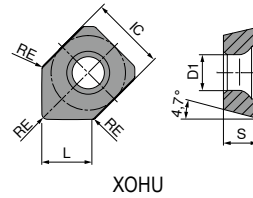
	-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F50 CTC5240
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
	51 139 ...	51 139 ...	51 148 ...	51 140 ...
	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
	253,00 52000	253,00 62000	312,00 12001	312,00 17000

ISO	RE mm
1204ABSR	0,8

P				
M				
K			•	•
N				
S				•
H				•
O				

# XOHU

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,83	5,00

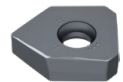


# XOHU

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)

**-M50**  
CTPP235

DRAGONSKIN



XOHU

**51 141 ...**

DKK  
1B/61

314,00 12000

ISO	RE mm
1204ABSR	0,8

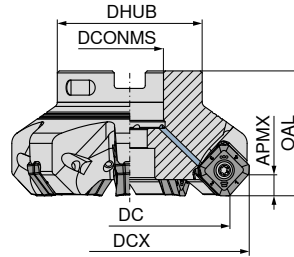
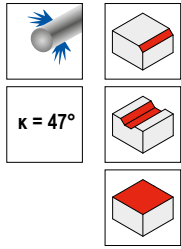
P	●
M	○
K	○
N	
S	
H	
O	

### Fræseguiden

Vejledende skæredata	→ 145-148	Startparameter	→ 153
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

# MaxiMill – 271-17 Fræsehoved

▲ 8 skærkanter pr. vendeskær



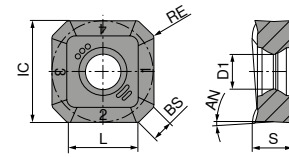
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 767 ...	
										DKK	
A271.50.R.04-17	50	66,1	4	8,4	40	22	43	5	SAKU 1706	3.762,00	050
A271.63.R.06-17	63	79,1	6	8,4	40	22	48	5	SAKU 1706	5.288,00	063
A271.80.R.07-17	80	96,1	7	8,4	50	27	58	5	SAKU 1706	6.050,00	080
A271.100.R.08-17	100	116,1	8	8,4	50	32	78	5	SAKU 1706	6.965,00	100
A271.125.R.10-17	125	141,1	10	8,4	63	40	88	5	SAKU 1706	8.034,00	125
A271.160.R.12-17	160	176,1	12	8,4	63	40	104	5	SAKU 1706	9.462,00	16000 <sup>1)</sup>
A271.200.R.13-17	200	216,1	13	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	11.691,00	20000 <sup>2)</sup>
A271.250.R.15-17	250	266,1	15	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	14.137,00	25000 <sup>2)</sup>

- 1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling
- 2) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm / Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
50 - 250	DKK Y7 46,00 037	DKK Y7 96,00 114	DKK 2A/28 42,00 303	DKK 2A/28 39,00 302	DKK Y7 1.272,00 193

### SAKU

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SAKU 1706..	17	5,8	11,85	3,7	6,35	3



SAKU

### SAKU

	-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
	286,00 270	286,00 270	286,00 070	286,00 070

ISO	RE mm
1706ABSR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

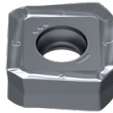
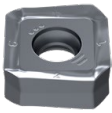
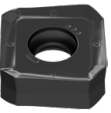
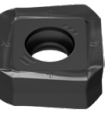
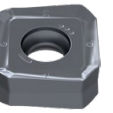
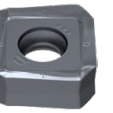
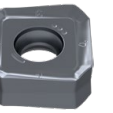
### SAKU

	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
	51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
	286,00 020	286,00 020	286,00 120	286,00 120

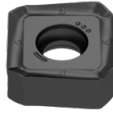
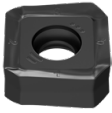
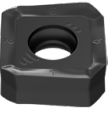
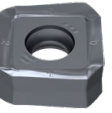
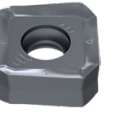
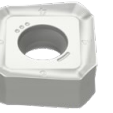
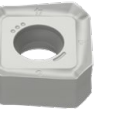
ISO	RE mm
1706ABSR	0,8

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

## SAKU

ISO		RE	-F50 CTPM225		-M50 CTPM225		-F50 CTCM235		-M50 CTCM235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F50 CTPM245	
		mm	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
																
			SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU	
			51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...	
			DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
			1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17	
1706ABSR		0,8	286,00 220		286,00 220		286,00 320		286,00 320		286,00 420		286,00 420		352,00 470	
P			●		●		●		●		○		○		●	
M			●		●		●		●		●		●		●	
K																
N																
S																
H																
O																

## SAKU

ISO		RE	-F50 CTCM245		-M50 CTCK215		-R50 CTCK215		-M50 CTPK220		-R50 CTPK220		-F50 CTC5240		-F50 CTC5245	
		mm	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
																
			SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU	
			51 004 ...		51 005 ...		51 058 ...		51 005 ...		51 058 ...		50 306 ...		51 004 ...	
			DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
			1H/17		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17	
1706ABSR		0,8	352,00 92001		286,00 520		286,00 520		286,00 620		286,00 620		352,00 520		352,00 570	
P			●													
M			●													
K					●		●		●		●					
N																
S			○										●		●	
H																
O																

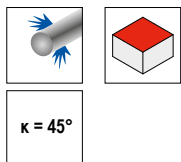
### Fræseguiden

Vejledende skæredata	→ 145-148	Startparameter	→ 153
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

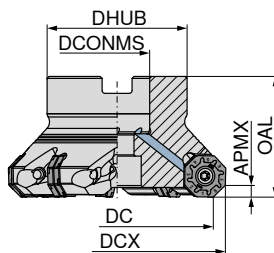


# MaxiMill – 273-06 Fræsehoved

▲ 16 skærkanter pr. vendeskær



$\kappa = 45^\circ$



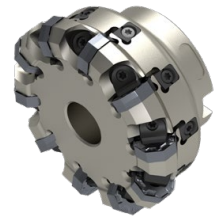
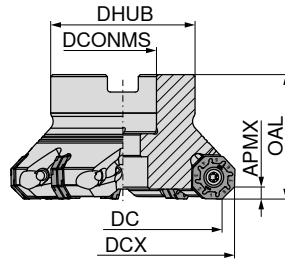
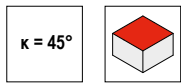
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 741 ...	
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
A273.40.R.03-06	40	50,2	3	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	3.608,00	040
A273.40.R.04-06	40	50,2	4	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	3.784,00	140 <sup>5)</sup>
A273.50.R.05-06	50	60,2	5	3,5	40	22	43	5	OAKU / XAHT 0605	4.243,00	050
A273.63.R.07-06	63	73,2	7	3,5	40	22	48	5	OAKU / XAHT 0605	5.094,00	063
A273.80.R.08-06	80	90,2	8	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	5.941,00	080
A273.80.R.10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	4	OAKU / XAHT 0605		9.051,00 180 <sup>1)</sup>
A273.100.R.10-06	100	110,2	10	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	7.004,00	100
A273.100.R.14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	4	OAKU / XAHT 0605		11.572,00 200 <sup>1)</sup>
A273.125.R.12-06	125	135,2	12	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	7.854,00	125
A273.125.R.17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	4	OAKU / XAHT 0605		13.427,00 225 <sup>1)</sup>
A273.160.R.14-06	160	170,2	14	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	9.305,00	160 <sup>4)</sup>
A273.160.R.20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	4	OAKU / XAHT 0605		15.880,00 260 <sup>2)</sup>
A273.200.R.25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605		19.859,00 300 <sup>3)</sup>
A273.250.R.31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605		24.288,00 25031 <sup>3)</sup>

- 1) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling
- 2) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm
- 3) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm
- 4) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling
- 5) Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Spændekile Skruer		Spændekile		Torx nøgle		Powerskrue		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		2A/28		2A/28		Y7		2A/28		2A/28		Y7	
40	46,00	037	38,00	040					96,00	114	120,00	151	39,00	302	1.272,00	193
50	46,00	037	41,00	050					96,00	114	165,00	154	39,00	302	1.272,00	193
63 - 80	46,00	037							96,00	114			39,00	302	1.272,00	193
80 - 100	46,00	036			57,00	844	227,00	845	89,00	113					1.272,00	193
100 - 125	46,00	037							96,00	114			39,00	302	1.272,00	193
125	46,00	036			57,00	844	227,00	845	89,00	113					1.272,00	193
160	46,00	037							96,00	114			39,00	302	1.272,00	193
160 - 250	46,00	036			57,00	844	227,00	845	89,00	113					1.272,00	193

# MaxiMill – 273-06 Fræsehoved

- ▲ 16 skærkanter pr. vendeskær
- ▲ Aksial justerbar



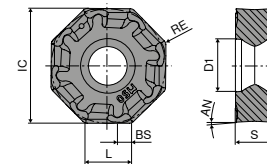
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 777 ...	
										DKK 2B/40	
A273.80.R.10A10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	4	OAKU / XAHT 0605	11.901,00	08010 <sup>1)</sup>
A273.100.R.14A14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	4	OAKU / XAHT 0605	16.202,00	10014 <sup>1)</sup>
A273.125.R.17A17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	4	OAKU / XAHT 0605	19.052,00	12517 <sup>1)</sup>
A273.160.R.20A20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	4	OAKU / XAHT 0605	22.492,00	16020 <sup>2)</sup>
A273.200.R.25A25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605	28.132,00	20025 <sup>3)</sup>
A273.250.R.31A31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605	34.550,00	25031 <sup>3)</sup>

- 1) Udførelse med spændekile
- 2) Udførelse med spændekile / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm
- 3) Udførelse med spændekile / Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm

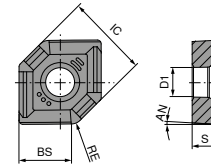
Reservevedele	TORX®-skifteklinge	Spændekile Skrue	Spændekile	Torx nøgle	Molykote	Kile	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
80 - 250	46,00 036	57,00 844	227,00 845	89,00 113	42,00 303	355,00 199	1.272,00 193

## OAKU / XAHT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
XAHT 0605..	17,08	6,0	-	11,95	5,56	3
OAKU 0605..	17,10	5,8	6	2,00	5,66	3



OAKU



XAHT

## OAKU

-F50 CTCP220	-M50 CTCP220	-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
241,00 258	241,00 258	241,00 058	241,00 058

ISO	RE mm
060508SR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

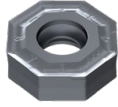

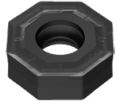
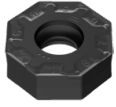


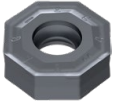
## OAKU

-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...
DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
241,00 008	241,00 008	241,00 108	241,00 108


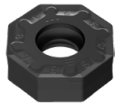





ISO	RE mm
060508SR	0,8

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

### OAKU

		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 104 ...
ISO	RE	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
	mm	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1H/17
060508ER	0,8							302,00 458
060508SR	0,8	241,00 208	241,00 208	241,00 308	241,00 308	241,00 408	241,00 408	
P		•	•	•	•	○	○	•
M		•	•	•	•	•	•	•
K								
N								
S								
H								
O								

### OAKU

		-F40 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 104 ...	51 001 ...	51 027 ...	51 001 ...	51 027 ...	50 446 ...	51 104 ...
ISO	RE	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
	mm	1H/17	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1H/17	1H/17
060508ER	0,8	302,00 90801					302,00 550	302,00 50801
060508SR	0,8		241,00 508	241,00 508	241,00 608	241,00 608		
P		•						
M		•						
K			•	•	•	•		
N								
S		○					•	•
H								
O								

# XAHT

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletsvær)

ISO	RE mm	-M50 CTCP220 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	275	-M50 CTPP225 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	075	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	025	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	125
P		•		•		•		•	
M								○	
K						○		○	
N									
S									
H									
O									

# XAHT

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletsvær)

ISO	RE mm	-M50 CTPM225 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	225	-M50 CTCM235 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	325	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	425	-M50 CTCK215 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	525	-M50 CTPK220 DRAGONSKIN XAHT 51 014 ... DKK 1B/61 299,00	625
P		•		•		○					
M		•		•		•					
K								•		•	
N											
S											
H											
O											

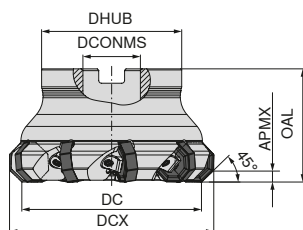
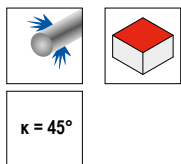
### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 154
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		



# MaxiMill – 273-08 Fræsehoved

▲ 16 skærekanten pr. vendeskær



**NEW** **NEW**

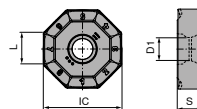
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 779 ...	
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
A273.63.R.05-08	63	76,7	5	5	50	22	48	5	ONKU 0806	4.399,00	06300
A273.63.R.06-08	63	76,7	6	5	50	22	48	5	ONKU 0806		6.425,00 16300 <sup>1)</sup>
A273.80.R.06-08	80	93,7	6	5	50	27	58	5	ONKU 0806	5.347,00	08000
A273.80.R.08-08	80	93,7	8	5	50	27	58	4	ONKU 0806		8.123,00 18000 <sup>1)</sup>
A273.100.R.07-08	100	113,7	7	5	63	32	78	5	ONKU 0806	5.563,00	10000
A273.100.R.09-08	100	113,7	9	5	63	32	78	4	ONKU 0806		8.460,00 20000 <sup>1)</sup>
A273.125.R.08-08	125	138,7	8	5	63	40	88	5	ONKU 0806	6.472,00	12500
A273.125.R.11-08	125	138,7	11	5	63	40	88	4	ONKU 0806		10.517,00 22500 <sup>1)</sup>
A273.160.R.10-08	160	173,7	10	5	63	40	98	5	ONKU 0806	10.016,00	16000 <sup>2)</sup>
A273.160.R.14-08	160	173,7	14	5	63	40	98	4	ONKU 0806		12.791,00 26000 <sup>2)</sup>

- 1) Udførelse med spændekile
- 2) Udførelse med spændekile, uden indvendig køling / Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm
- 3) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

Reservevedele Til artikelnr.	80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7		DKK 2A/28		DKK 2A/28		DKK Y7	
50 779 06300	51,00	055					121,00	129	42,00	303			1.272,00	193
50 779 16300	46,00	036	57,00	844	227,00	845	89,00	113	42,00	303			1.272,00	193
50 779 08000	51,00	055					121,00	129	42,00	303	41,00	821	1.272,00	193
50 779 18000	46,00	036	57,00	844	227,00	845	89,00	113	42,00	303			1.272,00	193
50 779 10000	51,00	055					121,00	129	42,00	303	41,00	821	1.272,00	193
50 779 20000	46,00	036	57,00	844	227,00	845	89,00	113	42,00	303			1.272,00	193
50 779 12500	51,00	055					121,00	129	42,00	303	41,00	821	1.272,00	193
50 779 22500	46,00	036	57,00	844	227,00	845	89,00	113	42,00	303			1.272,00	193
50 779 16000	51,00	055					121,00	129	42,00	303	41,00	821	1.272,00	193
50 779 26000	46,00	036	57,00	844	227,00	845	89,00	113	42,00	303			1.272,00	193

## ONKU

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
ONKU 0806..	22	5,8	8,45	6,45



## ONKU

ISO	RE mm	NEW				
		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN	-M50 CTCK215 DRAGONSKIN	-M50 CTPK220 DRAGONSKIN
		ONKU	ONKU	ONKU	ONKU	ONKU
		51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...	51 163 ...
		DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
080608SN	0,8	247,00 00800	247,00 10800	247,00 20800	247,00 50800	247,00 60800
P		●	●	○		
M			○	●		
K		○	○		●	●
N						
S						
H						
O						

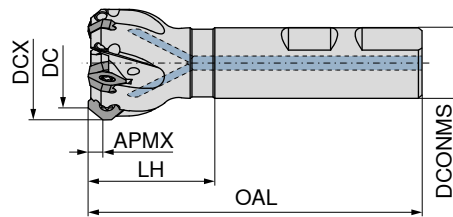
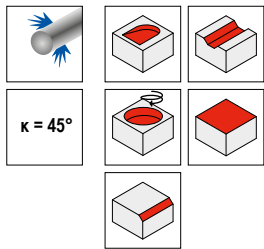
## ONKU

ISO	RE mm	NEW			
		-R50 CTCP230 DRAGONSKIN	-R50 CTPP235 DRAGONSKIN	-R50 CTCK215 DRAGONSKIN	-R50 CTPK220 DRAGONSKIN
		ONKU	ONKU	ONKU	ONKU
		51 164 ...	51 164 ...	51 164 ...	51 164 ...
		DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
080608SN	0,8	247,00 00800	247,00 10800	247,00 50800	247,00 60800
P			●	●	
M				○	
K			○	○	●
N					
S					
H					
O					

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Startparameter	→ 155
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

## MaxiMill – 270-09 Skafffræser



50 666 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
C270.06.R.01-09	6	14,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..
C270.12.R.01-09	12	20,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..
C270.16.R.02-09	16	24,4	2	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..
C270.20.R.03-09	20	28,4	3	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..
C270.25.R.04-09	25	33,4	4	4	100	44	25	1,8	SD.. 0903..
C270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	95	36	25	1,8	SD.. 0903..

DKK

2B/40

1.285,00 006

1.419,00 012

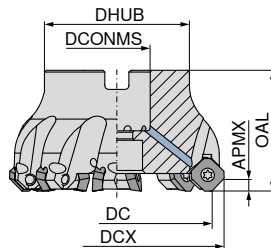
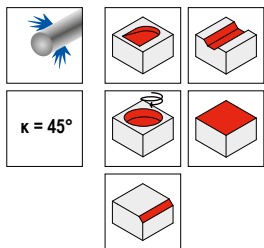
1.616,00 016

2.056,00 020

2.913,00 025

3.427,00 032

## MaxiMill – 270-09 Fræsehoved



50 705 ...

50 706 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
A270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	40	34	16	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.40.R.04-09	40	48,4	4	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.40.R.06-09	40	48,4	6	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.50.R.06-09	50	58,4	6	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.50.R.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.63.R.08-09	63	71,4	8	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.63.R.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.80.R.10-09	80	88,4	10	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.80.R.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.100.R.12-09	100	108,4	12	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.100.R.14-09	100	108,4	14	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.125.R.12-09	125	133,4	12	4	63	88	40	1,8	SD../XD.. 0903..

DKK

2B/40

3.365,00 540

3.905,00 550

4.736,00 563

5.984,00 580

7.220,00 600

8.445,00 625

DKK

2B/40

3.279,00 532

3.794,00 540

4.675,00 550

5.899,00 563

7.096,00 580

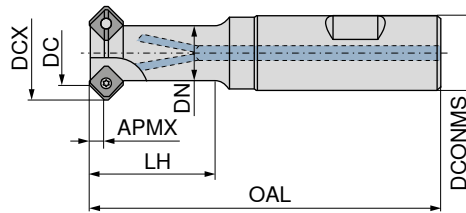
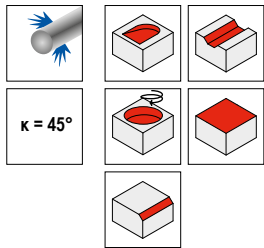
8.385,00 600



- ▲ 50 705 ... Normal tanddeling til et bredt anvendelsesområde fra aluminiumslegeringer, ikke-jernholdige metaller til blødere stålmaterialer
- ▲ 50 706 ... Tæt tanddeling for optimal spåntagningsevne, fortrinsvis i stål- og støbejernsmaterialer

# MaxiMill – 272-09 Fasfræser

▲ Kan anvendes på forside og bagside



50 669 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DN mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK	
C272.06.R.01-09	6	14,4	1	4	10	91	24,0	16	1,2	SD.. 0903..	1.528,00	10600
C272.08.R.01-09	8	16,4	1	4	10	91	25,5	16	1,2	SD.. 0903..	1.703,00	008
C272.12.R.01-09	12	20,4	1	4	12	91	26,0	16	1,2	SD.. 0903..	1.750,00	012
C272.16.R.02-09	16	24,4	2	4	15	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	2.153,00	016
C272.18.R.02-09	18	26,4	2	4	16	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	2.153,00	018
C272.25.R.03-09	25	33,4	3	4	21	109	35,0	25	1,8	SD.. 0903..	2.520,00	025

Reserve dele

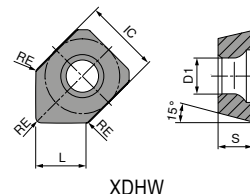
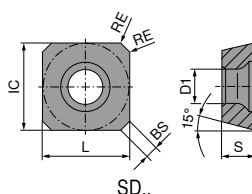
DC	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
6 - 12	46,00	033	75,00	110	42,00	303	30,00	365	1.147,00	191
16 - 25	46,00	033	75,00	110	42,00	303	25,00	115	1.147,00	191



80 950 ... 80 950 ... 70 950 ... 70 950 ... 80 950 ...

### SDHW / SDNT / SDHT / XDHW

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDHW 0903..	9,52	3,4	5,50	1,68	3,18
SD.. 0903..	9,52	3,4	9,52	1,68	3,18



### SDHW / SDNT / SDHT

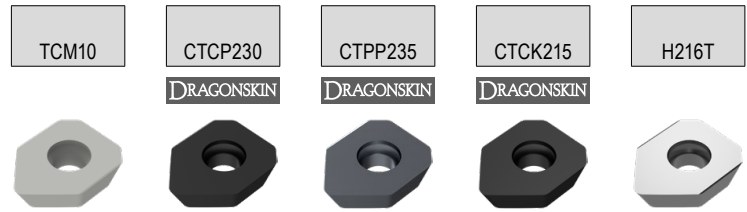
		TCM10	-29 CTCP230 DRAGONSKIN	-29 CTPP235 DRAGONSKIN	-33 CTPM240 DRAGONSKIN	-33P CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
		CERMET SDHW	SDNT	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		50 428 ...	51 011 ...	51 011 ...	51 028 ...	51 086 ...	51 109 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0903AESN	1	157,00 898	136,00 020	136,00 120	155,00 420	163,00 420	193,00 470	193,00 92001
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

### SDNT / SDHT

		-31 CTCK215 DRAGONSKIN	<b>NEW</b> -F10 CTPX715 DRAGONSKIN	-27P H216T	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN
		SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		51 029 ...	51 160 ...	50 426 ...	50 421 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17
0903AEFN	1		186,00 02002	155,00 548		
0903AESN	1	130,00 520			193,00 509	193,00 57100
P				○		
M				○		
K			●	●	○	
N				●	●	
S				○		●
H					●	●
O				○	○	

# XDHW

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)



ISO	RE mm	TCM10 CERMET XDHW	CTCP230 DRAGONSKIN XDHW	CTPP235 DRAGONSKIN XDHW	CTCK215 DRAGONSKIN XDHW	H216T XDHW
		50 449 ...	51 015 ...	51 015 ...	51 015 ...	50 449 ...
		DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/18	DKK 1B/61
0903AEEN	1				184,00	520
0903AEFN	1					163,00
0903AESN	1	170,00	898	191,00	020	120
P		●	●	●		
M					○	
K			○	○	○	●
N						●
S						
H						
O						○

*Fræseguide*

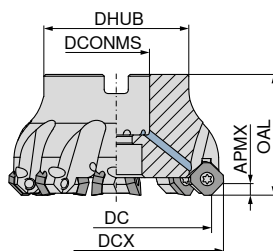
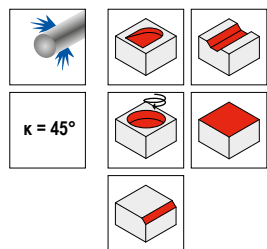
Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 156
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		



# MaxiMill – 270-12 Fræsehoved

▲ 50 705 ... Normal tanddeling til et bredt anvendelsesområde fra aluminiumslegeringer, ikke-jernholdige metaller til blødere stålmaterialer

▲ 50 706 ... Tæt tanddeling for optimal spåntagningsevne, fortrinsvis i stål- og støbejernsmaterialer



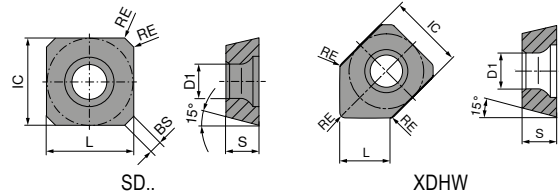
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	OAL mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 705 ...	50 706 ...
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	3.842,00	040
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	3.842,00	040
A270.50.R.04-12	50	64	4	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	4.344,00	050
A270.50.R.05-12	50	64	5	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	4.344,00	050
A270.63.R.04-12	63	77	4	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	4.969,00	063
A270.63.R.06-12	63	77	6	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	4.969,00	063
A270.80.R.05-12	80	94	5	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	5.764,00	080
A270.80.R.08-12	80	94	8	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	5.764,00	080
A270.100.R.06-12	100	114	6	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	6.790,00	100
A270.100.R.10-12	100	114	10	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	6.790,00	100
A270.125.R.07-12	125	139	7	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	8.295,00	125
A270.125.R.12-12	125	139	12	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	8.295,00	125
A270.160.R.08-12	160	174	8	6	40	63	94	5	SD../XD.. 1204..	10.599,00	160 <sup>1)</sup>

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
40	46,00	037	38,00	040	96,00	114	120,00	151	42,00	303	24,00	01200	1.272,00	193
50 - 160	46,00	037			96,00	114			42,00	303	24,00	01200	1.272,00	193

### SDHT / SDHW / SDMT / XDHW

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XDHW 1204..	12,7	5,5	7,5	1,74	4,76
SD.. 1204..	12,7	5,5	12,7	1,74	4,76





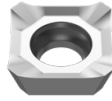
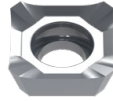
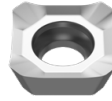
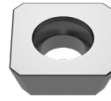
### SDHT / SDHW / SDMT

		TCM10	-R TCM10	-29R CTCP230	-R CTCP230	CTCP230	
				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
		CERMET SDHT	CERMET SDHW	SDMT	SDHT	SDHW	
		50 426 ...	50 428 ...	51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/79	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	
1204AESN	0,2	169,00	900	176,00	899	144,00	020
1204AESN	1,0			176,00	899	164,00	020
P		●	●	●	●	●	
M		○	○	○	○	○	
K		○	○	○	○	○	
N							
S							
H							
O							

### SDMT / SDHT / SDHW

		-29R CTPP235	-R CTPP235	-R CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDMT	SDHT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT
		51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...	51 028 ...	51 109 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1204AESN	1	144,00	120	164,00	120	169,00	120
						222,00	475
						222,00	92501
P		●	●	●	○	●	●
M		○	○	○	●	●	●
K		○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

## SDMT / SDHW / SDHT

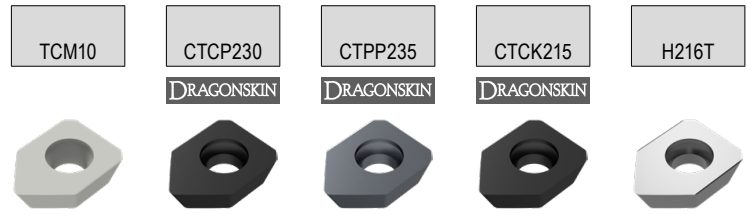
		-31 CTCK215	-R CTCK215	-27 H216T	<b>NEW</b> -F10 CTPX715	-27P H216T	H216T
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		
							
		SDMT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT	SDHW
		51 059 ...	51 008 ...	50 426 ...	51 160 ...	50 426 ...	50 428 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1B/61
1204AEEN	1,0	140,00	169,00				
1204AEFN	0,2			169,00	203,00		
1204AEFN	1,0				02502	169,00	
1204AESN	0,2					554	140,00
		520	520	504			600
P					○	○	
M					○		
K		●	●	○	●	○	○
N				●	●	●	●
S							
H							
O				○	○	○	○

## SDHT

		-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SDHT	SDHT
		50 421 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1204AESN	1	222,00	222,00
		512	57600
P			
M			
K			
N			
S			●
H			●
O			

# XDHW

▲ Masterfinish vendeskær (bredsletskær)



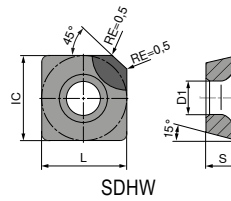
	TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
	CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
	50 449 ...	51 015 ...	51 015 ...	51 015 ...	50 449 ...
	DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
				223,00 525	211,00 600
	223,00 900	233,00 025	233,00 125		

ISO	RE mm
1204AEEN	1
1204AEFN	1
1204AESN	1

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

## SDHW

Betegnelse	IC	D1	L	S
	mm	mm	mm	mm
SDHW 1204..	12,7	5,5	12,7	4,76



## SDHW

	CTDPS30	CTBS10U
	DIAMOND SDHW	CBN SDHW
	51 900 ...	51 900 ...
	DKK V9	DKK V9
	566,00	100 <sup>1)</sup>
	566,00	102 <sup>2)</sup>
		519,00 300 <sup>1)</sup>

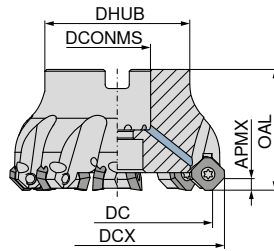
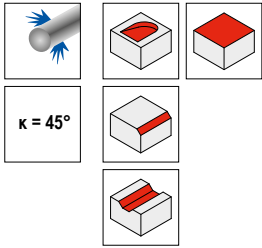
ISO			
1204AEFN-2			
1204AEFN-3			
1204AETN-2			
P			
M			
K			●
N		●	
S			
H			○
O			

- 1)  $a_{p \text{ maks.}} = 2,0 \text{ mm}$
- 2)  $a_{p \text{ maks.}} = 3,5 \text{ mm}$

### Fræseguiden

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 156
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånryderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

# MaxiMill – 270-19 Fræsehoved



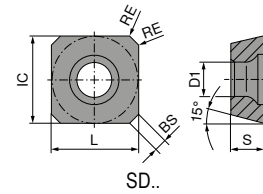
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	OAL mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	Venstre	Højre
										50 698 ...	50 698 ...
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
A270.125.R.07-19	125	146,4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..		7.440,00 12507
A270.160.R.09-19	160	181,4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..		9.425,00 16009 <sup>1)</sup>
A270.200.R.11-19	200	221,1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		11.407,00 20011 <sup>2)</sup>
A270.250.L.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..	21.325,00	75014 <sup>2)</sup>
A270.250.R.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		21.325,00 25014 <sup>2)</sup>
A270.315.L.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..	25.260,00	81517 <sup>4)</sup>
A270.315.R.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..		25.260,00 31517 <sup>3)</sup>

- 1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling
- 2) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm / Uden indvendig køling
- 3) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm og Med 4 huller for M20 bolt, delecirkel-Ø = 177,8 mm / Uden indvendig køling
- 4) Med 4 huller for M16 bolt, delecirkel-Ø = 101,6 mm og Med 4 huller for M20 bolt, delecirkel-Ø = 177,8 mm

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	HM-underlag-S	Gevindbøsning	Moment-håndtag
DC	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
125 - 315	46,00 037	96,00 114	42,00 303	39,00 302	123,00 01500	142,00 01400	1.272,00 193

## SDKT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SDKT 1907..	19,15	6	19,15	1,5	7,15	15



## SDKT

		-M50 CTCP220	-R50 CTPP225	-R50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235	-R50 CTPM225	-R50 CTCK215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT
		51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 132 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1907AESN	1,6	305,00 22001	305,00 07000	305,00 02100	305,00 12000	305,00 12300	305,00 22200	305,00 52000
P		•	•	•	•	•	•	•
M					○	○	•	
K				○	○	○		•
N								
S								
H								
O								

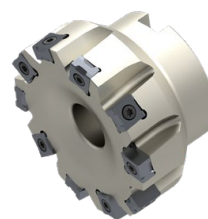
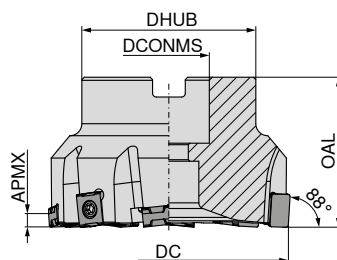
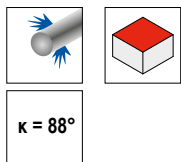
### Fræseguiden

Vejledende skæredata	→ 145-148	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208



## MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Ikke justerbar



50 725 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
AHEC.50.R.06-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106
AHEC.63.R.08-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106
AHEC.80.R.10-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106
AHEC.100.R.12-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106
AHEC.125.R.12-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106
AHEC.125.R.16-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106
AHEC.160.R.20-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106

DKK

2B/40

5.135,00 050

6.165,00 063

7.532,00 080

8.796,00 100

10.046,00 125

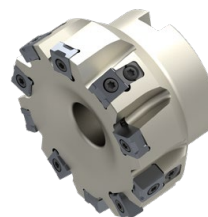
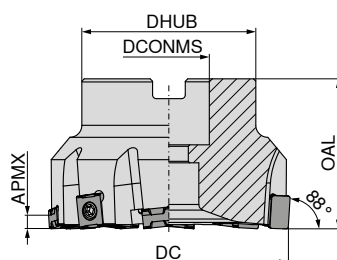
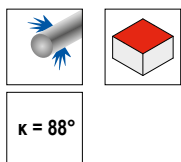
10.120,00 12516

14.751,00 160 <sup>1)</sup>

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

## MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Aksial justerbar med regelmæssig tanddeling



50 733 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
AHEC.50.R.06A03-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106
AHEC.63.R.08A04-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106
AHEC.80.R.10A05-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106
AHEC.100.R.12A06-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106
AHEC.125.R.16A08-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106
AHEC.160.R.20A10-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106

DKK

2B/40

7.779,00 050

9.687,00 063

11.946,00 080

14.100,00 100

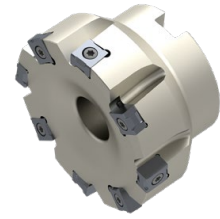
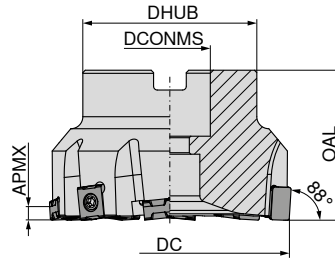
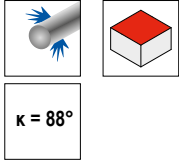
19.067,00 125

23.569,00 160 <sup>1)</sup>

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

# MaxiMill – HEC 11 Fræsehoved

▲ Med ulige deling, ikke justerbar



50 733 ...

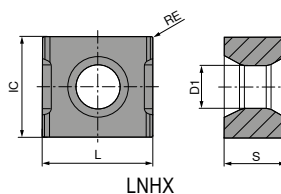
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	4.006,00	550
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	4.978,00	563
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	6.380,00	580
AHEC.100.R.10B-11	100	10	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	8.198,00	600
AHEC.125.R.12B-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	10.031,00	625
AHEC.160.R.14B-11	160	14	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	12.447,00	660 <sup>1)</sup>

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Molykote		Kølemiddelring		Klemskrue		Kile		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
50 - 63	46,00	036	42,00	303	238,00	852	31,00	113			1.272,00	193
80	46,00	036	42,00	303	243,00	853	31,00	113	355,00	199	1.272,00	193
100	46,00	036	42,00	303	273,00	854	31,00	113			1.272,00	193
125	46,00	036	42,00	303	360,00	855	31,00	113			1.272,00	193
160	46,00	036	42,00	303			31,00	113			1.272,00	193

# LNHX

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
LNHX 1106..	10	4,27	11	6,35



# LNHX



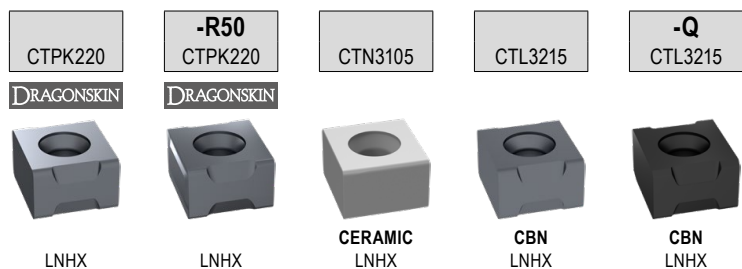
ISO	RE mm	51 046 ... DKK 1B/79	51 046 ... DKK 1B/61	51 024 ... DKK 1B/61	51 045 ... DKK 1B/61
1106PNER	0,5		520	520	520 <sup>1)</sup>
1106ZZER	0,5				255,00
1106PNER	0,8	295,00			
110616EN	1,6		255,00		

P	•
M	
K	•
N	
S	
H	
O	

1) -Q = Bredslætskær

# LNHX



ISO	RE mm	51 046 ... DKK 1B/61	51 024 ... DKK 1B/61	50 500 ... DKK 1G/55	51 046 ... DKK 1G/21	51 045 ... DKK 1G/21
110608EN	0,8		255,00	608		
1106PNER	0,5	255,00	255,00	620		
1106PNSR	0,5			240,00	904	
1106PNSR					1.336,00	87200
1106ZZER						1.336,00

P	
M	
K	•
N	
S	
H	○
O	○

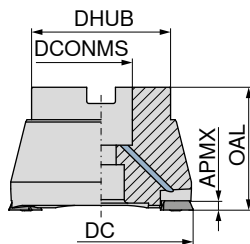
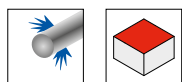
1) -Q = Bredslætskær

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Monteringsvejledning	→ 157
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

# Sletfræser F 5000 A

- ▲ Med µm-justerbare vendeskær
- ▲ Juster med skrue (56 950 017) og indstil med Torx 20-nøgle (80 950 114)



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	56 511 ...	
									DKK	WA
F5000A.42.2.43.IK	42	2	0,2	43	16	35	3,2	TEHX 16T3..	3.046,00	421
F5000A.52.2.43.IK	52	2	0,2	43	22	48	3,2	TEHX 16T3..	3.681,00	521
F5000A.66.2.53.IK	66	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	4.295,00	661
F5000A.80.2.53.IK	80	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	4.920,00	801
F5000A.100.2.53	100	2	0,2	53	32	70	3,2	TEHX 16T3..	5.535,00	910 <sup>1)</sup>

1) Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Justeringskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	WA	DKK	WA	DKK	2A/28	DKK	WA	DKK	Y7
DC	46,00	036	43,00	088	96,00	114	228,00	121	36,00	017	42,00	303	34,00	028	1.272,00	193
42	46,00	036	43,00	088	89,00	113			36,00	017	42,00	303	34,00	028	1.272,00	193
52	46,00	036	43,00	088	89,00	113			36,00	017	42,00	303	34,00	028	1.272,00	193
66	46,00	036	43,00	088	89,00	113			36,00	017	42,00	303	34,00	028	1.272,00	193
80	46,00	036	43,00	088	89,00	113			36,00	017	42,00	303	34,00	028	1.272,00	193
100	46,00	036	43,00	088	89,00	113	228,00	121	36,00	017	42,00	303	34,00	028	1.272,00	193

## Produktbeskrivelse

- ▲ Vendeskær-klemskruens 56 950 028 fastspændingsmoment er 3,2 Nm.
- ▲ Dette værktøj laver fremragende overfladekvalitet Rz ≤ 2,5 µm med høj aksial rundløbspræcision.
- ▲ De to præcisions justeringsskrue muliggør justering til µm nøjagtighed.
- ▲ Ekstra planslibning af overfladen kan udelades hvilket reducerer bearbejdningsstiden og omkostningerne.
- ▲ Værktøjet er også velegnet til ustabile emner og maskiner med lav effekt.



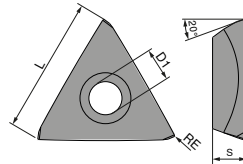
Skruerne til justering af det aksiale rundløb, som er monteret på fræseren, skal være forspændte, ellers er der fare for at skrueerne løsnes under bearbejdningsen. Dette kan resultere i beskadigelse af emnet eller værktøjet og kan også medføre fare for operatøren. Anvendes justeringsmuligheden ikke, anbefaler vi, at skrueerne fjernes fra værktøjet.

Materiale	v <sub>c</sub> m/min	f <sub>z</sub> mm	a <sub>p</sub> mm
Stål	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
Støbejern	150–250*)	0,5–2	0,05–0,2
Hærdede materialer ≤ 56 HRC	35–200*)	0,2–1	0,05–0,1

\*) Afhængigt af bearbejdningssituationen og materialestrukturen.

# TEHX

Betegnelse	L mm	S mm	D1 mm
TEHX 16T3..	14,32	4,00	3,9



# TEHX

WTN1205



TEHX

56 327 ...

DKK

WB

208,00

151

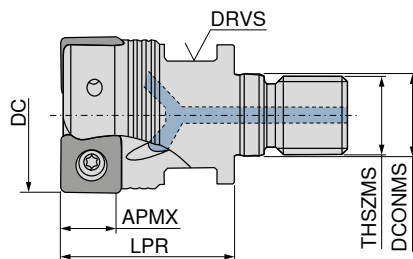
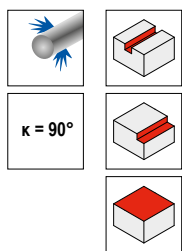
ISO	RE mm
16T3ZF	0,2

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	•
O	•

### Fræseguiden

Vejledende skæredata	→ 145-148	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

## MaxiMill – 491-09 Indskruningsfræser

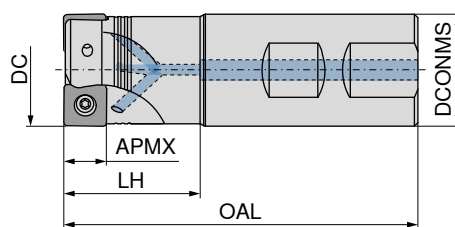
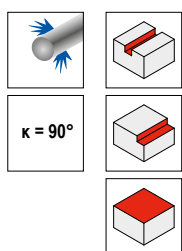


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
G491.25.R.03-09	25	3	6	35	M12	12,5	17	2	SNHU 09T3
G491.32.R.03-09	32	3	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3
G491.32.R.04-09	32	4	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3

50 773 ...

DKK	
2B/40	
3.323,00	125
3.373,00	132
3.769,00	232

## MaxiMill – 491-09 Skafftfræser



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
C491.25.R.03-09-B-32	25	3	6	89	32	25	23500	2	SNHU 09T3
C491.25.R.03-09-A-50-225	25	3	6	225	50	25	23500	2	SNHU 09T3
C491.32.R.03-09-B-40	32	3	6	101	40	32	19600	2	SNHU 09T3
C491.32.R.04-09-B-40	32	4	6	101	40	32	19600	2	SNHU 09T3
C491.32.R.03-09-A-63-250	32	3	6	250	63	32	19600	2	SNHU 09T3
C491.32.R.04-09-A-63-250	32	4	6	250	63	32	19600	2	SNHU 09T3

50 774 ...

50 774 ...

DKK		DKK	
2B/40		2B/40	
3.373,00	325	3.373,00	425
3.471,00		3.471,00	632
3.769,00		3.769,00	432
3.471,00	532		
3.769,00	332		

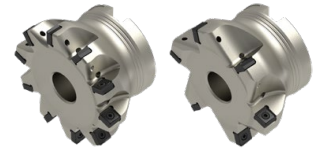
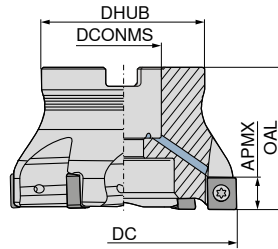
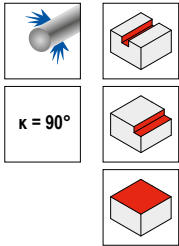
Reserve dele

DC									
25 - 32									
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK
	Y7	51,00	Y7	86,00	2A/28	42,00	2A/28	30,00	Y7
		053		119		303		710	
									1.272,00
									193



80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
Y7	Y7	2A/28	2A/28	Y7
51,00	86,00	42,00	30,00	1.272,00
053	119	303	710	193

# MaxiMill – 491-09 Fræsehoved



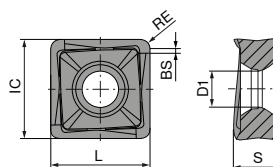
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 776 ...		50 775 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3			3.669,00	240
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3	4.265,00	240		
A491.50.R.04-09	50	4	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3			4.067,00	250
A491.50.R.06-09	50	6	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3	4.662,00	250		
A491.63.R.05-09	63	5	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3			4.861,00	263
A491.63.R.08-09	63	8	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3	5.752,00	263		
A491.80.R.06-09	80	6	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3			5.159,00	280
A491.80.R.10-09	80	10	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3	6.348,00	280		
A491.100.R.07-09	100	7	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3			6.547,00	300
A491.100.R.12-09	100	12	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3	8.034,00	300		
A491.125.R.08-09	125	8	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3			7.936,00	325
A491.125.R.15-09	125	15	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3	9.724,00	325		

Reservevedele DC	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
40	51,00	053	38,00	040	86,00	119	120,00	151	42,00	303	30,00	710	1.272,00	193
50 - 125	51,00	053			86,00	119			42,00	303	30,00	710	1.272,00	193

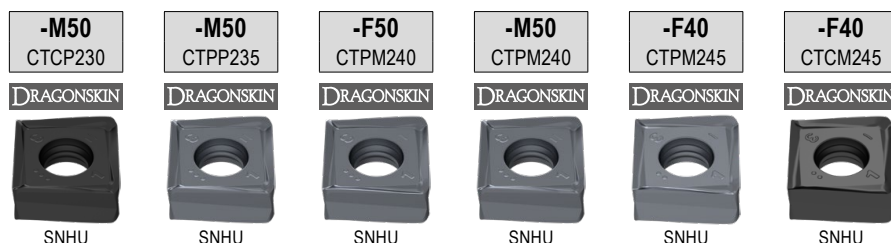


## SNHU

Betegnelse	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 09T3..	9,15	9,15	3,70	3,85



## SNHU



ISO	RE mm	51 120 ...	51 120 ...	51 119 ...	51 120 ...	51 126 ...	51 126 ...
		DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8					270,00	270,00
09T308SR	0,8	216,00	216,00	216,00	216,00		
09T312SR	1,2	01200	11200	41200	41200		
09T316SR	1,6	01600	11600	41600	41600	45800	90801

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

## SNHU



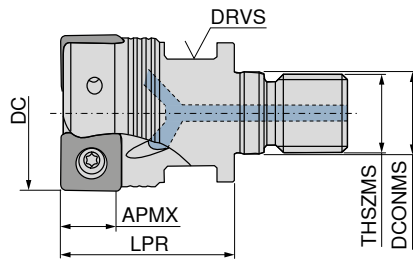
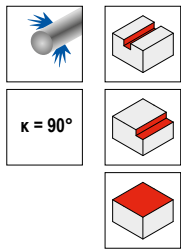
ISO	RE mm	51 121 ...	51 121 ...	51 118 ...	51 118 ...	51 126 ...	51 126 ...
		DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8					270,00	270,00
09T308FR	0,8			260,00	216,00		
09T308SR	0,8	216,00	216,00		216,00		
09T312FR	1,2		60800	00802	36200		
09T312SR	1,2	51200			36600		
09T316FR	1,6					15800	
09T316SR	1,6	51600					55800

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

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Startparameter	→ 159
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

## MaxiMill – 491-12 Indskruningsfræser

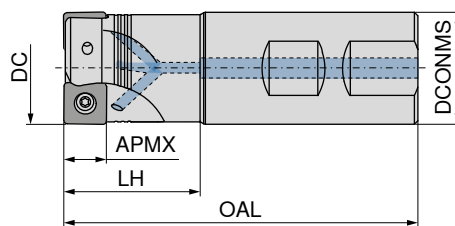
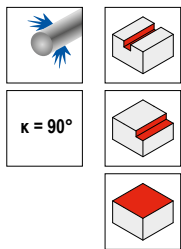


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS mm	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
G491.32.R.02-12	32	2	8	35	M16	17	24	3,2	SNHU 1204

50 773 ...

DKK  
2B/40  
3.175,00 032

## MaxiMill – 491-12 Skafffræser



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
C491.32.R.02-12-B-40	32	2	8	102	40	32	13600	3,2	SNHU 1204
C491.32.R.02-12-A-63-250	32	2	8	250	63	32	10200	3,2	SNHU 1204

50 774 ...

DKK  
2B/40  
3.175,00 232

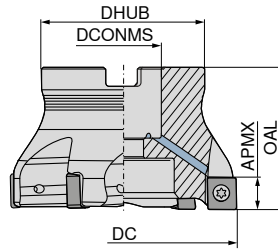
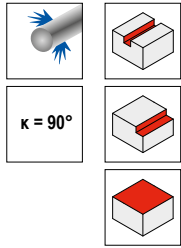
50 774 ...

DKK  
2B/40  
3.175,00 032

### Reserve dele

DC	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
32	80 950 ... DKK Y7 51,00 054	80 950 ... DKK Y7 115,00 128	70 950 ... DKK 2A/28 42,00 303	70 950 ... DKK 2A/28 31,00 859	80 950 ... DKK Y7 1.272,00 193

# MaxiMill – 491-12 Fræsehoved



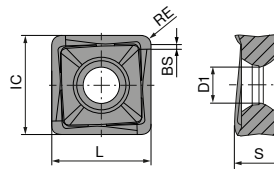
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 776 ...	50 775 ...
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204		3.669,00 040
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	3.967,00 040	
A491.50.R.04-12	50	4	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204		4.067,00 050
A491.50.R.05-12	50	5	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204	4.365,00 050	
A491.63.R.05-12	63	5	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204		4.861,00 063
A491.63.R.06-12	63	6	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204	5.159,00 063	
A491.80.R.06-12	80	6	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204		5.159,00 080
A491.80.R.08-12	80	8	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204	5.952,00 080	
A491.100.R.07-12	100	7	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204		6.547,00 100
A491.100.R.10-12	100	10	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204	7.440,00 100	
A491.125.R.08-12	125	8	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204		7.936,00 125
A491.125.R.12-12	125	12	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204	9.126,00 125	
A491.160.R.09-12	160	9	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204		9.223,00 160 <sup>1)</sup>
A491.160.R.14-12	160	14	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204	10.719,00 160 <sup>1)</sup>	

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	DKK Y7	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
40	51,00 054	38,00 040	115,00 128	120,00 151	42,00 303	31,00 859	1.272,00 193
50 - 160	51,00 054		115,00 128		42,00 303	31,00 859	1.272,00 193

### SNHU

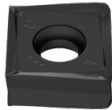





Betegnelse	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 1204..	12,2	12,2	5,00	4,4



### SNHU

ISO	RE mm	-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU	SNHU
		51 100 ...	51 100 ...	51 102 ...	51 100 ...	51 128 ...	51 128 ...						
		DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17						
120408ER	0,8												
120408SR	0,8	264,00	008	264,00	108	264,00	408	264,00	408				
120412SR	1,2			264,00	112	264,00	412						
120416SR	1,6			264,00	116	264,00	416						
120420SR	2,0			264,00	120	264,00	420						
P		●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
M				○	○	●	●	●	●	●	●	●	●
K		○	○										
N													
S													○
H													
O													

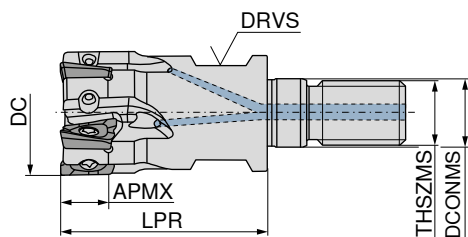
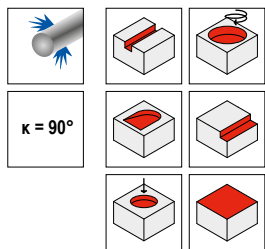
# SNHU

		<b>-R50</b> CTCK215		<b>-R50</b> CTPK220		<b>NEW</b> <b>-F10</b> CTPX715		<b>-F10</b> CTWN215		<b>-F40</b> CTC5240		<b>-F40</b> CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 103 ...		51 103 ...		51 101 ...		51 101 ...		51 128 ...		51 128 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1H/17		DKK 1H/17	
120408ER	0,8									324,00	15800	324,00	55800
120408FR	0,8					318,00	00802	264,00	358				
120408SR	0,8	264,00	508	264,00	608								
120412FR	1,2							264,00	362				
120412SR	1,2	264,00	512										
120416FR	1,6							264,00	366				
120416SR	1,6	264,00	516										
120420FR	2,0							264,00	370				
120420SR	2,0	264,00	520										
P													
M													
K			•		•		•		○				
N							•		•				
S							○				•		•
H													
O							○		○				

### Fræseguide

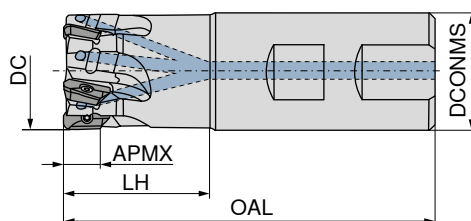
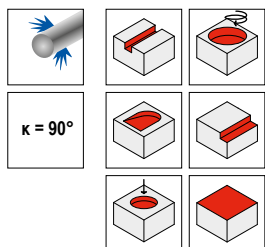
Vejledende skæredata	→ 145-148	Startparameter	→ 159
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

## MaxiMill – 211-07 Indskruningsfræser



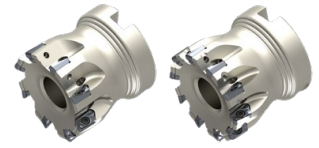
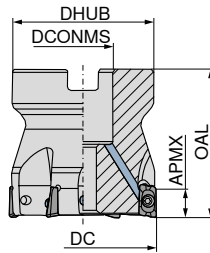
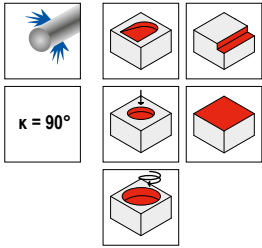
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 751 ...	
											DKK 2B/40	
G211.16.R.04-07	16	4	6	27	8,5	M8	10	50400	1	XD.T 0703	2.535,00	016
G211.20.R.05-07	20	5	6	33	10,5	M10	15	44280	1	XD.T 0703	2.829,00	020
G211.25.R.06-07	25	6	6	35	12,5	M12	17	39480	1	XD.T 0703	3.300,00	025
G211.32.R.08-07	32	8	6	35	17,0	M16	24	36240	1	XD.T 0703	3.593,00	032

## MaxiMill – 211-07 Skafffræser



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 752 ...		50 752 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
C211.10.R.01-07-A-20	10	1	6	61,0	20	10	72000	1	XD.T 0703	2.006,00	010		
C211.12.R.02-07-A-20	12	2	6	66,5	20	12	66600	1	XD.T 0703	2.299,00	012		
C211.16.R.04-07-A/B-25	16	4	6	74,5	25	16	50400	1	XD.T 0703	2.535,00	016	2.535,00	216
C211.16.R.03-07-A-32-165	16	3	6	165,0	32	16	17760	1	XD.T 0703	2.358,00	016		
C211.20.R.05-07-A/B-25	20	5	6	77,0	25	20	44280	1	XD.T 0703	2.829,00	020	2.829,00	220
C211.20.R.04-07-A-40-200	20	4	6	200,0	40	20	12600	1	XD.T 0703	2.652,00	020		
C211.25.R.06-07-A/B20-32	25	6	6	84,0	32	20	39840	1	XD.T 0703	3.300,00	025	3.300,00	225
C211.25.R.05-07-A20-50-225	25	5	6	225,0	50	20	11280	1	XD.T 0703	2.947,00	025		
C211.32.R.08-07-A/B25-40	32	8	6	98,0	40	25	36240	1	XD.T 0703	3.593,00	032	3.593,00	232

# MaxiMill – 211-07 Fræsehoved

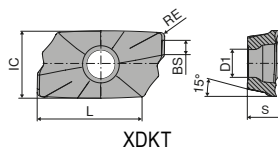


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPM 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 753 ...		50 754 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	3.007,00	032		
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703			3.360,00	032
A211.40.R.08-07	40	8	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703	3.713,00	040		
A211.40.R.10-07	40	10	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703			4.067,00	040
A211.50.R.10-07	50	10	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703	4.420,00	050		
A211.50.R.12-07	50	12	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703			4.772,00	050

Reserve dele DC	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag			
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK			
10 - 32	51,00	051	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
32	51,00	051	51,00	051	38,00	040	99,00	124	42,00	303	42,00	303	31,00	137	1.147,00	191
40 - 50	51,00	051	51,00	051			99,00	124	120,00	151	42,00	303	31,00	137	1.147,00	191

### XDKT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDKT 0703..	4,9	2,5	7,8	1,2	3,18



### XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN F XDKT 51 033 ... DKK 1B/61	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN M XDKT 51 036 ... DKK 1B/61	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN F XDKT 51 033 ... DKK 1B/61	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN M XDKT 51 036 ... DKK 1B/61
070304SR	0,4	114,00 004	114,00 004	114,00 104	114,00 104
070308SR	0,8	114,00 008	114,00 008	114,00 108	114,00 108

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

### XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN F XDKT 51 033 ... DKK 1B/61	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN M XDKT 51 036 ... DKK 1B/61	-F40 CTPM245 DRAGONSKIN F XDKT 51 112 ... DKK 1H/17	-F40 CTCM245 DRAGONSKIN F XDKT 51 112 ... DKK 1H/17	-F20 CTWN215 DRAGONSKIN F XDKT 50 507 ... DKK 1A/90	-F40 CTC5240 DRAGONSKIN F XDKT 50 498 ... DKK 1H/17	-F40 CTCS245 DRAGONSKIN F XDKT 51 112 ... DKK 1H/17
070304ER	0,4			136,00 454	136,00 90401		136,00 544	
070304FR	0,4					140,00 504		
070304SR	0,4	114,00 404	114,00 404					
070308ER	0,8			136,00 458	136,00 90801		136,00 548	136,00 558
070308FR	0,8					140,00 508		
070308SR	0,8	114,00 408	114,00 408					

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

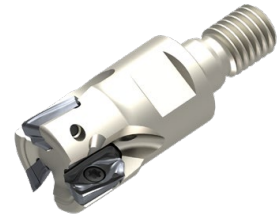
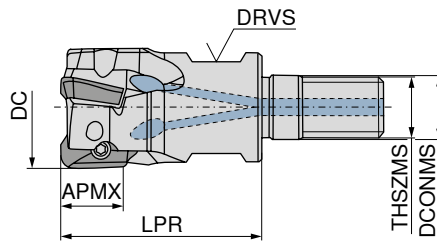
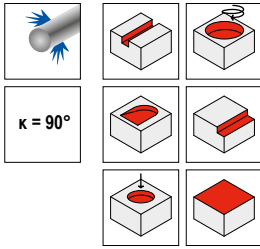
Fræseguiden

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 160
Startparameter	→ 160	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208



## MaxiMill – 211-11 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 1,6 mm: Modifier fræsekroppen

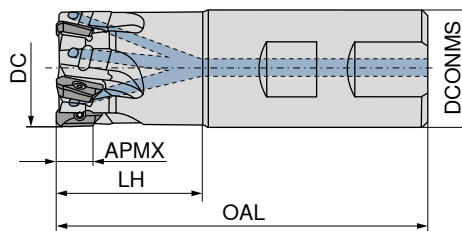
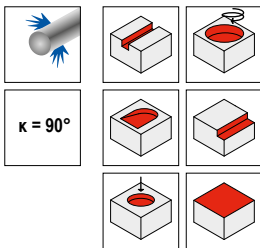


50 736 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
G211.16.R.02-11	16	2	10	27	8,5	M8	10	42000	1,6	XD.T 11T3	2.180,00	016
G211.20.R.03-11	20	3	10	33	10,5	M10	15	36900	1,6	XD.T 11T3	2.476,00	020
G211.25.R.03-11	25	3	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	2.593,00	12500
G211.25.R.04-11	25	4	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	2.771,00	025
G211.32.R.04-11	32	4	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	2.889,00	13200
G211.32.R.05-11	32	5	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	3.066,00	032
G211.40.R.06-11	40	6	10	35	17,0	M16	27	27700	1,6	XD.T 11T3	3.360,00	040

## MaxiMill – 211-11 Skafffræser

▲ Vendeskærradius > 1,6 mm: Modifier fræsekroppen

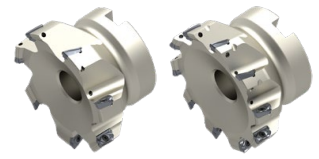
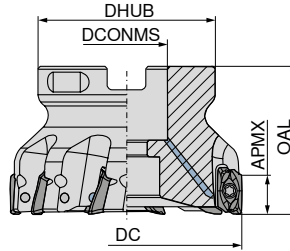
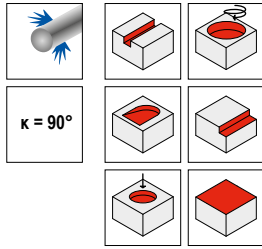


50 737 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>16</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40		DKK 2B/40	
C211.12.R.01-11-B-20	12	1	10	75	20	16	55000	1,6	XD.T 11T3			1.946,00	012
C211.16.R.02-11-A/B-25	16	2	10	75	25	16	42000	1,6	XD.T 11T3	2.180,00	116	2.180,00	016
C211.16.R.02-11-A15-32-165	16	2	10	165	32	15	14800	1,6	XD.T 11T3	2.180,00	316		
C211.16.R.02-11-A-32-165	16	2	10	165	32	16	14800	1,6	XD.T 11T3	2.180,00	216		
C211.20.R.03-11-A-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	2.476,00	120		
C211.20.R.03-11-B-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3			2.476,00	020
C211.20.R.02-11-B-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3			2.299,00	02002
C211.20.R.02-11-A-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	2.299,00	12002		
C211.20.R.03-11-A-32-165	20	3	10	165	32	20	15800	1,6	XD.T 11T3	2.476,00	320		
C211.20.R.02-11-A-40-200	20	2	10	200	40	20	10500	1,6	XD.T 11T3	2.299,00	420		
C211.20.R.02-11-A19-40-200	20	2	10	200	40	19	10500	1,6	XD.T 11T3	2.299,00	620		
C211.25.R.03-11-A/B-32	25	3	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	2.594,00	625	2.594,00	725
C211.25.R.04-11-A/B-32	25	4	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	2.771,00	125	2.771,00	025
C211.25.R.04-11-A-40-165	25	4	10	165	40	25	19900	1,6	XD.T 11T3	2.771,00	325		
C211.25.R.03-11-A-50-225	25	3	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	2.594,00	425		
C211.25.R.03-11-A24-50-225	25	3	10	225	50	24	9400	1,6	XD.T 11T3	2.594,00	825		
C211.25.R.02-11-A-50-225	25	2	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	2.418,00	02502		
C211.32.R.04-11-A-40	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	2.889,00	13204		
C211.32.R.05-11-A/B-40	32	5	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	3.066,00	132	3.066,00	032
C211.32.R.04-11-B-25	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3			2.889,00	83200
C211.32.R.05-11-B25-40	32	5	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3			3.066,00	73200
C211.32.R.04-11-A25-40	32	4	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3	2.889,00	53204		
C211.32.R.05-11-A-50-165	32	5	10	165	50	32	20900	1,6	XD.T 11T3	3.066,00	332		
C211.32.R.04-11-A-64-250	32	4	10	250	64	32	8500	1,6	XD.T 11T3	2.889,00	432		
C211.40.R.06-11-B32-50	40	6	10	110	50	32	27700	1,6	XD.T 11T3			3.360,00	04000
C211.40.R.06-11-B-50	40	6	10	122	50	40	27700	1,6	XD.T 11T3			3.360,00	14000

# MaxiMill – 211-11 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 1,6 mm: Modifier fræsekrøppen

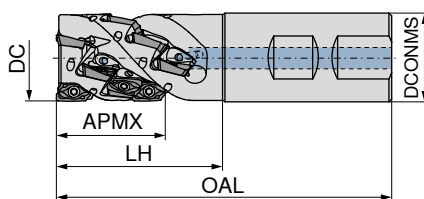
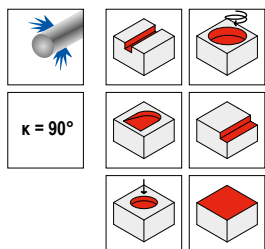


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 738 ...		50 739 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3	3.007,00	040		
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3			3.360,00	040
A211.50.R.05-11	50	5	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3	3.536,00	050		
A211.50.R.08-11	50	8	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3			4.068,00	050
A211.63.R.06-11	63	6	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3	4.068,00	063		
A211.63.R.10-11	63	10	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3			4.774,00	063
A211.80.R.07-11	80	7	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3	4.599,00	080		
A211.80.R.10-11	80	10	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			5.128,00	180
A211.80.R.12-11	80	12	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			5.482,00	08012
A211.100.R.08-11	100	8	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3	5.128,00	10000		
A211.100.R.14-11	100	14	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3			6.190,00	10014
A211.125.R.10-11	125	10	10	63	40	88	17900	1,6	XD.T 11T3	5.600,00	12500		

Reservevedele DC	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
12	46,00	043			98,00	125			42,00	303	39,00	92000	1.147,00	191
16 - 32	46,00	043			98,00	125			42,00	303	39,00	128	1.147,00	191
40	46,00	043	38,00	040	98,00	125	120,00	151	42,00	303	39,00	131	1.147,00	191
50	46,00	043	41,00	050	98,00	125	165,00	154	42,00	303	39,00	131	1.147,00	191
63 - 125	46,00	043			98,00	125			42,00	303	39,00	131	1.147,00	191

## MaxiMill – 211-11KN Skaft-valsefræser

▲ ZEFP = antal vendeskær  
▲ ZNP = antal effektive skær

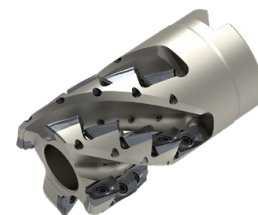
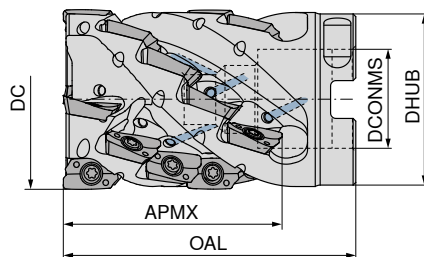
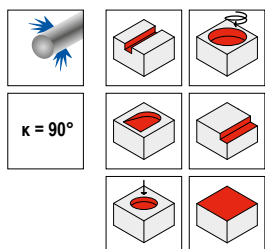


50 784 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
C211.25.R.02KN3-11-B-40	25	2	28	97	40	25	6	3	1,6	XD.T 11T3	6.010,00 02523
C211.25.R.02KN4-11-B-50	25	2	37	107	50	25	8	4	1,6	XD.T 11T3	6.363,00 02524
C211.25.R.02KN5-11-B-60	25	2	46	117	60	25	10	5	1,6	XD.T 11T3	6.787,00 02525
C211.32.R.02KN4-11-B-50	32	2	37	111	50	32	8	4	1,6	XD.T 11T3	6.592,00 03224
C211.32.R.03KN5-11-B-60	32	3	46	121	60	32	15	5	1,6	XD.T 11T3	7.951,00 03235
C211.40.R.03KN4-11-B32-50	40	3	37	111	50	32	12	4	1,6	XD.T 11T3	7.562,00 04034
C211.40.R.04KN5-11-B32-60	40	4	46	121	60	32	20	5	1,6	XD.T 11T3	9.118,00 04045

## MaxiMill – 211-11KN Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær  
▲ ZNP = antal effektive skær



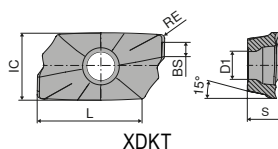
50 794 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
A211.40.R.03KN4-11	40	3	37	12	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	7.562,00 04034
A211.40.R.04KN4-11	40	4	37	16	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	8.273,00 04044
A211.40.R.04KN5-11	40	4	46	20	5	74	22	38	1,6	XD.T 11T3	9.118,00 04045
A211.50.R.04KN5-11	50	4	46	20	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	9.971,00 05045
A211.50.R.05KN5-11	50	5	46	25	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	10.853,00 05055
A211.50.R.05KN6-11	50	5	55	30	6	85	27	48	1,6	XD.T 11T3	11.901,00 05056

	Låseskrue	TORX®-skiffeklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Unbracoskrue	Moment-håndtag
Reserve dele	DKK 2A/28	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
A211.40.R.03KN4-11		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20400	113,00 20900	1.147,00 191
A211.40.R.04KN4-11		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20400	113,00 20900	1.147,00 191
A211.40.R.04KN5-11		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20400	113,00 21000	1.147,00 191
A211.50.R.04KN5-11	111,00 002	46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20400	81,00 181	1.147,00 191
A211.50.R.05KN5-11	111,00 002	46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20400	81,00 181	1.147,00 191
A211.50.R.05KN6-11	111,00 002	46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20400	81,00 181	1.147,00 191
C211.25.R.02KN3-11-B-40		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20700		1.147,00 191
C211.25.R.02KN4-11-B-50		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20700		1.147,00 191
C211.25.R.02KN5-11-B-60		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20700		1.147,00 191
C211.32.R.02KN4-11-B-50		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20700		1.147,00 191
C211.32.R.03KN5-11-B-60		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20700		1.147,00 191
C211.40.R.03KN4-11-B32-50		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20400		1.147,00 191
C211.40.R.04KN5-11-B32-60		46,00 043	98,00 125	42,00 303	68,00 20400		1.147,00 191

## XDKT / XDHT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XD.T 11T302..	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304..	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T312..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T316..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T332..	6,8	2,8	10,6	0,8	3,80
XD.T 11T340..	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDHT 11T350..	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDKT 11T332..	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80



## XDKT

-F50	-M50	-F50	-M50
CTCP220	CTCP220	CTPP225	CTPP225
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
F	M	F	M
XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
51 034 ...	51 037 ...	51 034 ...	51 037 ...
DKK	DKK	DKK	DKK
1B/61	1B/61	1B/61	1B/61
138,00 258	138,00 258	138,00 058	138,00 058

ISO	RE
	mm
11T308SR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

## XDKT

-F50	-M50	-R50	-F50	-M50	-R50
CTCP230	CTCP230	CTCP230	CTPP235	CTPP235	CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
F	M	R	F	M	R
XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61
138,00 004	138,00 004	138,00 004	138,00 104	138,00 104	138,00 104
138,00 008	138,00 008	138,00 008	138,00 108	138,00 108	138,00 108
138,00 012	138,00 012	138,00 012	138,00 112	138,00 112	138,00 112
138,00 020 <sup>1)</sup>	138,00 020 <sup>1)</sup>	138,00 020 <sup>1)</sup>	138,00 120 <sup>1)</sup>	138,00 120 <sup>1)</sup>	138,00 120 <sup>1)</sup>
138,00 025 <sup>1)</sup>	138,00 025 <sup>1)</sup>	138,00 025 <sup>1)</sup>	138,00 125 <sup>1)</sup>	138,00 125 <sup>1)</sup>	138,00 125 <sup>1)</sup>

ISO	RE
	mm
11T304SR	0,4
11T308SR	0,8
11T312SR	1,2
11T320SR	2,0
11T325SR	2,5

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

1) Vendeskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

### XDKT

ISO		RE	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN		-M50 CTPM225 DRAGONSKIN		-R50 CTPM225 DRAGONSKIN		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN		-M50 CTCM235 DRAGONSKIN		-R50 CTCM235 DRAGONSKIN	
		mm	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R
			XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
			51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
			DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
			1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61
			138,00	138,00	138,00	138,00	138,00	138,00	138,00	138,00	138,00	138,00	138,00	138,00
			208	208	208	308	308	308	308	308	308	308	308	308
P			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K														
N														
S														
H														
O														

### XDKT

ISO		RE	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN		-R50 CTPM240 DRAGONSKIN		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN		-F50 CTPM245 DRAGONSKIN		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN	
		mm	F	M	R	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	
			XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	
			51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 113 ...	51 034 ...	51 113 ...	51 034 ...	51 113 ...	51 034 ...	51 113 ...	51 034 ...	51 113 ...	51 034 ...	
			DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	
			1B/61	1B/61	1B/61	1H/17	1H/17	1H/17	1H/17	1H/17	1H/17	1H/17	1H/17	1H/17	1H/17	
11T304ER	0,4					178,00	454			178,00	90401					
11T304SR	0,4			138,00	404											
11T308ER	0,8					178,00	458			178,00	90801					
11T308SR	0,8		138,00	408	138,00	408	138,00	408		178,00	458			178,00	90801	
11T312ER	1,2					178,00	462			178,00	91201					
11T312SR	1,2		138,00	412	138,00	412	138,00	412								
11T316ER	1,6					178,00	466			178,00	91601					
11T320ER	2,0					178,00	470 <sup>1)</sup>			178,00	92001 <sup>1)</sup>					
11T320SR	2,0		138,00	420 <sup>1)</sup>	138,00	420 <sup>1)</sup>	138,00	420 <sup>1)</sup>								
11T325ER	2,5					178,00	475 <sup>1)</sup>			178,00	92501 <sup>1)</sup>					
11T332ER	3,2					178,00	482 <sup>1)</sup>			178,00	93201 <sup>1)</sup>					
11T332SR	3,2		138,00	432 <sup>1)</sup>	138,00	432 <sup>1)</sup>	138,00	432 <sup>1)</sup>								
11T340ER	4,0					178,00	490 <sup>1)</sup>			178,00	94001 <sup>1)</sup>					

1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

# XDKT / XDHT

		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN		-R50 CTCK215 DRAGONSKIN		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN		-F20 CTWN215		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN		-27P H216T	
		M XDKT		R XDKT		M XDKT		F XDKT		F XDHT		F XDHT	
		51 037 ...		51 039 ...		51 037 ...		50 478 ...		51 155 ...		50 477 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1B/61		DKK 1A/90		DKK 1A/90		DKK 1A/90	
11T302FR	0,2												
11T304FR	0,4							138,00	502	198,00	00202	182,00	502
11T304SR	0,4	138,00	504					138,00	504	198,00	00402	182,00	504
11T308FR	0,8							138,00	508	198,00	00802	182,00	508
11T308SR	0,8	138,00	508	138,00	508	138,00	608						
11T312FR	1,2									198,00	01202	182,00	512
11T316FR	1,6									198,00	01602	182,00	516
11T320FR	2,0							138,00	520 <sup>1)</sup>	198,00	02002 <sup>1)</sup>	182,00	520 <sup>1)</sup>
11T325FR	2,5							138,00	525 <sup>1)</sup>	198,00	02502 <sup>1)</sup>	182,00	525 <sup>1)</sup>
11T332FR	3,2									198,00	03202 <sup>1)</sup>	182,00	532 <sup>1)</sup>
11T340FR	4,0									198,00	04002 <sup>1)</sup>	182,00	540 <sup>1)</sup>
11T350FR	5,0									198,00	05002 <sup>1)</sup>	182,00	550 <sup>1)</sup>
P											○		
M											○		
K			●		●		●		○		●		○
N									●		●		●
S											○		
H													
O									○		○		○

1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

# XDKT

		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN		-R60 CTP6215	
		F XDKT		F XDKT		R XDKT	
		50 463 ...		51 113 ...		50 464 ...	
ISO	RE mm	DKK 1H/17		DKK 1H/17		DKK 1B/61	
11T304ER	0,4	178,00	504				
11T308ER	0,8	178,00	500	178,00	558		
11T308SR	0,8					179,00	300
11T312ER	1,2	178,00	512	178,00	562		
11T316ER	1,6	178,00	516	178,00	566		
11T320ER	2,0	178,00	520 <sup>1)</sup>	178,00	570		
11T325ER	2,5	178,00	525 <sup>1)</sup>	178,00	575000 <sup>1)</sup>		
11T332ER	3,2	178,00	532 <sup>1)</sup>	178,00	582		
11T340ER	4,0	178,00	540 <sup>1)</sup>	178,00	59000 <sup>1)</sup>		
P							
M							
K							●
N							
S							
H							●
O							

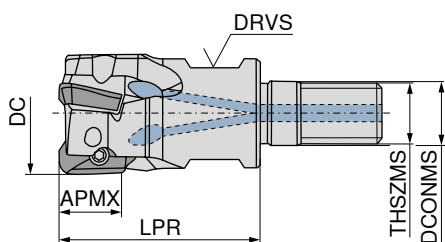
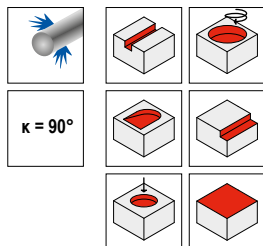
1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modificer fræsekroppen

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 161
Startparameter	→ 161	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

## MaxiMill – 211-15 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 2,5 mm: Modifier fræsekroppen



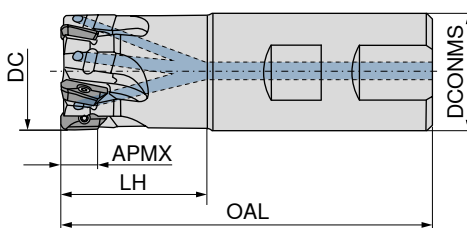
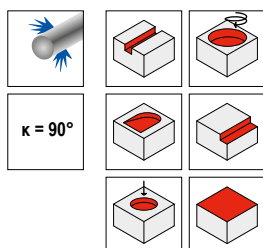
50 746 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
G211.25.R.02-15	25	2	14	35	12,5	M12	17	26560	3,2	XD.T 1505
G211.32.R.03-15	32	3	14	35	17,0	M16	24	30200	3,2	XD.T 1505
G211.40.R.04-15	40	4	14	40	17,0	M16	27	27700	3,2	XD.T 1505

DKK 2B/40	
2.504,00	025
2.788,00	032
3.075,00	040

## MaxiMill – 211-15 Skafffræser

▲ Vendeskærradius > 2,5 mm: Modifier fræsekroppen



50 747 ...

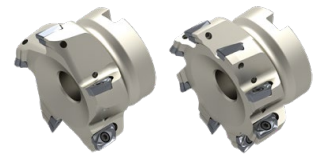
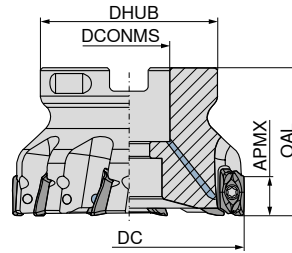
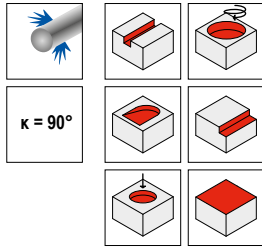
50 747 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
C211.25.R.02-15-B20-32	25	2	14	83	32	20	26560	3,2	XD.T 1505
C211.25.R.02-15-B/A-32	25	2	14	90	32	25	26560	3,2	XD.T 1505
C211.25.R.02-15-A-50-225	25	2	14	225	50	25	7520	3,2	XD.T 1505
C211.32.R.03-15-B25-40	32	3	14	96	40	25	22160	3,2	XD.T 1505
C211.32.R.03-15-A-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505
C211.32.R.03-15-B-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505
C211.32.R.03-15-A-63-250	32	3	14	250	63	32	6800	3,2	XD.T 1505
C211.40.R.04-15-A-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505
C211.40.R.04-15-B32-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505
C211.40.R.03-15-A-50-275	40	3	14	275	50	32	6120	3,2	XD.T 1505

DKK 2B/40		DKK 2B/40	
2.504,00	225	2.504,00	125
2.334,00	325	2.504,00	025
2.788,00	232	2.788,00	132
2.619,00	332	2.788,00	032
3.075,00	240		
2.901,00	340	3.075,00	040

# MaxiMill – 211-15 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 2,5 mm: Modifier fræsekroppen



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 748 ...		50 749 ...	
										DKK 2B/40		DKK 2B/40	
A211.40.R.03-15	40	3	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505	2.732,00	040		
A211.40.R.04-15	40	4	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505			3.075,00	040
A211.50.R.03-15	50	3	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505	3.244,00	050		
A211.50.R.05-15	50	5	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505			3.586,00	050
A211.63.R.04-15	63	4	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505	3.926,00	063		
A211.63.R.06-15	63	6	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505			4.272,00	063
A211.80.R.05-15	80	5	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505	4.439,00	080		
A211.80.R.08-15	80	8	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505			4.780,00	080
A211.100.R.06-15	100	6	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505	4.953,00	100		
A211.100.R.10-15	100	10	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505			5.293,00	100
A211.125.R.07-15	125	7	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505	5.235,00	125		
A211.125.R.11-15	125	11	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505			5.577,00	125
A211.160.R.08-15	160	8	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505	7.335,00	160 <sup>1)</sup>		
A211.160.R.12-15	160	12	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505			7.674,00	160 <sup>1)</sup>

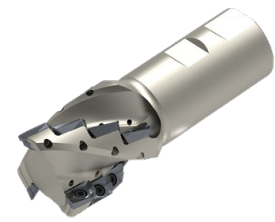
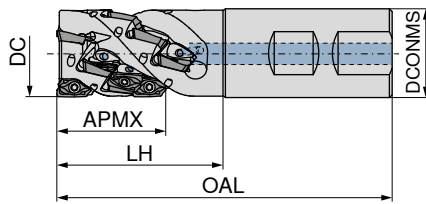
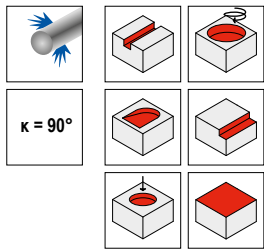
1) Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
25 - 32	51,00	054			115,00	128			42,00	303	31,00	839	1.272,00	193
40	51,00	054	38,00	040	115,00	128	120,00	151	42,00	303	31,00	839	1.272,00	193
50	51,00	054	41,00	050	115,00	128	165,00	154	42,00	303	31,00	839	1.272,00	193
63 - 160	51,00	054			115,00	128			42,00	303	31,00	839	1.272,00	193



## MaxiMill – 211-15KN Skaft-valsefræser

▲ ZEFP = antal vendeskær  
▲ ZNP = antal effektive skær

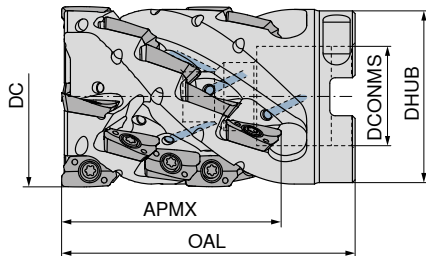
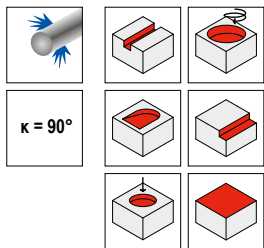


50 783 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK	
C211.40.R.03KN3-15-B32-60	40	3	39,6	121	60	32	9	3	3,2	XD.T 1505	7.034,00	04033
C211.50.R.03KN4-15-B40-68	50	3	52,6	138	67	40	12	4	3,2	XD.T 1505	8.557,00	05034

## MaxiMill – 211-15KN Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær  
▲ ZNP = antal effektive skær



50 781 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK	
A211.50.R.03KN4-15	50	3	52,6	12	4	87	27	48	3,2	XD.T 1505	8.557,00	05034
A211.50.R.03KN5-15	50	3	65,8	15	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	9.088,00	05035
A211.50.R.04KN5-15	50	4	65,8	20	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	10.120,00	05045
A211.63.R.03KN4-15	63	3	52,6	12	4	76	27	58	3,2	XD.T 1505	9.335,00	06334
A211.63.R.03KN5-15	63	3	65,8	15	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	9.859,00	06335
A211.63.R.04KN6-15	63	4	78,5	24	6	102	27	58	3,2	XD.T 1505	11.444,00	06346
A211.63.R.05KN5-15	63	5	65,8	25	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505	11.848,00	06355
A211.80.R.04KN5-15	80	4	65,8	20	5	90	32	78	3,2	XD.T 1505	11.497,00	08045
A211.80.R.05KN6-15	80	5	78,5	30	6	102	32	78	3,2	XD.T 1505	13.284,00	08056



Reservevedele Betegnelse	70 950 ...		80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...			
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK			
A211.50.R.03KN4-15	111,00	002	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20800	81,00	181	1.272,00	193
A211.50.R.03KN5-15	111,00	002	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20800	81,00	181	1.272,00	193
A211.50.R.04KN5-15	111,00	002	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20800	81,00	181	1.272,00	193
A211.63.R.03KN4-15	111,00	002	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20500	81,00	181	1.272,00	193
A211.63.R.03KN5-15	111,00	002	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20500	81,00	181	1.272,00	193
A211.63.R.04KN6-15	111,00	002	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20500	81,00	181	1.272,00	193
A211.63.R.05KN5-15	111,00	002	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20500	81,00	181	1.272,00	193
A211.80.R.04KN5-15	248,00	004	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20500	111,00	234	1.272,00	193
A211.80.R.05KN6-15	248,00	004	51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20500	111,00	234	1.272,00	193
C211.40.R.03KN3-15-B32-60			51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20800			1.272,00	193
C211.50.R.03KN4-15-B40-68			51,00	054	115,00	128	42,00	303	87,00	20800			1.272,00	193



# XDKT

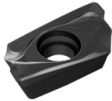
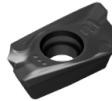
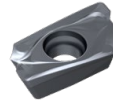
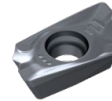

ISO	RE mm	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN F XDKT 51 035 ... DKK 1B/61 184,00 208	-M50 CTPM225 DRAGONSKIN M XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 184,00 208	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN F XDKT 51 035 ... DKK 1B/61 184,00 308	-M50 CTCM235 DRAGONSKIN M XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 184,00 308
P		•	•	•	•
M		•	•	•	•
K					
N					
S					
H					
O					

# XDKT



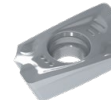
ISO	RE mm	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN F XDKT 51 035 ... DKK 1B/61 184,00 408	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN M XDKT 51 038 ... DKK 1B/61 184,00 408	-R50 CTPM240 DRAGONSKIN R XDKT 51 040 ... DKK 1B/61 184,00 408	-F40 CTPM245 DRAGONSKIN F XDKT 51 114 ... DKK 1H/17 222,00 458	-F40 CTCM245 DRAGONSKIN F XDKT 51 114 ... DKK 1H/17 222,00 90801
150508ER	0,8					
150508SR	0,8	184,00	184,00	184,00	222,00	222,00
150512ER	1,2		184,00			222,00
150512SR	1,2		184,00			222,00
150516ER	1,6		184,00			222,00
150516SR	1,6		184,00			222,00
150520ER	2,0					222,00
150525ER	2,5					222,00
150530SR	3,0		184,00			
150532ER	3,2				222,00	222,00
150540ER	4,0				222,00	222,00
150540SR	4,0		184,00		222,00	222,00
150560ER	6,0					222,00
P		○	○	○	•	•
M		•	•	•	•	•
K						
N						
S						○
H						
O						

1) Vendskærradius > 2,5 mm: Modificer fræsekroppen

## XDKT

		-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F20 CTWN215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		M	R	M	R	F
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		51 038 ...	51 040 ...	51 038 ...	51 040 ...	50 479 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1A/90
150508FR	0,8					184,00
150508SR	0,8	184,00	508	184,00	608	184,00
						508
P						
M						
K			•	•	•	•
N						•
S						
H						
O						•

## XDKT

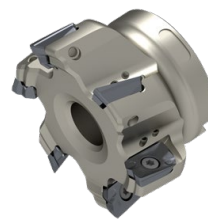
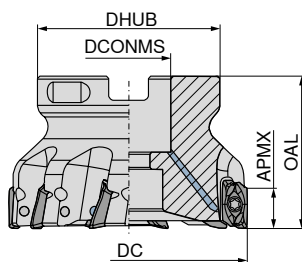
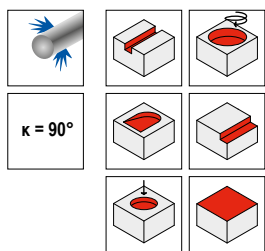
		-F40 CTC5240	-F40 CTCS245	-R60 CTP6215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
				
		F	F	R
		XDKT	XDKT	XDKT
		50 473 ...	51 114 ...	50 469 ...
ISO	RE mm	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1B/61
150508ER	0,8	222,00	508	222,00
150508SR	0,8			184,00
150532ER	3,2	222,00	532 <sup>1)</sup>	222,00
150540ER	4,0	222,00	540 <sup>1)</sup>	222,00
				58201 <sup>1)</sup>
				59000 <sup>1)</sup>
				300
P				
M				
K				•
N				
S			•	•
H				•
O				

1) Vendskærradius > 2,5 mm: Modificer fræsekroppen

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 162
Startparameter	→ 162	Tekniske informationer	→ 193–198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208

## MaxiMill – 211-20 Fræsehoved



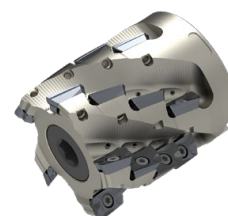
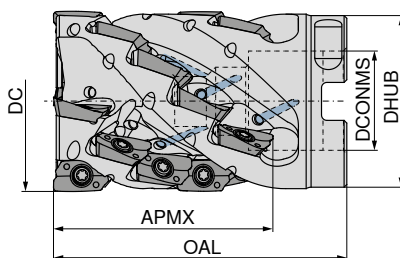
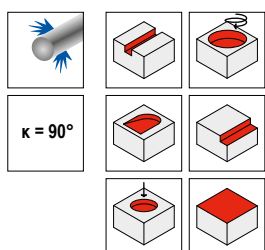
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
A211.63.R.05-20	63	5	19	45	22	48	14400	5	XD.. 2007..
A211.80.R.06-20	80	6	19	50	27	58	12400	5	XD.. 2007..
A211.100.R.07-20	100	7	19	50	32	78	10900	5	XD.. 2007..

50 778 ...

DKK	2B/40
4.107,00	06305
4.392,00	08006
4.713,00	10007

## MaxiMill – 211-20K Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær  
▲ ZNP = antal effektive skær



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
A211.63.R.04K4-20	63	4	68	16	4	92	27	58	5	XD.. 2007..
A211.80.R.05K4-20	80	5	68	20	4	92	32	76	5	XD.. 2007..

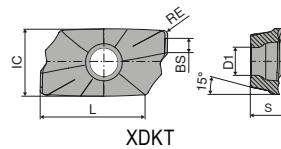
50 780 ...

DKK	2B/40
9.096,00	06304
10.195,00	08005

Reserveudede	Låseskrue	TORX®-skiffeklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Unbracoskrue	Moment-håndtag
DC	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK	DKK
	2A/28	Y7	Y7	2A/28	2A/28	2A/28	Y7
63		46,00 037	72,00 106	42,00 303	24,00 01200	52,00 180	1.272,00 193
80		46,00 037	72,00 106	42,00 303	24,00 01200	81,00 181	1.272,00 193
63	154,00 003	46,00 037	72,00 106	42,00 303	24,00 01200	81,00 181	1.272,00 193
80	248,00 004	46,00 037	72,00 106	42,00 303	24,00 01200	111,00 234	1.272,00 193
100		46,00 037	72,00 106	42,00 303	24,00 01200		1.272,00 193

## XDKT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
XDKT 200708..	12,5	5,5	18,8	6,93
XDKT 200716..	12,5	5,5	18,8	6,89
XDKT 200732..	12,5	5,5	18,8	6,82
XDKT 200740..	12,5	5,5	18,8	6,80
XDKT 200760..	12,5	5,5	18,8	6,80



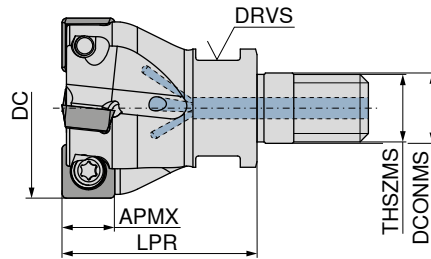
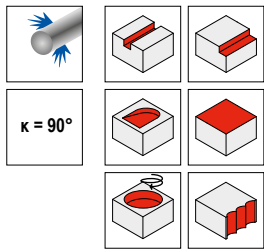
## XDKT

ISO	RE mm	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN M XDKT 51 145 ...		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN M XDKT 51 145 ...		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN F XDKT 51 127 ...		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN F XDKT 51 127 ...		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN M XDKT 51 145 ...		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN F XDKT 51 127 ...		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN F XDKT 51 127 ...	
		DKK 1B/61	10800	DKK 1B/61	00800	DKK 1H/17	45800	DKK 1H/17	90801	DKK 1B/61	60800	DKK 1H/17	15800	DKK 1H/17	55800
200708ER	0,8	212,00	11600	212,00	01600	262,00	46600	262,00	91601	212,00	61600	262,00	16600	262,00	56600
200716ER	1,6	212,00	11600	212,00	01600	262,00	46600	262,00	91601	212,00	61600	262,00	16600	262,00	56600
200732ER	3,2					262,00	48200	262,00	93201			262,00	18200	262,00	58200
200740ER	4,0					262,00	94001	262,00	94001			262,00	19000		
200760ER	6,0					262,00	96001	262,00	96001			262,00	19200		
P		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N															
S										○	○	○	○	○	○
H															
O															

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 163
Startparameter	→ 163	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

### MaxiMill – 490-09 Indskruningsfræser

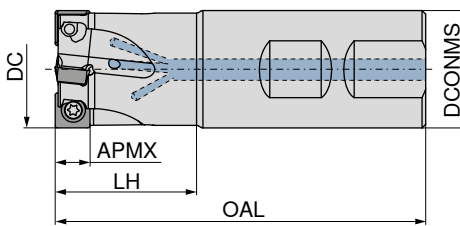
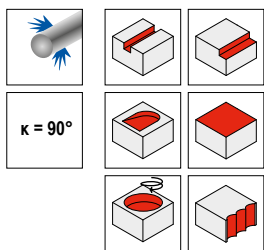


Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
G490.25.R.03-09	25	3	8	35	M12	12,5	17	3,2	SD..09T3..
G490.32.R.04-09	32	4	8	35	M16	17,0	24	3,2	SD..09T3..

50 726 ...

DKK	
2B/40	
2.878,00	025
3.121,00	032

### MaxiMill – 490-09 Skafffræser



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
C490.25.R.03-09-B-32	25	3	8	25	88	32	3,2	SD..09T3..
C490.25.R.02-09-A-20	25	2	8	20	165	40	3,2	SD..09T3..
C490.25.R.02-09-A-40-165	25	2	8	25	165	40	3,2	SD..09T3..
C490.32.R.04-09-B-25	32	4	8	25	100	40	3,2	SD..09T3..
C490.32.R.04-09-B-40	32	4	8	32	100	40	3,2	SD..09T3..

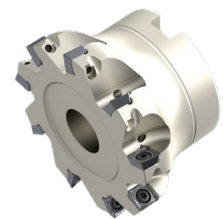
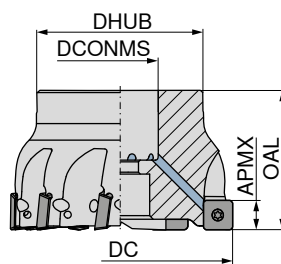
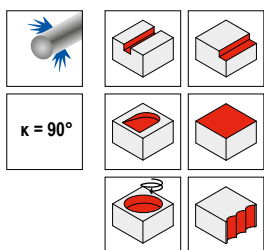
50 727 ...

DKK	
2B/40	
2.653,00	225
2.753,00	125

50 727 ...

DKK	
2B/40	
2.878,00	025
3.007,00	132
3.121,00	032

### MaxiMill – 490-09 Fræsehoved



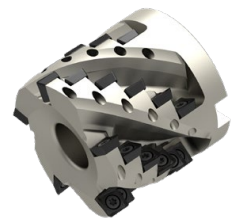
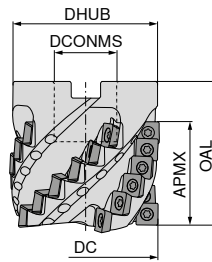
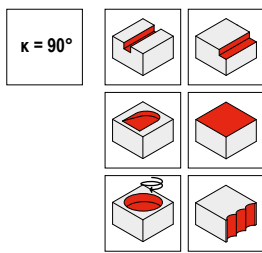
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	OAL mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
A490.40.R.05-09	40	5	8	38	16	40	3,2	SD..09T3..
A490.42.R.06-09	42	6	8	38	16	40	3,2	SD..09T3..
A490.50.R.06-09	50	6	8	43	22	40	3,2	SD..09T3..
A490.52.R.07-09	52	7	8	43	22	40	3,2	SD..09T3..
A490.63.R.07-09	63	7	8	48	22	40	3,2	SD..09T3..
A490.66.R.08-09	66	8	8	48	22	40	3,2	SD..09T3..
A490.80.R.09-09	80	9	8	58	27	50	3,2	SD..09T3..
A490.100.R.10-09	100	10	8	78	32	50	3,2	SD..09T3..

50 728 ...

DKK	
2B/40	
3.489,00	040
3.732,00	042
3.855,00	050
4.099,00	052
4.222,00	063
4.466,00	066
5.935,00	080
6.486,00	100

## MaxiMill – 490-09K Valsefræsehoved

▲ ZEFP = antal vendeskær  
▲ ZNP = antal effektive skær

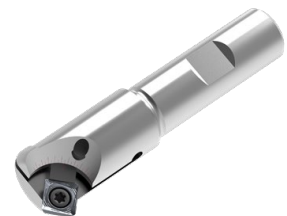
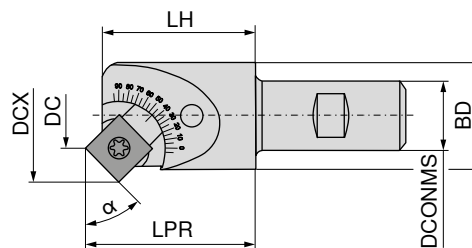
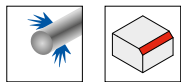


50 761 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A490.40.R.03K6-09	40	3	41	18	6	55	16	38	3,2	SD.. 09T3..	9.672,00	040
A490.50.R.04K6-09	50	4	41	24	6	55	22	48	3,2	SD.. 09T3..	11.699,00	050
A490.63.R.05K6-09	63	5	41	30	6	60	27	61	3,2	SD.. 09T3..	13.225,00	063

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
25 - 32	DKK Y7 46,00 036	DKK Y7 46,00 036	DKK Y7 89,00 113	DKK 2A/28 120,00 151	DKK 2A/28 42,00 303	DKK 2A/28 31,00 110	DKK Y7 1.241,00 192
40 - 42	DKK Y7 46,00 036	DKK Y7 46,00 036	DKK Y7 89,00 113	DKK 2A/28 120,00 151	DKK 2A/28 42,00 303	DKK 2A/28 31,00 110	DKK Y7 1.241,00 192
50 - 100	DKK Y7 46,00 036	DKK Y7 46,00 036	DKK Y7 89,00 113	DKK 2A/28 120,00 151	DKK 2A/28 42,00 303	DKK 2A/28 31,00 110	DKK Y7 1.241,00 192

## MaxiMill – 490-09 Indstillelig vinkelfræser



NEW



50 690 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
C490.20.R.01	1,6 - 11,1	20,1 - 23,6	32	18,65	32,9 - 34,6	1	16	3,2	SD.. 09T3..	1.387,00	01600

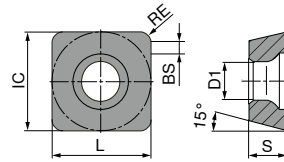
Reserve dele	Cylinderskrue	Justeringskile	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
Til artikelnr.	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
50 690 01600	DKK 2A/28 39,00 87500	DKK 2B/40 166,00 87200	DKK Y7 46,00 036	DKK Y7 89,00 113	DKK 2A/28 42,00 303	DKK 2A/28 31,00 110	DKK Y7 1.241,00 192

Vinkelafhængige mål findes på → side 164



### SDHT / SDNT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
SD.T 09T3..	9,52	4,4	9,52	2,5	3,97



### SDHT / SDNT

ISO	RE mm	TCM10	-29 CTCP230 DRAGONSKIN	CTPP235 DRAGONSKIN	-29 CTPP235 DRAGONSKIN	-33 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
		CERMET SDHT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT
		50 424 ...	51 011 ...	51 082 ...	51 011 ...	51 030 ...	51 111 ...	51 111 ...
		DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8			114,00	114,00	114,00	128,00	128,00
09T308SR	0,8	155,00	114,00					
		900	008	108	108	408	458	90801
P		●	●	●	●	○	●	●
M				○	○	●	●	●
K		○	○	○	○			
N								
S								○
H								
O								

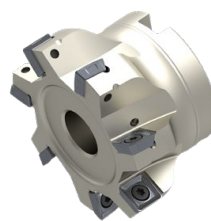
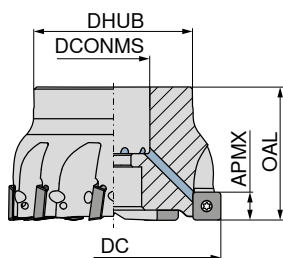
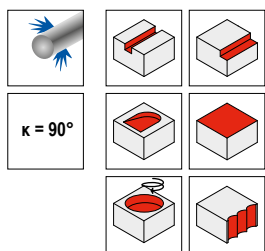
### SDNT / SDHT

ISO	RE mm	-31 CTCK215 DRAGONSKIN	NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN	-27P H216T	-27 CTC5240 DRAGONSKIN	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F10 CTCS245 DRAGONSKIN
		SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDNT	SDHT
		51 029 ...	51 125 ...	50 424 ...	50 496 ...	50 425 ...	51 125 ...
		DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
09T308ER	0,8				214,00	128,00	214,00
09T308FR	0,8		186,00	155,00			
09T308SR	0,8	114,00	00802	550	508	508	55800
P				○			
M				○			
K			●	●	○		
N				●	●		
S				○		●	●
H							
O				○	○		

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Startparameter	→ 164
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbyrderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

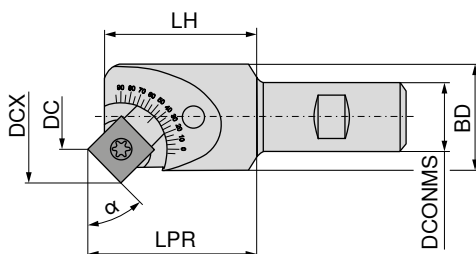
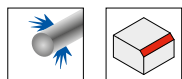
## MaxiMill – 490-12 Fræsehoved



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 703 ... DKK 2B/40
A490.40.R.04-12	40	4	11	38	16	40	5	SD.. 1205..	3.321,00 54000
A490.50.R.05-12	50	5	11	43	22	40	5	SD.. 1205..	3.688,00 550
A490.63.R.06-12	63	6	11	48	22	40	5	SD.. 1205..	4.058,00 563
A490.80.R.07-12	80	7	11	58	27	50	5	SD.. 1205..	5.603,00 580
A490.100.R.08-12	100	8	11	75	32	50	5	SD.. 1205..	6.155,00 600
A490.125.R.10-12	125	10	11	88	40	63	5	SD.. 1205..	6.597,00 625

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag							
DC	80 950 ... DKK Y7	80 397 ... DKK Y7	80 950 ... DKK Y7	70 950 ... DKK 2A/28	70 950 ... DKK 2A/28	70 950 ... DKK 2A/28	80 950 ... DKK Y7							
40	46,00	037	38,00	040	96,00	114	120,00	151	42,00	303	24,00	01200	1.272,00	193
50	46,00	037	38,00	040	96,00	114	165,00	154	42,00	303	24,00	01200	1.272,00	193
63 - 125	46,00	037	38,00	040	96,00	114			42,00	303	24,00	01200	1.272,00	193

## MaxiMill – 490-12 Indstillelig vinkelfræser



NEW



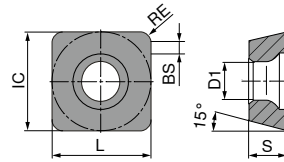
Betegnelse	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 690 ... DKK 2B/40
C490.26.R.01	1,1 - 14,1	26,6 - 31,5	37	25	38,2 - 40,6	1	20	5	SD.. 1205..	1.628,00 02000

Reserve dele	Cylinderskrue	Justeringskile	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
Til artikelnr.	70 950 ... DKK 2A/28	70 950 ... DKK 2B/40	80 950 ... DKK Y7	80 950 ... DKK Y7	70 950 ... DKK 2A/28	70 950 ... DKK 2A/28	80 950 ... DKK Y7
50 690 02000	31,00	87400	46,00	96,00	42,00	24,00	1.272,00

Vinkelafhængige mål findes på → side 165

### SDHW / SDMT / SDHT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
SDH. 120508..	12,7	5,5	12,7	2,2	5,00
SDHT 120512..	12,7	5,5	12,7	1,8	5,00
SDHT 120520..	12,7	5,5	12,7	1,0	5,00
SDHT 120525..	12,7	5,5	12,7	1,5	5,00
SDMT 120508..	12,7	5,5	12,7	3,0	5,00
SDMT 1205ZZ..	12,7	5,5	12,7	0,9	5,00



### SDHW / SDMT / SDHT

ISO	RE	TCM10	-29 CTCP230 DRAGONSKIN	-29 CTPP235 DRAGONSKIN	-29 CTPM240 DRAGONSKIN	-33 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
	mm	CERMET SDHW	SDMT	SDMT	SDMT	SDHT	SDMT	SDMT
		50 428 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 028 ...	51 110 ...	51 110 ...
		DKK 1B/79	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
120508ER	0,8	184,00	901				181,00	458
120508SR	0,8							
120512SR	1,2					180,00		
120520SR	2,0					180,00		
1205ZZSN	0,8		155,00	020	155,00	120		
					150,00	420		
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

### SDMT / SDHT

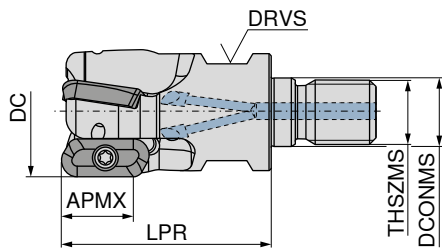
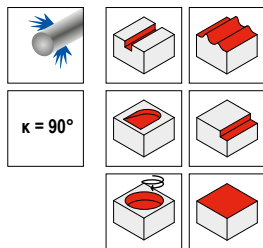
ISO	RE	-31 CTCK215 DRAGONSKIN	-F10 CTPX715 DRAGONSKIN	-27P H216T	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN
	mm	SDMT	SDHT	SDHT	SDMT	SDMT
		51 059 ...	51 161 ...	50 426 ...	50 580 ...	51 110 ...
		DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1H/17	DKK 1H/17
120508ER	0,8				181,00	508
120508FR	0,8		223,00	00802		
120525FR	2,5			180,00		
1205ZZSN	0,8	150,00	521	180,00		555
				555		55800
P				○		
M				○		
K			●	●	○	
N				●	●	
S				○		●
H						●
O				○		○

Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Startparameter	→ 165
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

## MaxiMill – HSC-11 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modificer fræsekroppen



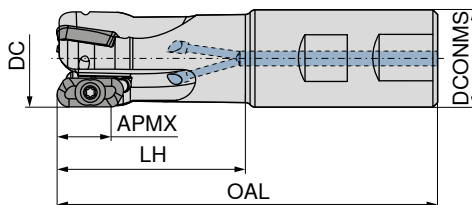
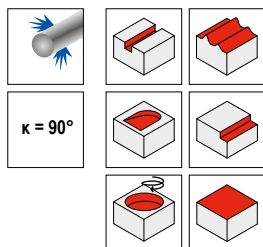
55 107 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	RPMX 1/min.	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
GHSC.16.R.02-11	16	2	10	8,5	27	M8	56000	10	1,8	XDHT 11T3..
GHSC.20.R.02-11	20	2	10	10,5	33	M10	50100	15	1,8	XDHT 11T3..
GHSC.25.R.03-11	25	3	10	12,5	35	M12	45000	17	1,8	XDHT 11T3..
GHSC.32.R.03-11	32	3	10	17,0	35	M16	39800	24	1,8	XDHT 11T3..
GHSC.40.R.03-11	40	3	10	17,0	35	M16	35500	24	1,8	XDHT 11T3..

DKK	
2B/40	
2.534,00	016
2.729,00	020
3.074,00	025
3.195,00	032
3.353,00	040

## MaxiMill – HSC-11 Skaftfræser

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modificer fræsekroppen



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær
CHSC.16.R.02-11-B/A-25	16	2	10	16	75	25	56200	1,8	XDHT 11T3..
CHSC.16.R.02-11-A-32	16	2	10	16	165	32	18800	1,8	XDHT 11T3..
CHSC.20.R.02-11-A-32	20	2	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..
CHSC.20.R.03-11-B-32	20	3	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..
CHSC.20.R.02-11-A-40	20	2	10	20	165	40	26700	1,8	XDHT 11T3..
CHSC.25.R.03-11-A-40	25	3	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..
CHSC.25.R.04-11-B-40	25	4	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..
CHSC.25.R.02-11-A-50	25	2	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..
CHSC.25.R.03-11-A-50	25	3	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..

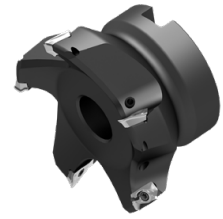
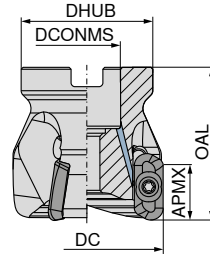
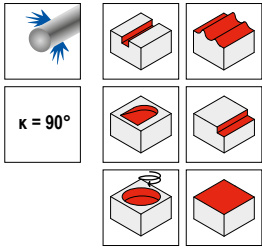
50 675 ...

50 675 ...

DKK	
2B/40	
2.534,00	016
2.534,00	116
2.729,00	020
3.095,00	420
2.729,00	120
3.074,00	225
3.378,00	425
2.937,00	125
3.074,00	325

# MaxiMill – HSC-11 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 3,2 mm: Modificer fræsekroppen



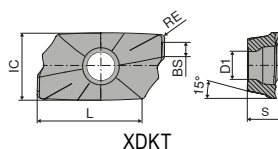
50 718 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	4.270,00	040
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	5.166,00	050
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50	28300	1,8	XDHT 11T3..	5.751,00	063
AHSC.80.R.05-11	80	5	10	27	58	50	25100	1,8	XDHT 11T3..	5.984,00	080
AHSC.100.R.05-11	100	5	10	32	78	50	22400	1,8	XDHT 11T3..	6.413,00	100

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
DC	80 950 ... DKK Y7	80 397 ... DKK Y7	80 950 ... DKK Y7	70 950 ... DKK 2A/28	70 950 ... DKK 2A/28	70 950 ... DKK 2A/28	80 950 ... DKK Y7
16 - 25	46,00 043		98,00 125		42,00 303	39,00 128	1.241,00 192
32	46,00 043		98,00 125		42,00 303	39,00 131	1.241,00 192
40	46,00 043	38,00 040	98,00 125	120,00 151	42,00 303	39,00 131	1.241,00 192
50 - 63	46,00 043	41,00 050	98,00 125	165,00 154	42,00 303	39,00 131	1.241,00 192
80 - 100	46,00 043		98,00 125		42,00 303	39,00 131	1.241,00 192

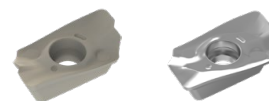
## XDKT / XDHT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
XD.T 11T302FR	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304FR	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T312FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T316FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T332FR	6,8	2,8	10,6	0,8	3,80
XDHT 11T340FR	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDHT 11T350FR	6,8	2,8	10,6	-	3,80



## XDKT / XDHT

<b>-F20</b> CTWN215	<b>-27P</b> H216T
------------------------	----------------------



<b>F</b> XDKT	<b>F</b> XDHT
------------------	------------------

**50 478 ...**      **50 477 ...**

ISO	RE	DKK		DKK	
	mm	1A/90		1A/90	
11T302FR	0,2	138,00	502	182,00	502
11T304FR	0,4	138,00	504	182,00	504
11T308FR	0,8	138,00	508	182,00	508
11T312FR	1,2			182,00	512
11T316FR	1,6			182,00	516
11T320FR	2,0	138,00	520 <sup>1)</sup>	182,00	520 <sup>1)</sup>
11T325FR	2,5	138,00	525 <sup>1)</sup>	182,00	525 <sup>1)</sup>
11T332FR	3,2			182,00	532 <sup>1)</sup>
11T340FR	4,0			182,00	540 <sup>1)</sup>
11T350FR	5,0			182,00	550 <sup>1)</sup>

P		
M		
K		○
N		●
S		
H		
O		○

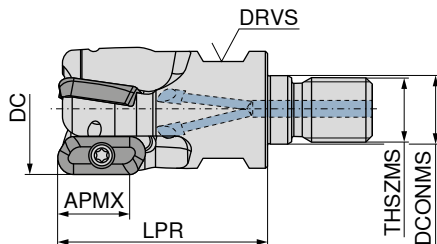
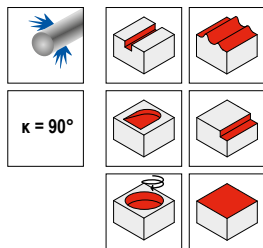
1) Vendskærradius > 1,6 mm: Modifier fræsekroppen

### Fræseguide

Sikkerhedstips	→ 166	Vejledende skæredata	→ 167
Bearbejdningsstrategi	→ 168+169	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

## MaxiMill – HSC-19 Indskruningsfræser

▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modifier fræse kroppen

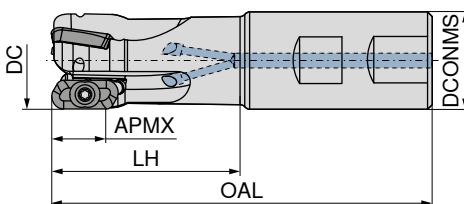
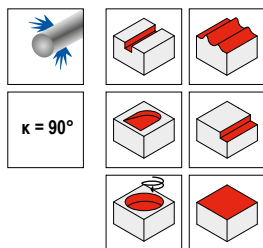


55 108 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
GHSC.25.R.02-19	25	2	18	12,5	45	M12	17	34400	5	XDHT 1904..	2.986,00	025
GHSC.32.R.03-19	32	3	18	17,0	52	M16	24	29100	5	XDHT 1904..	3.868,00	032
GHSC.40.R.03-19	40	3	18	17,0	52	M16	24	24900	5	XDHT 1904..	4.112,00	040

## MaxiMill – HSC-19 Skaftfræser

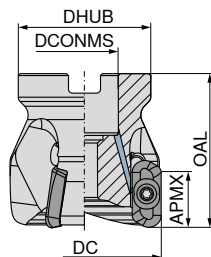
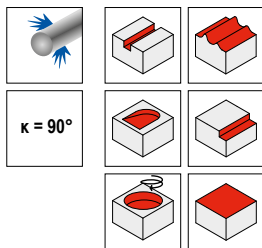
▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modifier fræse kroppen



Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>h5</sub> mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 679 ... DKK 2B/40	50 679 ... DKK 2B/40
CHSC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	32400	5	XDHT 1904..	2.986,00	225
CHSC.25.R.02-19	25	2	18	25	121	65	32400	5	XDHT 1904..		3.074,00
CHSC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	24700	5	XDHT 1904..	2.986,00	325
CHSC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	3.133,00	232
CHSC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..	3.868,00	432
CHSC.32.R.03-19	32	3	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..		3.940,00
CHSC.32.R.02-19	32	2	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..		3.206,00
CHSC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	3.133,00	332
CHSC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..	3.868,00	532

# MaxiMill – HSC-19 Fræsehoved

▲ Vendeskærradius > 4,0 mm: Modifier fræsekroppen



50 716 ...

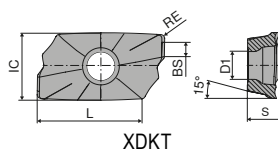
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS <sub>H8</sub> mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
AHSC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	24900	5	XDHT 1904..	4.002,00	040
AHSC.50.R.04-19	50	4	18	22	43	50	21600	5	XDHT 1904..	5.030,00	050
AHSC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	5.630,00	163
AHSC.63.R.05-19	63	5	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	5.751,00	063
AHSC.80.R.04-19	80	4	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	5.849,00	180
AHSC.80.R.05-19	80	5	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	5.984,00	080
AHSC.100.R.04-19	100	4	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	6.279,00	200
AHSC.100.R.05-19	100	5	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	6.413,00	100
AHSC.125.R.05-19	125	5	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	7.415,00	125
AHSC.125.R.06-19	125	6	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	7.540,00	225

Reserve dele DC	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
25	46,00	036	89,00	113	89,00	113	42,00	303	28,00	172	1.272,00	193	89,00	113
32	46,00	036	89,00	113	89,00	113	42,00	303	33,00	173	1.272,00	193	89,00	113
40	46,00	036	38,00	040	89,00	113	120,00	151	42,00	303	33,00	173	1.272,00	193
50 - 63	46,00	036	41,00	050	89,00	113	165,00	154	42,00	303	33,00	174	1.272,00	193
80 - 125	46,00	036			89,00	113			42,00	303	33,00	174	1.272,00	193



## XDHT

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XDHT 190402..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190404..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190408..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190412..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190416..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190420..	9,52	4,65	19	2	4,76
XDHT 190425..	9,52	4,65	19	1,4	4,76
XDHT 190432..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHT 190440..	9,52	4,65	19	1	4,76
XDHT 190450..	9,52	4,65	19	-	4,76



## XDHT

ISO	RE mm	51 159 ... DKK 1A/90	50 487 ... DKK 1A/90
190402FR	0,2	310,00 00202	269,00 552
190404FR	0,4	310,00 00402	269,00 554
190408FR	0,8	310,00 00802	269,00 556
190412FR	1,2	310,00 01202	269,00 557
190416FR	1,6	310,00 01602	269,00 558
190420FR	2,0	310,00 02002	269,00 560
190425FR	2,5	310,00 02502	269,00 562
190432FR	3,2	310,00 03202	269,00 564
190440FR	4,0	310,00 04002	269,00 566
190450FR	5,0	310,00 05002 <sup>1)</sup>	269,00 568 <sup>1)</sup>
P		○	
M		○	
K		●	○
N		●	●
S		○	
H			
O		○	○

1) Vendskærradius > 4,0 mm: Modifier fræsekroppen

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Sikkerhedstips	→ 166
Bearbejdningsstrategi	→ 170-172	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

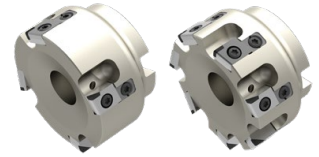
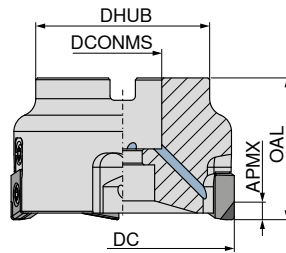
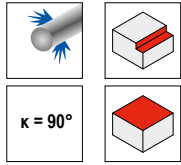
# MaxiMill – HPC 12 Fræsehoved

▲ 50 723 ... Normal tanddeling

▲ 50 724 ... Tæt tanddeling

## Leveringsomfang:

Værktøj, justeringskiler og indstillingsnøgle inkl. trækasse



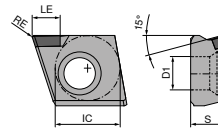
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 723 ...	50 724 ...	
										DKK 2B/40	DKK 2B/40	
AHPC.40.R.04-12	40	4	11	40	34	16	32000	5	ZNHW 1205..	6.177,00	040	
AHPC.50.R.04-12	50	4	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..	6.318,00	050	
AHPC.50.R.05-12	50	5	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..		7.075,00	050
AHPC.63.R.04-12	63	4	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..	6.508,00	063	
AHPC.63.R.07-12	63	7	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..		8.774,00	063
AHPC.80.R.05-12	80	5	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..	9.193,00	080	
AHPC.80.R.09-12	80	9	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..		12.207,00	080
AHPC.100.R.06-12	100	6	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..	10.382,00	100	
AHPC.100.R.12-12	100	12	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..		14.885,00	100
AHPC.125.R.08-12	125	8	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..	12.305,00	125	
AHPC.125.R.14-12	125	14	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..		16.823,00	12514
AHPC.160.R.10-12	160	10	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..	15.327,00	16010 <sup>1)</sup>	
AHPC.160.R.16-12	160	16	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..		44.132,00	16016 <sup>1)</sup>
AHPC.200.R.12-12	200	12	11	63	153	60	16000	5	ZNHW 1205..	45.710,00	20000 <sup>1)</sup>	
AHPC.250.R.14-12	250	14	11	63	200	60	14000	5	ZNHW 1205..	51.627,00	25014 <sup>1)</sup>	
AHPC.315.R.18-12	315	18	11	80	265	60	12000	5	ZNHW 1205..	65.024,00	31518 <sup>1)</sup>	

1) Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Molykote	Klemskrue	Kile	Moment-håndtag
DC	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
40 - 315	DKK Y7 46,00 036	DKK 2A/28 42,00 303	DKK 2A/28 33,00 174	DKK 2A/28 355,00 199	DKK Y7 1.272,00 193

## ZNHW

Betegnelse	LE mm	D1 mm	IC mm	S mm
ZNHW 120504ER-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 120504FR-0007	7	4,85	10	5,40
ZNHW 120508ER-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 120508SR-0003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205EOER-1002	2	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POER-1511	11	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POFR-1003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-1503	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-1506	6	4,85	10	5,40
ZNHW 1205POSR-3003	3	4,85	10	5,40
ZNHW 1205ZZSR-5003	3	4,85	10	5,40



## ZNHW

ISO	RE mm	CTL3215 CBN ZNHW 50 515 ... DKK 1G/21	CTD4205 DIAMOND ZNHW 50 467 ... DKK 1G/22	-R CTD4205 DIAMOND ZNHW 50 517 ... DKK 1G/22	CTD4205 DIAMOND ZNHW 50 468 ... DKK 1G/22	-Q CTD4205 DIAMOND ZNHW 50 466 ... DKK 1G/22
120504ER-1503	0,4				1.087,00 906	
120504FR-0007	0,4				1.324,00 904	
120508ER-1503	0,8				1.087,00 910	
120508SR-0003	0,8				1.082,00 908	
1205EOER-1002		1.254,00 952				
1205POER-1511			1.567,00 902			
1205POFR-1003			1.087,00 90600			
1205POSR-1503			984,00 900			
1205POSR-1506			1.275,00 90800	1.275,00 90800		
1205POSR-3003			1.082,00 904			
1205ZZSR-5003						1.384,00 900 <sup>1)</sup>
P						
M						
K		•				
N			•	•	•	•
S						
H		○				
O			○	○	○	○

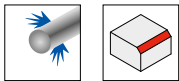
1) -Q = Bredslætskær

### Fræseguiden

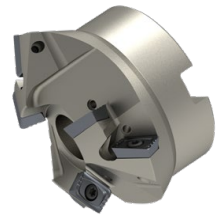
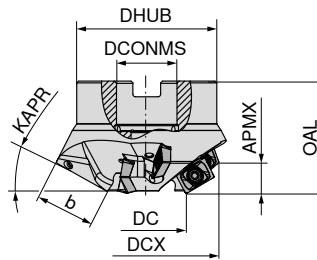
Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 173
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

# MaxiMill – 242 Fasfræser

- ▲ Bemærk: Anvend kun vendeskær med en hjørneradius, der er mindre end 1,6 mm
- ▲ ZEFP = antal vendeskær
- ▲ ZNP = antal effektive skær



$\kappa = 45^\circ$



NEW

50 768 ...

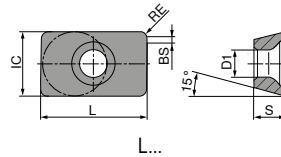
KAPR	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	b <sub>±0,3</sub> mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
15°	35	89,60	3	7,0	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00 11503
30°	35	83,60	3	13,6	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00 13003
45°	35	74,60	3	19,3	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00 14503
60°	35	62,70	3	23,6	6	27,6	50	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00 16003
75°	35	49,48	3	26,7	6	27,6	60	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	3.561,00 17503 <sup>1)</sup>

1) Udførelse med powerskrue

	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag	Fastspændings-bolt
Reserve dele	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	83 950 ...
KAPR	DKK Y7	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7	DKK Y8/3B
15 - 60	46,00 036		89,00 113		42,00 303	30,00 304	1.241,00 192	35,00 125
75	46,00 036	41,00 050	89,00 113	165,00 154	42,00 303	30,00 304	1.241,00 192	

### LDFT / LDFW / LDMT

Betegnelse	IC	D1	L	BS	S
	mm	mm	mm	mm	mm
LD.. 1504PD..	9,52	4,4	15	1,2	4,76
LDFT 150408..	9,52	4,4	15	1,2	4,76
LDFT 1504PD..	9,52	4,4	15	0,8	4,76



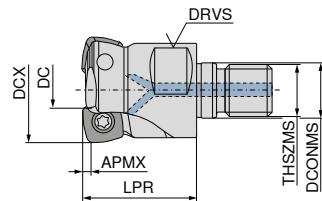
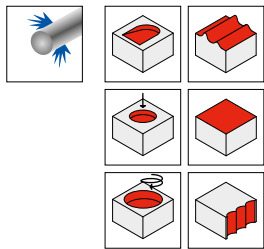
### LDMT / LDFT / LDFW

		<b>-29</b> CTCP230 DRAGONSKIN		<b>-29</b> CTPP235 DRAGONSKIN		<b>-33</b> CTPM240 DRAGONSKIN		<b>CTCK215</b> DRAGONSKIN		<b>NEW</b> <b>-F10</b> CTPX715 DRAGONSKIN		<b>-27P</b> H216T	
		LDMT	LDMT	LDFT	LDFW	LDFT	LDFT	LDFT	LDFT	LDFT	LDFT	LDFT	LDFT
		51 080 ...	51 080 ...	51 042 ...	51 043 ...	51 157 ...	51 157 ...	51 157 ...	51 157 ...	51 157 ...	51 157 ...	51 157 ...	50 409 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90	DKK 1A/90
150408FR	0,8												
1504PDSR	0,8	96,00	96,00		157,00	220,00	220,00	220,00	220,00	220,00	220,00	220,00	195,00
1504PDSR	1,2			180,00	520								550
P		●	●	○									
M				○	●								
K		○	○			●		●		●			○
N								●		●			●
S										○			
H													
O										○			○

Fræseguiden

Vejledende skæredata	→ 145-148	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbryderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

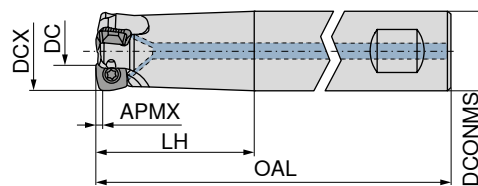
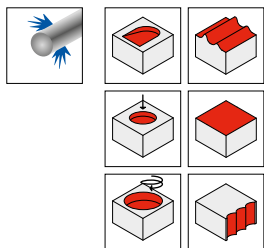
## MaxiMill – HFC High Feed Indskruningsfræser



50 682 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
GHFC.16.R.02-06	7	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	20800	1,2	XPLX 0603..	2.180,00	616
GHFC.20.R.03-06	11	20	3	0,8	33	10,5	M10	15	19800	1,2	XPLX 0603..	2.476,00	620
GHFC.25.R.04-06	16	25	4	0,8	35	12,5	M12	17	18700	1,2	XPLX 0603..	2.771,00	625
GHFC.32.R.05-06	23	32	5	0,8	35	17,0	M16	24	22000	1,2	XPLX 0603..	3.066,00	632
GHFC.42.R.07-06	33	42	7	0,8	35	17,0	M16	24	15000	1,2	XPLX 0603..	3.373,00	04207
GHFC.25.R.02-09	12	25	2	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	2.611,00	025
GHFC.25.R.03-09	12	25	3	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	2.803,00	125
GHFC.32.R.03-09	19	32	3	1,0	35	17,0	M16	24	27000	3,2	XDLX 09T3..	2.928,00	032
GHFC.42.R.05-09	19	42	5	1,0	35	17,0	M16	24	26100	3,2	XDLX 09T3..	3.280,00	04205
GHFC.32.R.02-12	15	32	2	2,0	35	17,0	M16	24	21600	5	XOLX 1204..	2.739,00	132
GHFC.35.R.03-12	18	35	3	2,0	35	17,0	M16	24	21360	5	XOLX 1204..	2.928,00	035
GHFC.42.R.04-12	25	42	4	2,0	35	17,0	M16	24	20800	5	XOLX 1204..	3.163,00	04204

## MaxiMill – HFC High Feed Skafffræser

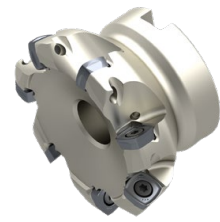
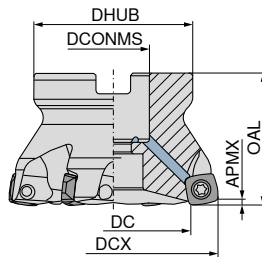
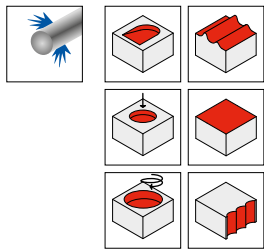


50 681 ...

50 681 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>ns</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40		DKK 2B/40	
CHFC.16.R.02-06-B-40	7,0	16	2	0,8	89	40	16	17300	1,2	XPLX 0603..			2.180,00	616
CHFC.16.R.02-06-A-40-200	7,0	16	2	0,8	200	40	16	4600	1,2	XPLX 0603..	2.180,00	716		
CHFC.20.R.03-06-B-50	11,0	20	3	0,8	101	50	20	14500	1,2	XPLX 0603..			2.476,00	620
CHFC.20.R.03-06-A-50-225	11,0	20	3	0,8	225	50	20	4200	1,2	XPLX 0603..	2.476,00	720		
CHFC.25.R.04-06-B-50	16,0	25	4	0,8	107	50	25	15600	1,2	XPLX 0603..			2.771,00	625
CHFC.25.R.04-06-A-50-225	16,0	25	4	0,8	225	50	25	4600	1,2	XPLX 0603..	2.771,00	725		
CHFC.32.R.05-06-B-25-60	23,0	32	5	0,8	117	60	25	11000	1,2	XPLX 0603..			3.066,00	632
CHFC.32.R.05-06-A-25-60-225	23,0	32	5	0,8	225	60	25	3900	1,2	XPLX 0603..	3.066,00	732		
CHFC.25.R.02-09-A-50-225	12,3	25	2	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	2.611,00	025		
CHFC.25.R.03-09-A-50-225	12,3	25	3	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	2.803,00	125		
CHFC.32.R.03-09-A-63-250	19,3	32	3	1,0	250	63	32	8100	3,2	XDLX 09T3..	2.928,00	032		
CHFC.32.R.02-12-A-63-250	14,8	32	2	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	2.739,00	132		
CHFC.35.R.03-12-A-63-250	17,8	35	3	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	2.928,00	035		

# MaxiMill – HFC High Feed Fræsehoved



50 683 ...

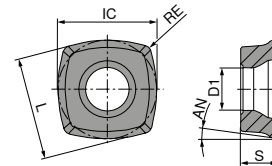
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40
AHFC.32.R.03-09	19,3	32	3	1,0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	2.928,00
AHFC.35.R.04-09	19,3	35	4	1,0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	3.119,00
AHFC.40.R.04-09	27,3	40	4	1,0	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	3.247,00
AHFC.42.R.05-09	29,3	42	5	1,0	40	16	38	26100	3,2	XDLX 09T3..	3.437,00
AHFC.50.R.05-09	37,3	50	5	1,0	40	22	43	23500	3,2	XDLX 09T3..	3.820,00
AHFC.52.R.06-09	39,3	52	6	1,0	40	22	43	23000	3,2	XDLX 09T3..	4.011,00
AHFC.63.R.06-09	50,3	63	6	1,0	40	22	48	20500	3,2	XDLX 09T3..	4.392,00
AHFC.66.R.07-09	53,3	66	7	1,0	40	22	48	20000	3,2	XDLX 09T3..	4.583,00
AHFC.40.R.03-12	22,8	40	3	2,0	40	16	38	21120	5	XOLX 1204..	3.056,00
AHFC.42.R.04-12	24,8	42	4	2,0	40	16	38	20880	5	XOLX 1204..	3.247,00
AHFC.50.R.04-12	32,8	50	4	2,0	40	22	43	18800	5	XOLX 1204..	3.628,00
AHFC.52.R.05-12	34,8	52	5	2,0	40	22	43	18400	5	XOLX 1204..	3.820,00
AHFC.63.R.05-12	45,8	63	5	2,0	40	22	48	16400	5	XOLX 1204..	4.200,00
AHFC.66.R.06-12	48,8	66	6	2,0	40	22	48	16000	5	XOLX 1204..	4.392,00
AHFC.80.R.07-12	62,8	80	7	2,0	50	27	58	14000	5	XOLX 1204..	4.966,00
AHFC.100.R.08-12	82,8	100	8	2,0	50	32	78	12000	5	XOLX 1204..	5.540,00
AHFC.63.R.05-19	36,7	63	5	3,3	40	22	48	5500	5	XOLX 1906..	4.398,00
AHFC.80.R.06-19	53,7	80	6	3,3	50	27	58	4700	5	XOLX 1906..	5.344,00
AHFC.100.R.08-19	73,7	100	8	3,3	52	32	78	4100	5	XOLX 1906..	6.361,00
AHFC.125.R.10-19	98,7	125	10	3,3	63	40	88	3600	5	XOLX 1906..	7.989,00
AHFC.160.R.11-19	133,7	160	11	3,3	63	40	98	3100	5	XOLX 1906..	9.664,00

1) Med 4 huller for M12 bolt, delecirkel-Ø = 66,7 mm / Uden indvendig køling

Reservedele	TORX®-skifteklinge	Unbrako nøgle-T	Torx nøgle	Powerskrue	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
Vendeskær	DKK Y7	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
XDLX 09T3..	46,00 036		89,00 113		42,00 303	31,00 110	1.241,00 192
XDLX 09T3.. (Ø32 – Ø42)	46,00 036	38,00 040	89,00 113	120,00 151	42,00 303	30,00 304	1.241,00 192
XOLX 1204..	46,00 037		96,00 114		42,00 303	24,00 01200	1.272,00 193
XOLX 1204.. (Ø40 – Ø42)	46,00 037	38,00 040	96,00 114	120,00 151	42,00 303	24,00 01200	1.272,00 193
XOLX 1906..	46,00 037		96,00 114		42,00 303	39,00 302	1.272,00 193
XPLX 0603..	46,00 033		75,00 110		42,00 303	25,00 116	1.241,00 192

## XPLX / XDLX / XOLX / XOHX

Betegnelse	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
XPLX 0603..	6,35	2,8	6	1	2,75	11
XDLX 09T3..	9,52	4,4	9	1,9	3,97	15
XO.X 1204..	12,70	5,5	12	1,3	4,76	10
XOLX 1906..	19,14	6,0	19	-	6,35	10



## XPLX

		-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTPP235	-M50 CTPM225	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX	XPLX
		51 019 ...	51 019 ...	51 019 ...	51 019 ...	51 019 ...	51 116 ...	51 116 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
060305ER	0,5						148,00	455
060305SR	0,5	121,00	255	121,00	055	121,00	105	121,00
P		•	•	•	•	○	•	•
M					○	•	•	•
K					○			
N								
S								○
H								
O								

## XPLX

		-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XPLX	XPLX	XPLX
		51 019 ...	50 518 ...	51 116 ...
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
060305ER	0,5		148,00	558
060305SR	0,5	121,00	505	148,00
P				
M				
K			•	
N				
S			•	•
H				
O				





# XDLX

ISO	RE mm	-M50 CTCP220 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1B/61 125,00 258	-M50 CTPP225 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1B/61 125,00 058	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1B/61 125,00 008	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1B/61 125,00 108
09T308SR	0,8				
P		●	●	●	●
M					○
K				○	○
N					
S					
H					
O					

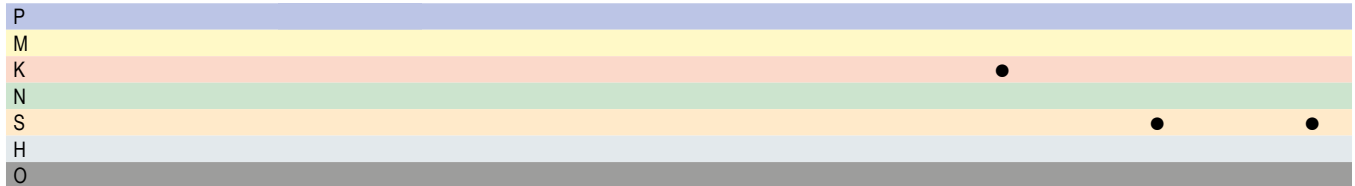
# XDLX

ISO	RE mm	-M50 CTPM225 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1B/61 125,00 208	-M50 CTCM235 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1B/61 125,00 308	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1B/61 125,00 408	-F40 CTPM245 DRAGONSKIN XDLX 51 115 ... DKK 1H/17 151,00 458	-M50 CTPM245 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1H/17 151,00 458	-M50 CTCM245 DRAGONSKIN XDLX 51 016 ... DKK 1H/17 151,00 90801
09T308ER	0,8						
09T308SR	0,8						
P		●	●	○	●	●	●
M		●	●	●	●	●	●
K							
N							
S							○
H							
O							






# XDLX

<b>-M50</b> CTCK215	<b>-F40</b> CTC5240	<b>-F40</b> CTCS245
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		
XDLX	XDLX	XDLX
<b>51 016 ...</b>	<b>50 503 ...</b>	<b>51 115 ...</b>
DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17
125,00 508	151,00 558	151,00 558

ISO	RE mm
09T308ER	0,8
09T308SR	0,8










# XOLX

<b>-M50</b> CTCP220	<b>-M50</b> CTPP225	<b>-M50</b> CTCP230	<b>-M50</b> CTPP235	<b>-R50</b> CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
<b>51 017 ...</b>	<b>51 017 ...</b>	<b>51 017 ...</b>	<b>51 017 ...</b>	<b>51 018 ...</b>
DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
150,00 260	150,00 060	150,00 010	150,00 110	150,00 110

ISO	RE mm
120410SR	1,0








# XOLX

		-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-M50 CTPM245	-F40 CTCM245	-M50 CTCM245	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
									
		XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	
		51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 022 ...	51 017 ...	51 022 ...	51 017 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	
120410ER	1,0				177,00	460	177,00	91001	
120410SR	1,0	150,00	210	150,00	410	150,00	460	177,00	91001

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

# XOLX / XOHX

		-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F50 CTC5240	-F40 CTCS245	-F50 CTCS245	
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
							
		XOLX	XOLX	XOHX	XOLX	XOHX	
		51 017 ...	50 504 ...	51 124 ...	51 022 ...	51 124 ...	
ISO	RE mm	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	
120410ER	1,0		177,00	558	177,00	560	
120410SR	1,0	150,00	510	230,00	16000	230,00	56000

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

# XOLX

ISO	RE mm	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... DKK 1B/61	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... DKK 1B/61	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... DKK 1B/61	-F40 CTPM245 DRAGONSKIN XOLX 51 022 ... DKK 1H/17
190615ER	1,5				268,00 465
190615SR	1,5	218,00 015	218,00 115	218,00 415	
P		●	●	○	●
M			○	●	●
K		○	○		
N					
S					
H					
O					

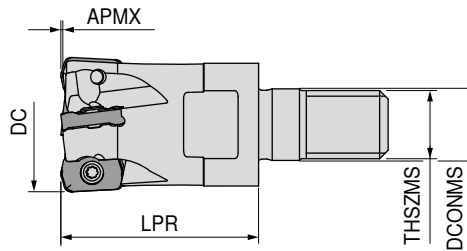
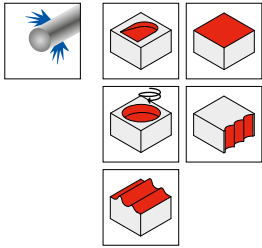
# XOLX

ISO	RE mm	-F40 CTCM245 DRAGONSKIN XOLX 51 022 ... DKK 1H/17	-M50 CTCK215 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... DKK 1B/61	-M50 CTPK220 DRAGONSKIN XOLX 51 017 ... DKK 1B/61	-F40 CTC5240 DRAGONSKIN XOLX 50 504 ... DKK 1H/17	-F40 CTCS245 DRAGONSKIN XOLX 51 022 ... DKK 1H/17
190615ER	1,5	268,00 91501			268,00 515	268,00 56500
190615SR	1,5		218,00 515	218,00 61500		
P		●				
M		●				
K			●	●		
N						
S		○			●	●
H						
O						

*Fræseguide*

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 176-179
Startparameter	→ 176-179	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

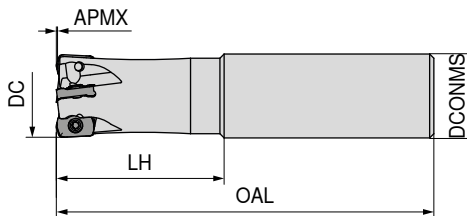
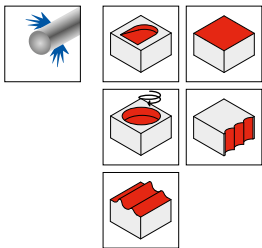
## MaxiMill – DHFC High Feed-Indskruningsfræser



56 411 ...

Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
GDHFC.16.R.02-09	16	2	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	2.015,00	01602
GDHFC.16.R.03-09	16	3	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	2.198,00	01603
GDHFC.20.R.04-09	20	4	0,75	29	10,5	M10	0,65	LNKX 0925..	2.522,00	02004
GDHFC.25.R.05-09	25	5	0,75	33	12,5	M12	0,65	LNKX 0925..	2.926,00	02505
GDHFC.32.R.05-09	32	5	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.128,00	03205
GDHFC.35.R.06-09	35	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.311,00	03506
GDHFC.42.R.06-09	42	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	3.454,00	04206

## MaxiMill – DHFC High Feed Skafffræser



56 417 ...

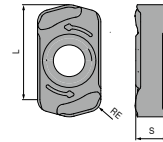
Betegnelse	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS <sub>16</sub> mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
CDHFC.16.R.05-09-A-32	16	3	0,75	80	32	16	0,65	LNKX 0925..	2.198,00	01603
CDHFC.20.R.04-09-A-40	20	4	0,75	90	40	20	0,65	LNKX 0925..	2.522,00	02004

Reserve dele

DC	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
16 - 42	DKK Y7 51,00 051	DKK Y7 77,00 117	DKK 2A/28 42,00 303	DKK WA 31,00 15000	DKK Y7 1.147,00 191

# LNKX

Betegnelse	L mm	S mm
LNKX 0925..	9	2,50



# LNKX

<b>-R50</b> CTPP231	<b>-M50</b> CTPP236	<b>-R50</b> CTPP236	<b>-M50</b> CTPM241	<b>-R50</b> CTPK221
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------



LNKX	LNKX	LNKX	LNKX	LNKX
------	------	------	------	------

<b>56 353 ...</b>	<b>56 355 ...</b>	<b>56 353 ...</b>	<b>56 355 ...</b>	<b>56 353 ...</b>
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

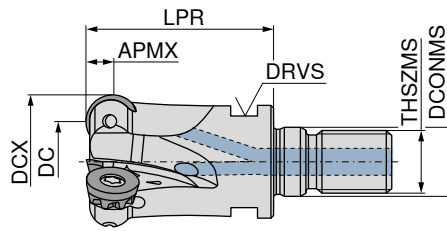
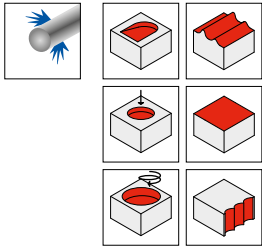
ISO	RE mm	DKK	WB	DKK	WB	DKK	WB	DKK	WB	DKK	WB
0925ZSR	1	174,00	12000	174,00	02500	174,00	02000	174,00	42500	174,00	27000

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

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 180
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

# MaxiMill – 251 RS Indskruningsfræser



50 684 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPM 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
G251.20.R.05-05-RS	15	20	5	2,5	10,5	33	M10	15	31800	0,7	RDHX 0501..	2.638,00	220
G251.25.R.06-05-RS	20	25	6	2,5	12,5	35	M12	17	24450	0,7	RDHX 0501..	3.036,00	225
G251.32.R.07-05-RS	27	32	7	2,5	17,0	35	M16	24	19850	0,7	RDHX 0501..	3.644,00	232
G251.20.R.03-08-RS	12	20	3	4,0	10,5	33	M10	15	25000	1,2	RDHX 0802..	2.476,00	120
G251.25.R.04-08-RS	17	25	4	4,0	12,5	35	M12	17	19000	1,2	RDHX 0802..	2.771,00	125
G251.32.R.05-08-35-RS	24	32	5	4,0	17,0	35	M16	24	19000	1,2	RDHX 0802..	3.369,00	132
G251.20.R.02-10-RS	10	20	2	5,0	10,5	33	M10	15	30000	2	RP.X 10T3..	2.003,00	020
G251.25.R.03-10-RS	15	25	3	5,0	12,5	35	M12	17	30000	2	RP.X 10T3..	2.692,00	025
G251.32.R.04-10-RS	22	32	4	5,0	17,0	35	M16	24	25000	2	RP.X 10T3..	3.133,00	032
G251.25.R.02-12-35-RS	13	25	2	6,0	12,5	35	M12	17	25000	3,2	RP.X 1204..	1.943,00	525
G251.32.R.03-12-35-RS	20	32	3	6,0	17,0	35	M16	24	19850	3,2	RP.X 1204..	2.370,00	532
G251.35.R.03-12-35-RS	23	35	3	6,0	17,0	35	M16	24	15900	3,2	RP.X 1204..	2.370,00	535
G251.42.R.04-12-42-RS	30	42	4	6,0	17,0	42	M16	24	15000	3,2	RP.X 1204..	2.816,00	542

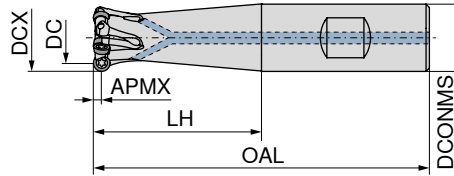
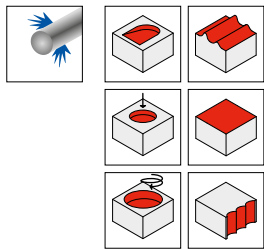
Reservedele

Vendeskær

	80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	DKK	Y7	DKK	Y7	DKK	2A/28	DKK	2A/28	DKK	Y7
RDHX 0501..	46,00	031	81,00	108	42,00	303	25,00	149	1.147,00	191
RDHX 0802..	46,00	033	75,00	110	42,00	303	25,00	116	1.147,00	191
RP.X 10T3..	46,00	035	88,00	112	42,00	303	25,00	840	1.241,00	192
RP.X 1204..	46,00	036	89,00	113	42,00	303	30,00	304	1.241,00	192

TORX®-skiffeklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag

# MaxiMill – 251 RS Skafffræser



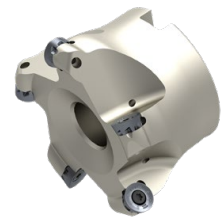
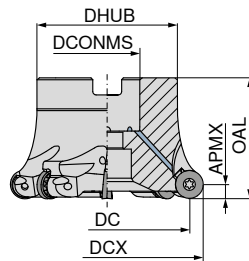
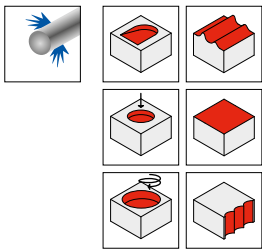
Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Vendeskær	50 685 ...	
										DKK 2B/40	DKK 2B/40
C251.12.R-03-05-B-16-25-RS	7	12	3	2,5	75	25	16	40000	RDHX 0501..		
C251.12.R-03-05-A-32-165-RS	7	12	3	2,5	165	32	12	16000	RDHX 0501..	2.216,00	112
C251.16.R-04-05-B-32-RS	11	16	4	2,5	81	32	16	40000	RDHX 0501..		
C251.16.R-04-05-A-40-165-RS	11	16	4	2,5	165	40	16	18000	RDHX 0501..	2.631,00	016
C251.20.R-05-05-B-40-RS	15	20	5	2,5	91	40	20	31800	RDHX 0501..		
C251.20.R-05-05-A-50-165-RS	15	20	5	2,5	165	50	20	18000	RDHX 0501..	3.074,00	120
C251.16.R-02-08-B-32-RS	8	16	2	4,0	81	32	16	40000	RDHX 0802..		
C251.16.R-02-08-A-40-165-RS	8	16	2	4,0	165	40	16	18000	RDHX 0802..	1.824,00	216
C251.20.R-03-08-B-40-RS	12	20	3	4,0	91	40	20	31800	RDHX 0802..		
C251.20.R-03-08-A-60-RS	12	20	3	4,0	110	50	20	30000	RDHX 0802..	2.476,00	020
C251.20.R-03-08-A-50-200-RS	12	20	3	4,0	200	50	20	25000	RDHX 0802..	2.338,00	320
C251.25.R-04-08-B-50-RS	17	25	4	4,0	107	50	25	25500	RDHX 0802..		
C251.25.R-04-08-A-60-RS	17	25	4	4,0	116	60	25	19000	RDHX 0802..	2.771,00	125
C251.25.R-04-08-A-60-225-RS	17	25	4	4,0	225	60	25	18000	RDHX 0802..	2.777,00	225
C251.20.R-02-10-A-50-RS	10	20	2	5,0	102	50	20	25000	RP.X 10T3..	2.020,00	420
C251.20.R-02-10-A-50-200-RS	10	20	2	5,0	200	50	20	25000	RP.X 10T3..	2.020,00	520
C251.25.R-03-10-A-60-RS	15	25	3	5,0	116	60	25	25000	RP.X 10T3..	2.729,00	025
C251.25.R-03-10-B-60-RS	15	25	3	5,0	116	60	25	20000	RP.X 10T3..		
C251.25.R-03-10-A-60-225-RS	15	25	3	5,0	225	60	25	18000	RP.X 10T3..	2.729,00	425
C251.32.R-04-10-A-70-RS	22	32	4	5,0	130	70	32	25000	RP.X 10T3..	3.074,00	032
C251.25.R-02-12-B-30-RS	13	25	2	6,0	86	30	25	25000	RP.X 1204..		
C251.32.R-03-12-A-RS	20	32	3	6,0	100	40	32	19000	RP.X 1204..	2.878,00	232
C251.32.R-03-12-B-40-RS	20	32	3	6,0	100	40	32	19000	RP.X 1204..		

Reserve dele Vendeskær	80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
RDHX 0501..	46,00	031	81,00	108	42,00	303	25,00	149	1.147,00	191
RDHX 0802..	46,00	033	75,00	110	42,00	303	25,00	116	1.147,00	191
RP.X 10T3..	46,00	035	88,00	112	42,00	303	25,00	840	1.241,00	192
RP.X 10T3..			88,00	112	42,00	303	25,00	840		
RP.X 1204..	46,00	036	89,00	113	42,00	303	30,00	304	1.241,00	192





# MaxiMill – 251 RS Fræsehoved



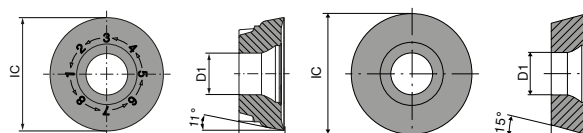
50 686 ...

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	RPMX 1/min.	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A251.40.R.03-10-RS	30	40	3	5	40	38	16	15900	2	RP.X 10T3..	2.986,00	240
A251.40.R.05-10-RS	30	40	5	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	3.365,00	140
A251.42.R.06-10-RS	32	42	6	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	3.868,00	142
A251.50.R.04-10-RS	40	50	4	5	40	43	22	12700	2	RP.X 10T3..	3.279,00	350
A251.50.R.06-10-RS	40	50	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	4.002,00	150
A251.52.R.06-10-RS	42	52	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	4.002,00	152
A251.40.R.04-12-RS	28	40	4	6	40	38	16	15900	3,2	RP.X 1204..	3.095,00	340
A251.50.R.04-12-RS	38	50	4	6	40	43	22	12700	3,2	RP.X 1204..	3.195,00	250
A251.50.R.05-12-RS	38	50	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	3.756,00	050
A251.52.R.05-12-RS	40	52	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	3.940,00	052
A251.63.R.06-12-RS	51	63	6	6	40	48	22	10000	3,2	RP.X 1204..	4.638,00	063
A251.66.R.07-12-RS	54	66	7	6	40	48	22	9000	3,2	RP.X 1204..	4.890,00	166
A251.80.R.05-12-RS	68	80	5	6	50	58	27	7950	3,2	RP.X 1204..	4.233,00	180
A251.80.R.07-12-RS	68	80	7	6	50	58	27	8000	3,2	RP.X 1204..	5.232,00	080
A251.100.R.06-12-RS	88	100	6	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	4.724,00	100
A251.100.R.10-12-RS	88	100	10	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	6.903,00	200
A251.50.R.04-16-RS	34	50	4	8	40	48	22	12700	5	RP.X 1605..	3.756,00	450
A251.52.R.04-16-RS	36	52	4	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	3.756,00	452
A251.63.R.05-16-RS	47	63	5	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	4.736,00	163
A251.66.R.05-16-RS	50	66	5	8	40	48	22	7950	5	RP.X 1605..	4.771,00	466
A251.80.R.06-16-RS	64	80	6	8	50	58	27	7950	5	RP.X 1605..	5.751,00	280
A251.100.R.07-16-RS	84	100	7	8	50	78	32	6350	5	RP.X 1605..	6.719,00	300
A251.125.R.08-16-RS	109	125	8	8	63	88	40	5050	5	RP.X 1605..	7.113,00	225
A251.80.R.05-20-RS	60	80	5	10	50	58	27	7950	5	RP.X 2006..	4.869,00	380
A251.100.R.06-20-RS	80	100	6	10	50	78	32	6350	5	RP.X 2006..	5.825,00	400
A251.125.R.06-20-RS	105	125	6	10	63	88	40	5050	5	RP.X 2006..	5.899,00	125

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Unbrako nøgle-T		Torx nøgle		Powerskrue		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
Vendeskær	DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
RP.X 10T3..	46,00	035	38,00	040	88,00	112	120,00	151	42,00	303	25,00	840	1.241,00	192
RP.X 1204..	46,00	036	38,00	040	89,00	113	120,00	151	42,00	303	30,00	304	1.241,00	192
RP.X 1605..	46,00	037	41,00	050	96,00	114	165,00	154	42,00	303	24,00	01200	1.272,00	193
RP.X 2006..	46,00	037			96,00	114			42,00	303	39,00	302	1.272,00	193

## RDHX / RPHX / RPNX

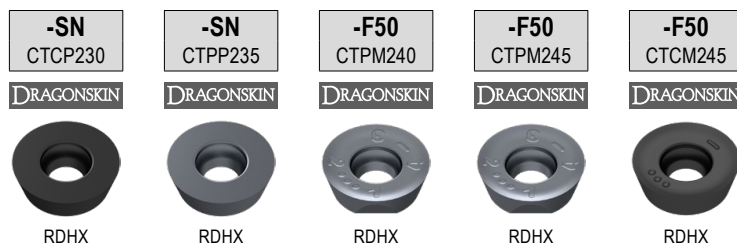
Betegnelse	IC mm	D1 mm	S mm
RDHX 0501..	5	2,5	1,59
RDHX 0802..	8	2,8	2,38
RP.X 10T3..	10	3,4	3,97
RP.X 1204..	12	4,4	4,76
RP.X 1605..	16	5,5	5,56
RP.X 2006..	20	6,0	6,35



RP.X 10T3.. / RP.X 1204.. / RP.X 1605.. / RPNX 2006..

RDHX 0501.. / RDHX0802..

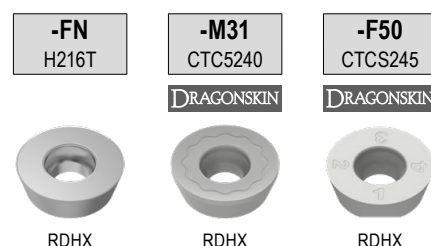
## RDHX



ISO	51 048 ... DKK 1B/61	020	51 048 ... DKK 1B/61	120	51 083 ... DKK 1B/61	420	51 083 ... DKK 1H/17	465	51 083 ... DKK 1H/17	92001	92101
0501M0SN	119,00		119,00				109,00				
0802M0SN	121,00		121,00		121,00		144,00		144,00		
0802M4SN							144,00		144,00		

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

## RDHX



ISO	50 481 ... DKK 1B/61	600	50 481 ... DKK 1H/17	500	51 083 ... DKK 1H/17	570
0501M0FN	94,00					
0802M0EN			144,00			
0802M0FN	97,00					
0802M0SN					144,00	
0802M4EN			144,00	50100		

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

## RPHX / RPNX

	-SN TCM10	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-SN CTCP230 DRAGONSKIN	-SN CTCP230 DRAGONSKIN
	CERMET RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPNX
	50 483 ...	51 055 ...	51 054 ...	51 052 ...	51 057 ...
ISO	DKK 1B/79	DKK 1B/18	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
10T3M0SN	126,00	900			
10T3M8SN		126,00	020	126,00	020
1204M0SN	138,00	902			
1204M8SN		110,00	025	138,00	025
1605M8SN			150,00	188,00	030
2006M8SN					195,00
P	●	●	●	●	●
M					
K	○	○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

## RPHX / RPNX

	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M30 CTPP235 DRAGONSKIN	-M30 CTPP235 DRAGONSKIN
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX
	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
10T3M8EN				
10T3M8SN	126,00	12000	96,00	120
1204M8SN	138,00	125	110,00	125
1605M0SN			150,00	130
2006M8EN				195,00
P	●	●	●	●
M		○	○	○
K		○	○	○
N				
S				
H				
O				

## RPNX / RPHX

	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN RPNX 51 054 ...	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...	-SN CTPP235 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...	-SN CTPP235 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/18
10T3M8SN	96,00 12000	126,00 12000	126,00 120	
1204M8SN	110,00 125		138,00 125	110,00 125
1605M8SN	150,00 130		188,00 130	150,00 130
2006M8SN				195,00 135
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

## RPHX

	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-M30 CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 049 ...	-SN CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-M30 CTCM235 DRAGONSKIN RPHX 51 049 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
1204M8EN		138,00 225			138,00 325
1204M8SN	138,00 225		138,00 225	138,00 325	
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

### RPHX / RPNX

	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN RPNX 51 055 ...	-M30 CTPM240 DRAGONSKIN RPHX 51 049 ...	-M30 CTPM240 DRAGONSKIN RPNX 51 053 ...	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...
ISO	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1B/61
10T3M8EN			126,00		
10T3M8SN	126,00				126,00
1204M8EN			138,00		
1204M8SN	138,00				138,00
1605M8EN			188,00		
1605M8SN	188,00				
2006M8EN				195,00	
2006M8SN		195,00			435
P	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

### RPHX / RPNX

	CTPM245 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN RPNX 51 055 ...	-M32 CTPM245 DRAGONSKIN RPHX 51 108 ...	-M50 CTPM245 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...
ISO	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
10T3M4SN		159,00	132,00		159,00
10T3M8SN		159,00	132,00		159,00
1204M4EN	175,00			175,00	
1204M4SN		175,00	156,00		175,00
1204M6SN		175,00			175,00
1204M8SN		175,00	156,00		175,00
1605M8SN		239,00			
2006M4SN		303,00			
2006M8SN			239,00		
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

1) Vendskær med 4-delt indeksring

## RPNX / RPHX

	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN	-M50 CTCM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN	-M50 CTCM245 DRAGONSKIN
	RPNX	RPNX	RPHX	RPHX
ISO	51 055 ... DKK 1H/17	51 054 ... DKK 1H/17	51 051 ... DKK 1H/17	51 050 ... DKK 1H/17
10T3M4SN	132,00 92001 <sup>1)</sup>		159,00 92001 <sup>1)</sup>	159,00 92001 <sup>1)</sup>
10T3M8SN	132,00 92101		159,00 92101	
1204M4SN	156,00 92501 <sup>1)</sup>		175,00 92501 <sup>1)</sup>	175,00 92501 <sup>1)</sup>
1204M6SN		156,00 92601	175,00 92601	175,00 92601
1204M8SN	156,00 92601			175,00 92701
1605M8SN	175,00 93001		239,00 93001	
2006M8SN	239,00 93501	239,00 93501		
P	•	•	•	•
M	•	•	•	•
K				
N				
S	○	○	○	○
H				
O				

1) Vendeskær med 4-delt indeksring

## RPHX / RPNX

	-SN CTCK215 DRAGONSKIN	-SN CTCK215 DRAGONSKIN	-SN CTPK220 DRAGONSKIN	NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN	-27P H216T
	RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPHX
ISO	51 052 ... DKK 1B/61	51 057 ... DKK 1B/18	51 057 ... DKK 1B/61	51 156 ... DKK 1A/90	50 483 ... DKK 1A/90
10T3M8FN				171,00 02002	144,00 600
10T3M8SN	126,00 520		96,00 620		
1204M8FN				189,00 02502	160,00 602
1204M8SN	138,00 525	110,00 525	110,00 625		
1605M8FN				258,00 03002	218,00 604
1605M8SN	188,00 530	150,00 530	150,00 630		
2006M8SN		195,00 535	195,00 635		
P				○	
M				○	
K	•	•	•	•	○
N				•	•
S				○	
H					
O				○	○

# RPNX / RPHX

	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN RPNX 51 149 ...	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN RPHX 50 493 ...	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN RPNX 51 055 ...	-R60 CTP6215 RPNX 50 508 ...
ISO	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1B/61
10T3M4EN		159,00 550 <sup>1)</sup>			
10T3M4SN			159,00 570 <sup>1)</sup>		
10T3M8EN		159,00 551	159,00 571		
10T3M8SN					
1204M4EN		175,00 552 <sup>1)</sup>			
1204M4SN			175,00 575		
1204M6EN		175,00 56200	175,00 57800		
1204M6SN			175,00 577		
1204M8EN		175,00 582			119,00 300
1204M8SN			175,00 58100		
1605M8EN		239,00 555	239,00 585		
2006M8EN	239,00 12001				
2006M8SN				239,00 585	
P					
M					
K					
N					
S	•	•	•	•	•
H					
O					

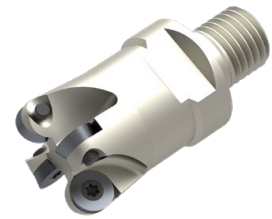
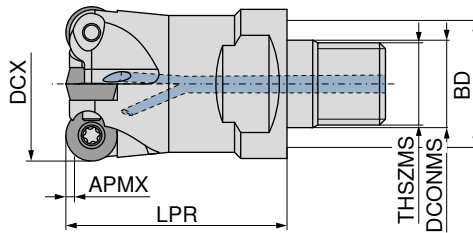
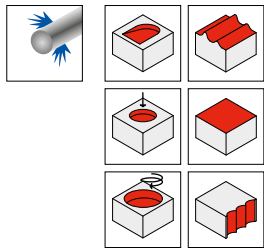
1) Vendeskær med 4-delt indeksring

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145-148	Bearbejdningsstrategi	→ 181
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

# R 1000 Indskruningsfræser med runde skær

▲ Skærvinkel 0°



56 403 ...

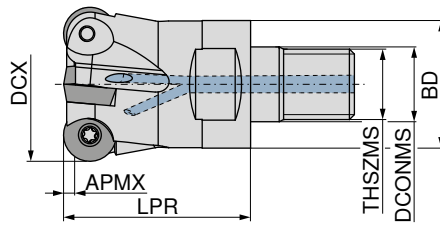
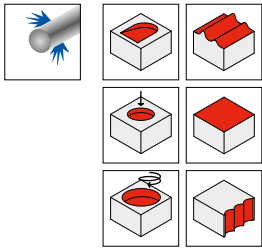
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
R1000G.15.2.M8-07.IK	15	2	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	1.042,00	153
R1000G.16.3.M8-07.IK	16	3	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	1.260,00	161
R1000G.20.4.M10-07.IK	20	4	1,5	M10	28,5	10,5	18,0	0,9	RD.X 0702..	1.587,00	203
R1000G.25.5.M12-07.IK	25	5	1,5	M12	28,5	12,5	21,0	0,9	RD.X 0702..	1.816,00	252
R1000G.30.5.M16-07.IK	30	5	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	1.845,00	301
R1000G.35.6.M16-07.IK	35	6	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	2.074,00	351
R1000G.42.7.M16-07.IK	42	7	1,5	M16	42,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	2.459,00	421
R1000G.20.2.M10-10.IK	20	2	2,8	M10	29,0	10,5	18,0	2,4	RD.X 1003..	1.110,00	204
R1000G.25.2.M12-10.IK	25	2	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.110,00	253
R1000G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.161,00	254
R1000G.30.4.M12-10.IK	30	4	2,3	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	1.598,00	302
R1000G.30.4.M16-10.IK	30	4	2,8	M16	43,0	17,0	23,0	2,4	RD.X 1003..	1.598,00	303
R1000G.35.5.M16-10.IK	35	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	1.965,00	352
R1000G.42.5.M16-10.IK	42	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	2.074,00	422
R1000G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	2.192,00	423
R1000G.24.2.M12-12.IK	24	2	3,0	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 12T3..	1.151,00	241
R1000G.35.3.M16-12.IK	35	3	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.290,00	353
R1000G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.667,00	354
R1000G.42.4.M16-12.IK	42	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	1.825,00	424
R1000G.42.5.M16-12.IK	42	5	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	2.023,00	425
R1000G.32.2.M16-16.IK	32	2	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	1.340,00	321
R1000G.35.3.M16-16.IK	35	3	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	1.647,00	355

Reserve dele	TORX®-skifteklinge		Spændeskruer		Spændeskiver		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	DKK	Y7	DKK	WA	DKK	WA	DKK	Y7	DKK	2A/28	DKK	WA	DKK	Y7
Vendeskær														
RD.X 0702..	46,00	032					75,00	109	42,00	303	25,00	006	1.147,00	191
RD.X 1003..	46,00	036					89,00	113	42,00	303	32,00	010	1.241,00	192
RD.X 12T3..	46,00	036	20,00	022			89,00	113	42,00	303	32,00	010	1.241,00	192
RD.X 1604..	46,00	037			14,00	210	96,00	114	42,00	303	36,00	012	1.241,00	192



## R 1007 Indskruningsfræser med runde skær

- ▲ Skærvinkel 7°
- ▲ til stål < 10 % Cr



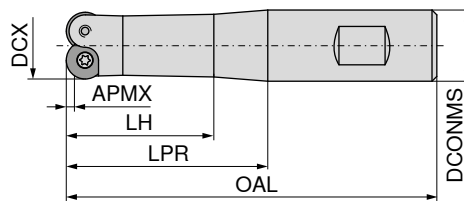
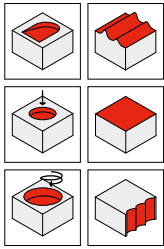
56 405 ...

Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA	
R1007G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,5	M12	32,5	12,5	21	2,4	RD.X 1003..	1.161,00	251
R1007G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,5	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 1003..	2.192,00	421
R1007G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 12T3..	1.667,00	352

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Spændeskruer	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
Vendeskær	DKK Y7	DKK WA	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK WA	DKK Y7
RD.X 1003..	46,00 036	20,00 022	89,00 113	42,00 303	32,00 010	1.241,00 192
RD.X 12T3..	46,00 036	20,00 022	89,00 113	42,00 303	32,00 010	1.241,00 192

## R 1002 Skafffræser med runde skær

▲ Skærvinkel 0°

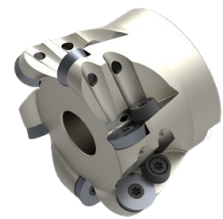
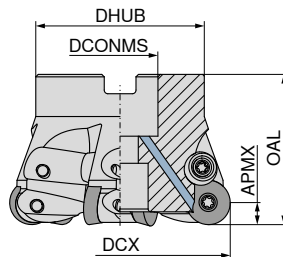
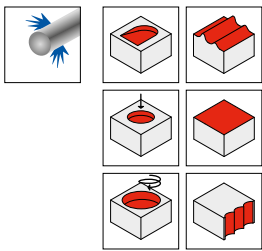


56 443 ...

Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	Vendeskær	DKK	WA
R1002C.15.2.40-07	15	2	2,6	89	40	23	16	RD.X 0702..	920,00	151
R1002C.15.2.60-07	15	2	2,6	109	60	23	16	RD.X 0702..	979,00	152
R1002C.15.2.80-07	15	2	2,6	131	80	22	20	RD.X 0702..	1.051,00	153
R1002C.15.2.100-07	15	2	2,6	151	100	22	20	RD.X 0702..	1.132,00	154
R1002C.20.2.40-10	20	2	4,0	91	40	23	20	RD.X 1003..	1.042,00	201
R1002C.20.2.60-10	20	2	4,0	111	60	23	20	RD.X 1003..	1.072,00	202
R1002C.20.2.80-10	20	2	4,0	137	80	23	25	RD.X 1003..	1.121,00	203
R1002C.20.2.100-10	20	2	4,0	157	100	23	25	RD.X 1003..	1.180,00	204
R1002C.20.2.120-10	20	2	4,0	177	125	23	25	RD.X 1003..	1.240,00	205

## R 1000 Fræsehoved med runde skær

▲ Skærvinkel 0°



56 407 ...

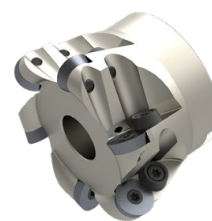
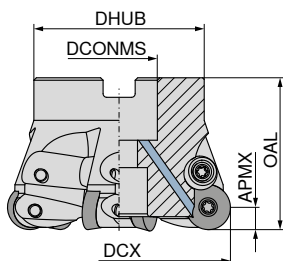
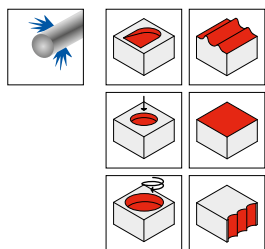
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK	WA
R1000A.42.6.43-10.IK	42	6	2,8	43,0	16	35	2,4	RD.X 1003..	2.192,00	420
R1000A.42.4.43-12.IK	42	4	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	1.766,00	421
R1000A.42.5.43-12.IK	42	5	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	2.023,00	422
R1000A.52.5.53-12.IK	52	5	3,5	53,0	22	40	2,4	RD.X 12T3..	2.192,00	521
R1000A.52.4.53,5-16.IK	52	4	4,7	53,5	22	40	4,3	RD.X 1604..	2.152,00	522
R1000A.66.5.53,5-16.IK	66	5	5,1	53,5	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.550,00	661
R1000A.80.6.53,5-16.IK	80	6	5,8	53,5	27	60	4,3	RD.X 1604..	3.264,00	801

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Spændeskruer	Spændeskive	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
Vendeskær	DKK Y7	DKK WA	DKK WA	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK WA	DKK Y7
RD.X 1003..	46,00 036			89,00 113	42,00 303	32,00 010	1.241,00 192
RD.X 12T3..	46,00 036	20,00 022		89,00 113	42,00 303	32,00 010	1.241,00 192
RD.X 1604..	46,00 037		14,00 210	96,00 114	42,00 303	36,00 012	1.241,00 192

# R 1007 Fræsehoved med runde skær

▲ Skærvinkel 7°

▲ Til stål < 10 % Cr + fræsemaskiner med lav drivkraft



56 409 ...

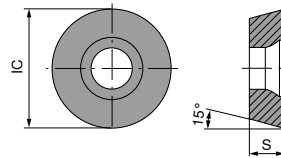
Betegnelse	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK WA
R1007A.42.6.42,5-10.IK	42	6	3,5	42,5	16	35	2,4	RD.X 1003..	2.192,00
R1007A.52.7.52,5-10.IK	52	7	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 1003..	3.204,00
R1007A.52.5.52,5-12.IK	52	5	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 12T3..	2.192,00
R1007A.66.6.52,5-12.IK	66	6	3,5	52,5	27	48	2,4	RD.X 12T3..	2.599,00
R1007A.80.7.54,5-12.IK	80	7	3,5	54,5	27	60	2,4	RD.X 12T3..	3.264,00
R1007A.52.5.53-16.IK	52	5	4,1	53,0	22	40	4,3	RD.X 1604..	2.410,00
R1007A.66.5.53-16.IK	66	5	4,6	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.550,00
R1007A.66.6.53-16.IK	66	6	5,1	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	2.917,00
R1007A.80.6.53-16.IK	80	6	5,1	53,0	27	60	4,3	RD.X 1604..	3.264,00
R1007A.100.7.53-16	100	7	5,1	53,0	32	70	4,3	RD.X 1604..	4.037,00
R1007A.125.8.53-16	125	8	5,2	53,0	40	90	4,3	RD.X 1604..	4.573,00
R1007A.160.9.53-16	160	9	5,1	53,0	40	120	4,3	RD.X 1604..	6.260,00

1) Uden indvendig køling

Reserve dele	TORX®-skifteklinge	Spændeskruer	Spændeskiver	Torx nøgle	Molykote	Klemskrue	Moment-håndtag
	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
Vendeskær	DKK Y7	DKK WA	DKK WA	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK WA	DKK Y7
RD.X 1003..	46,00 036			89,00 113	42,00 303	32,00 010	1.241,00 192
RD.X 12T3..	46,00 036	20,00 022		89,00 113	42,00 303	32,00 010	1.241,00 192
RD.X 1604..	46,00 037		14,00 210	96,00 114	42,00 303	36,00 012	1.241,00 192

## RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

Betegnelse	IC mm	S mm
RD.X 0702..	7	2,38
RD.X 1003..	10	3,18
RD.X 12T3..	12	3,97
RD.X 1604..	16	4,76



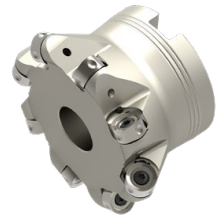
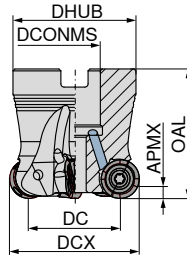
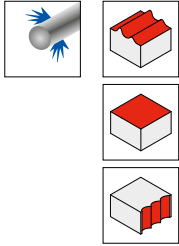
## RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

	WTN1205 RDHX	WAN1240 RDMX	WAX1240 RDEX	-HP WAN2225 RDPX	-F30P WUN4210 RDHX
ISO	56 302 ... DKK WB	56 309 ... DKK WB	56 314 ... DKK WB	56 348 ... DKK WB	56 304 ... DKK WB
0702M0E					611
0702M0T	121,00		84,00		114,00
1003M0S				122,00	231
1003M0T	122,00	90,00	89,00		128,00
12T3M0S				129,00	241
12T3M0T	129,00	105,00	101,00		156,00
1604M0S				161,00	251
1604M0T	129,00	115,00	113,00		189,00
P	●	●	●		
M	●	○	○	●	
K	●	○	○		○
N					●
S				●	
H	●				
O					○

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 182-184	Bearbejdningsstrategi	→ 185+186
Tekniske informationer	→ 193-198	Kvaliteter	→ 199-201
Betegnelsessystem	→ 202-208		

# MaxiMill – 252 Fræsehoved



**NEW**

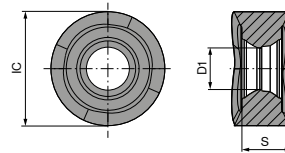
**50 689 ...**

Betegnelse	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	DKK 2B/40	
A252.40.R.05-10	30	40	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	3.874,00	140
A252.42.R.05-10	32	42	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	4.442,00	142
A252.50.R.06-10	40	50	6	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	4.606,00	150
A252.52.R.07-10	42	52	7	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	5.003,00	152
A252.63.R.08-10	53	63	8	2,5	40	22	48	2	RNHU 1004..	5.670,00	16300
A252.80.R.10-10	70	80	10	2,5	50	27	58	2	RNHU 1004..	6.449,00	18000
A252.40.R.04-12	28	40	4	3,0	40	16	38	3,2	RNHU 1205..	3.559,00	240
A252.50.R.05-12	38	50	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	4.321,00	250
A252.52.R.05-12	40	52	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	4.332,00	252
A252.63.R.06-12	51	63	6	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	5.338,00	263
A252.66.R.07-12	54	66	7	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	5.623,00	266
A252.80.R.08-12	68	80	8	3,0	50	27	58	3,2	RNHU 1205..	6.142,00	280
A252.100.R.10-12	88	100	10	3,0	50	32	78	3,2	RNHU 1205..	7.309,00	30000
A252.125.R.12-12	113	125	12	3,0	63	40	88	3,2	RNHU 1205..	8.841,00	32500

Reservedele	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
TORX®-skiffeklinge	DKK Y7	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK Y7
Vendeskær							
RNHU 1004.. (Ø40 – Ø80)	51,00 053		112,00 127		42,00 303	30,00 710	1.241,00 192
RNHU 1205.. (Ø40)	51,00 054	38,00 040	115,00 128	120,00 151	42,00 303	31,00 839	1.241,00 192
RNHU 1205.. (Ø50 – Ø125)	51,00 054		115,00 128		42,00 303	31,00 839	1.241,00 192

## RNHU

Betegnelse	IC mm	D1 mm	S mm
RNHU 1004..	10	3,4	4,60
RNHU 1205..	12	4,4	5,30



## RNHU

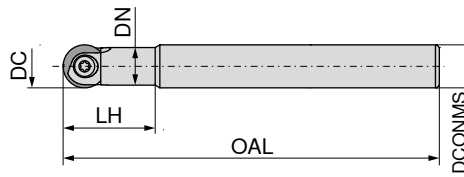
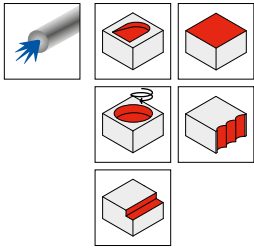
	<b>NEW</b> -M50 CTPP235 DRAGONSKIN RNHU	<b>NEW</b> -F50 CTPM240 DRAGONSKIN RNHU	<b>NEW</b> -M31 CTPM245 DRAGONSKIN RNHU	<b>NEW</b> -M32 CTPM245 DRAGONSKIN RNHU	<b>NEW</b> -M31 CTC5240 DRAGONSKIN RNHU	<b>NEW</b> -M31 CTC5240 DRAGONSKIN RNHU
ISO	51 130 ...	51 129 ...	51 106 ...	51 107 ...	50 520 ...	50 521 ...
	DKK 1B/61	DKK 1B/61	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17	DKK 1H/17
1004M4ER	180,00 12000	180,00 42000	244,00 470	244,00 470	244,00 550	
1205M4ER		195,00 42500	267,00 475	267,00 475		267,00 552
1205M4SR	195,00 12500					
P	●	○	●	●		
M	○	●	●	●		
K	○					
N						
S					●	●
H						
O						

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 145–148	Bearbejdningsstrategi	→ 187
Tekniske informationer	→ 193–198	Spånryderbeskrivelse og oversigt	→ 199–201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202–208		

# K 2000 / K 2001 Skaft-kopifræser


▲ Med hårdmetalskaft




ISO-betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 100 ...		56 101 ...	
							DKK WA		DKK WA	
K2000C.6.16.100	6	5,3	16	100	8	0,5	3.393,00	060 <sup>1)</sup>		
K2000C.6.20.100	6	5,8	20	100	6	0,5	3.393,00	061 <sup>1)</sup>		
K2000C.6.70.150	6	5,8	70	150	6	0,5	4.404,00	062 <sup>1)</sup>		
K2000C.6.100.200	6	5,8	100	200	6	0,5	5.336,00	063 <sup>1)</sup>		
K2000C.8.25.80	8	7,0	25	80	8	1	3.591,00	081 <sup>1)</sup>		
K2000C.8.25.100	8	7,0	25	100	8	1	3.591,00	082 <sup>1)</sup>		
K2000C.8.40.150	8	7,0	40	150	8	1	3.988,00	083 <sup>1)</sup>		
K2000C.10.35.80	10	8,8	35	80	10	3	4.335,00	101 <sup>1)</sup>		
K2000C.10.35.120	10	8,8	35	120	10	3	4.465,00	102 <sup>1)</sup>		
K2000C.10.50.150	10	8,8	50	150	10	3	4.950,00	103 <sup>1)</sup>		
K2000C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4	4.503,00	121 <sup>1)</sup>		
K2001C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4			4.590,00	121
K2000C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4	4.702,00	122 <sup>1)</sup>		
K2001C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4			4.793,00	122
K2000C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4	5.030,00	123 <sup>1)</sup>		
K2001C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4			5.127,00	123
K2001C.16.40.100	16	14,0	40	100	16	5			6.321,00	161
K2001C.16.40.140	16	14,0	40	140	16	5			6.321,00	162
K2001C.16.55.175	16	14,0	55	175	16	5			6.885,00	163
K2001C.20.50.100	20	18,0	50	100	20	5			8.048,00	201
K2001C.20.50.140	20	18,0	50	140	20	5			8.048,00	202
K2001C.20.75.190	20	18,0	75	190	20	5			9.567,00	203
K2001C.25.60.160	25	22,4	60	160	25	8			11.400,00	252
K2001C.25.90.210	25	22,4	90	210	25	8			14.257,00	253

1) Uden indvendig køling

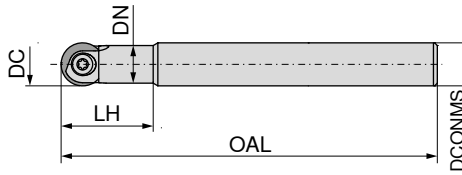
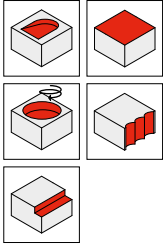
## Passende skær

	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
---	---

	XOHX06..-MR2, XOHX-FM1
---	------------------------

# K 2002 Skaft-kopifræser


▲ Cylindrisk stål skaft version



56 102 ...

Betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2002C.12.32.90	12	10,5	32	90	12	4	885,00	121
K2002C.12.32.130	12	10,5	32	130	12	4	885,00	122
K2002C.12.46.150	12	10,5	46	150	12	4	926,00	123
K2002C.16.36.100	16	14,0	36	100	16	5	938,00	161
K2002C.16.36.140	16	14,0	36	140	16	5	938,00	162
K2002C.16.53.160	16	14,0	53	160	16	5	987,00	163
K2002C.20.45.160	20	18,0	45	160	20	5	978,00	202
K2002C.20.61.175	20	18,0	61	175	20	5	1.170,00	203
K2002C.25.45.160	25	22,4	45	160	25	8	1.379,00	252
K2002C.25.70.190	25	22,4	70	190	25	8	1.428,00	253
K2002C.32.56.175	32	28,6	56	175	32	8	1.756,00	322
K2002C.32.80.210	32	28,6	80	210	32	8	1.845,00	323

## Passende skær

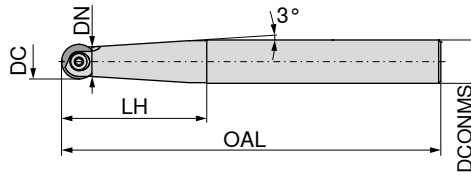
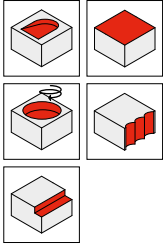
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
---	---

	XOHX-FM1
---	----------



# K 2003 Skaft-kopifræser


▲ Konisk udførelse




56 104 ...

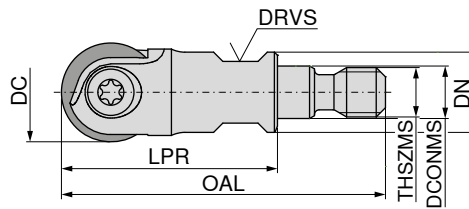
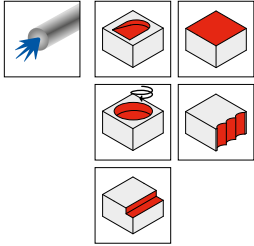
Betegnelse	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2003C.6.16.90	6	5,3	40	90	10	0,5	993,00	061
K2003C.8.50.85	8	7,5	50	85	12	1	1.180,00	081
K2003C.8.50.140	8	7,5	50	140	12	1	1.180,00	082
K2003C.10.35.85	10	9,0	35	85	12	3	1.180,00	101
K2003C.10.35.150	10	9,0	35	150	12	3	1.180,00	102
K2003C.12.60.110	12	10,5	60	110	16	4	1.201,00	121
K2003C.12.60.160	12	10,5	60	160	16	4	1.201,00	122
K2003C.16.67.120	16	14,0	67	120	20	5	1.290,00	161
K2003C.16.67.175	16	14,0	67	175	20	5	1.290,00	162
K2003C.20.80.190	20	18,0	80	190	25	5	1.499,00	201
K2003C.25.100.210	25	22,4	100	210	32	8	1.866,00	251
K2003C.32.123.240	32	28,6	123	240	40	8	2.391,00	321

## Passende skær

	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
---	---

	XOHX-FM1
---	----------


## K 2000 Indskrunings-kopifræser




Betegnelse	DC mm	LPR mm	DN mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 120 ... DKK WA	
K2000G.8.25.M6	8	25	10	39,5	6,5	M6	8	1	1.975,00	081 <sup>1)</sup>
K2000G.10.25.M6	10	25	10	39,5	6,5	M6	8	3	1.954,00	101 <sup>1)</sup>
K2000G.12.25.M6	12	25	10	39,5	6,5	M6	8	4	2.014,00	121 <sup>1)</sup>
K2000G.12.26.M8	12	26	13	43,5	8,5	M8	10	4	2.014,00	122
K2000G.16.26.M8	16	26	13	43,5	8,5	M8	10	5	2.092,00	161
K2000G.20.30.M10	20	30	18	49,5	10,5	M10	15	5	2.133,00	201
K2000G.25.40.M12	25	40	21	62,0	12,5	M12	17	8	2.212,00	251
K2000G.32.45.M16	32	45	30	69,0	17,0	M16	26	8	2.361,00	321

1) Uden indvendig køling

### Passende skær

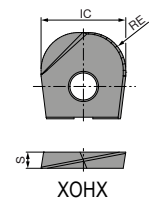
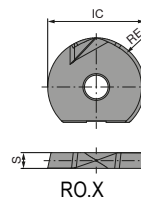
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
---	---

	XOHX-FM1
---	----------

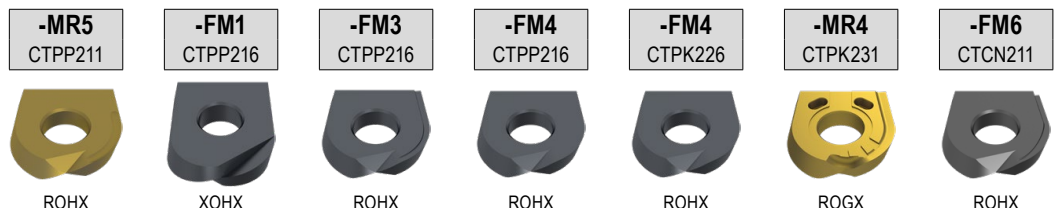
Reserve dele DC	TORX®-skifteklinge		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		56 950 ... DKK WA		80 950 ... DKK Y7	
6	46,00	031	81,00	108	42,00	303	58,00	041	1.147,00	191
8	46,00	033	75,00	110	42,00	303	58,00	042	1.147,00	191
10	46,00	036	89,00	113	42,00	303	58,00	043	1.272,00	193
12	46,00	037	96,00	114	42,00	303	79,00	044	1.272,00	193
16	46,00	037	96,00	114	42,00	303	79,00	045	1.272,00	193
20	46,00	037	96,00	114	42,00	303	79,00	046	1.272,00	193
25			117,00	131	42,00	303	79,00	047		
32			117,00	131	42,00	303	80,00	048		

## ROHX / XOHX / ROGX

Betegnelse	IC mm	S mm
ROHX0616R..	6	1,60
ROHX0820R..	8	2,00
ROHX1025R..	10	2,50
XOHX10254..	10	2,50
XOHX12255..	12	2,50
RO.X1225R..	12	2,50
RO.X1630R..	16	3,00
XOHX16307..	16	3,00
XOHX20309..	20	3,00
RO.X2030R..	20	3,00
RO.X2540R..	25	4,00
RO.X3250R..	32	5,00



## ROHX / XOHX / ROGX



ISO	RE mm	56 149 ... DKK WB	56 169 ... DKK WB	56 147 ... DKK WB	56 141 ... DKK WB	56 141 ... DKK WB	56 143 ... DKK WB	56 145 ... DKK WB
0616 R3	3,0			303,00 30200	253,00 90200			757,00 602 1)
0820 R4	4,0	308,00 71300		368,00 31300	243,00 71300	255,00 11300		985,00 613 1)
1025 R5	5,0	308,00 72400		368,00 32400	243,00 72400	255,00 12400		985,00 624 1)
102540	4,0		333,00 92400					
1225 R6	6,0			374,00 33500	253,00 73500	255,00 13500	248,00 53500	985,00 635 1)
122550	5,0		357,00 93500					
1630 R8	8,0			403,00 34600	291,00 74600	297,00 14600	291,00 54600	1.116,00 646 1)
163070	7,0		382,00 94700					
2030 R10	10,0			427,00 35700	333,00 75700	332,00 15700	333,00 55700	
203090	9,0		435,00 95900					
2540 R12,5	12,5			531,00 36800	497,00 76800	495,00 16800	491,00 56800	
3250 R16	16,0			711,00 37900	726,00 77900	734,00 17900	677,00 57900	
P		●	●	●	●	●	●	
M		○	○	○	○	●	●	
K		○	●	●	●	●	●	
N		○	○	○	○	○	○	○
S		○	○	○	○	○	○	
H		○	●	●	●	○	○	
O		○	○	○	○			●

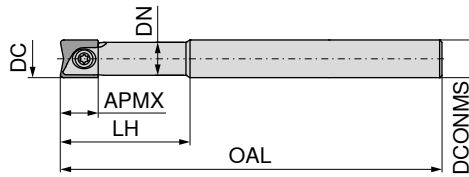
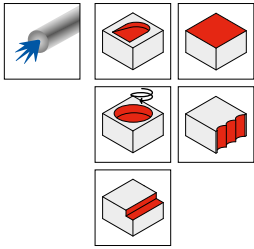
1) Specielt til bearbejdning af grafit!

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 188+189	Spåndybde	→ 190
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

# K 2005 / K 2006 Skaft-kopifræser

▲ Med hårdmetalskaft



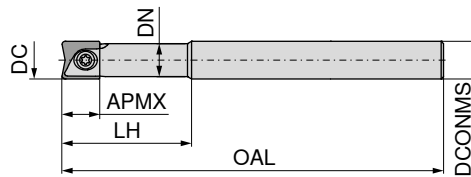
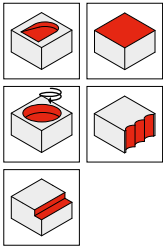
Betegnelse	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 110 ...		56 111 ...	
								DKK WA		DKK WA	
K2005C.8.27.82	8	9,5	7,0	27	82	8	1	3.591,00	081 <sup>1)</sup>		
K2005C.8.27.102	8	9,5	7,0	27	102	8	1	3.591,00	082 <sup>1)</sup>		
K2005C.8.42.152	8	9,5	7,0	42	152	8	1	3.988,00	083 <sup>1)</sup>		
K2005C.10.37.82	10	11,5	8,8	37	82	10	3	4.335,00	101 <sup>1)</sup>		
K2005C.10.37.122	10	11,5	8,8	37	122	10	3	4.465,00	102 <sup>1)</sup>		
K2005C.10.52.152	10	11,5	8,8	52	152	10	3	4.950,00	103 <sup>1)</sup>		
K2005C/K2006C.12.37.82	12	14,0	10,5	37	82	12	4	4.503,00	121 <sup>1)</sup>	4.590,00	121
K2005C/K2006C.12.37.122	12	14,0	10,5	37	122	12	4	4.702,00	122 <sup>1)</sup>	4.793,00	122
K2005C/K2006C.12.52.162	12	14,0	10,5	52	162	12	4	5.030,00	123 <sup>1)</sup>	5.127,00	123
K2006C.16.42.102	16	16,0	14,0	42	102	16	5			6.321,00	161
K2006C.16.42.142	16	16,0	14,0	42	142	16	5			6.321,00	162
K2006C.16.57.177	16	16,0	14,0	57	177	16	5			6.885,00	163
K2006C.20.52.102	20	18,0	18,0	52	102	20	5			8.048,00	201
K2006C.20.52.142	20	18,0	18,0	52	142	20	5			8.048,00	202
K2006C.20.77.192	20	18,0	18,0	77	192	20	5			9.440,00	203
K2006C.25.62.162	25	23,5	22,4	62	162	25	8			11.400,00	252
K2006C.25.92.212	25	23,5	22,4	92	212	25	8			14.257,00	253

1) Uden indvendig køling

## Passende skær

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4


## K 2007 Skaft-kopifræser



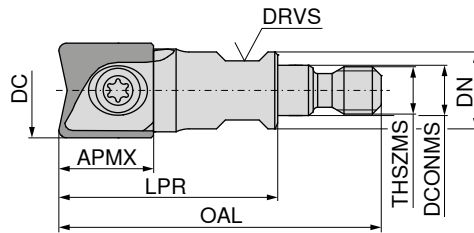
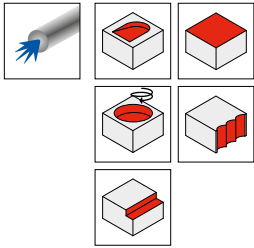
56 112 ...

Betegnelse	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Fastspændingsmoment Nm	DKK WA	
K2007C.12.34.132	12	14,0	10,5	34	132	12	4	885,00	122
K2007C.12.34.92	12	14,0	10,5	34	92	12	4	967,00	121
K2007C.12.48.152	12	14,0	10,5	48	152	12	4	926,00	123
K2007C.16.38.102	16	16,0	14,0	38	102	16	5	938,00	161
K2007C.16.38.142	16	16,0	14,0	38	142	16	5	938,00	162
K2007C.16.55.162	16	16,0	14,0	55	162	16	5	987,00	163
K2007C.20.47.162	20	18,0	18,0	47	162	20	5	978,00	202
K2007C.20.63.177	20	18,0	18,0	63	177	20	5	1.170,00	203
K2007C.25.47.162	25	23,5	22,4	47	162	25	8	1.379,00	252
K2007C.25.72.192	25	23,5	22,4	72	192	25	8	1.428,00	253
K2007C.32.58.177	32	28,0	28,6	58	177	32	8	1.756,00	322
K2007C.32.82.212	32	28,0	28,6	82	212	32	8	1.845,00	323

### Passende skær

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

## K 2005 Indskrunings-kopifræser



Betegnelse	DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	Fastspændingsmoment Nm	56 130 ... DKK WA	
K2005G.8.25.M6	8	9,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	1	1.975,00	081 <sup>1)</sup>
K2005G.10.25.M6	10	11,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	3	1.954,00	101 <sup>1)</sup>
K2005G.12.25.M6	12	14,0	10	25	39,5	6,5	M6	8	4	2.014,00	121 <sup>1)</sup>
K2005G.12.28.M8	12	14,0	13	28	45,5	8,5	M8	8	4	2.014,00	122
K2005G.16.28.M8	16	16,0	13	28	45,5	8,5	M8	10	5	2.092,00	161
K2005G.20.32.M10	20	18,0	18	32	51,5	10,5	M10	15	5	2.133,00	201
K2005G.25.42.M12	25	23,5	21	42	64,0	12,5	M12	17	8	2.212,00	251
K2005G.32.47.M16	32	28,0	30	47	71,0	17,0	M16	26	8	2.361,00	321

1) Uden indvendig køling

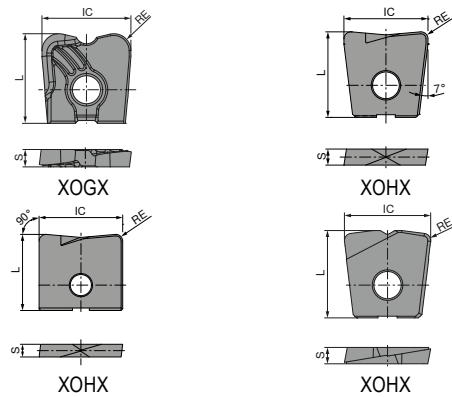
### Passende skær

	XOHX-FM2 / -FM5 / -MR2 / -MR3 / -MR6
	XOGX-MF4

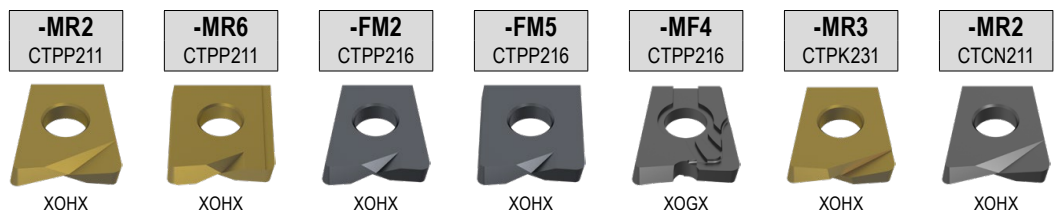
Reserve dele DC	TORX®-skifteklinge		Torx nøgle		Molykote		Klemskrue		Moment-håndtag	
	80 950 ... DKK Y7		80 950 ... DKK Y7		70 950 ... DKK 2A/28		56 950 ... DKK WA		80 950 ... DKK Y7	
8	46,00	033	75,00	110	42,00	303	58,00	042	1.147,00	191
10	46,00	036	89,00	113	42,00	303	58,00	043	1.272,00	193
12	46,00	037	96,00	114	42,00	303	79,00	044	1.272,00	193
16	46,00	037	96,00	114	42,00	303	79,00	045	1.272,00	193
20	46,00	037	96,00	114	42,00	303	79,00	046	1.272,00	193
25			117,00	131	42,00	303	79,00	047		
32			117,00	131	42,00	303	80,00	048		

## XOHX / XOGX

Betegnelse	IC mm	S mm	L mm
XO.X10251..	10	2,50	11,5
XO.X12251..	12	2,50	14,0
XO.X16301..	16	3,00	16,0
XO.X16303..	16	3,00	16,0
XO.X20301..	20	3,00	18,0
XO.X20304..	20	3,00	18,0
XOGX12252..	12	2,50	14,0
XOHX06160..	6	1,60	8,0
XOHX08200..	8	2,00	9,5
XOHX08201..	8	2,00	9,5
XOHX10250..	10	2,50	11,5
XOHX12252..	12	3,00	14,0
XOHX20302..	20	3,00	18,0
XOHX25401..	25	4,00	23,5
XOHX25402..	25	4,00	23,5
XOHX25405..	25	4,00	23,5
XOHX32502..	32	5,00	28,0



## XOHX / XOGX



ISO	RE mm	56 167 ... DKK WB	56 163 ... DKK WB	56 165 ... DKK WB	56 159 ... DKK WB	56 161 ... DKK WB	56 171 ... DKK WB	56 168 ... DKK WB
061605	0,5	315,00						71000 610 1)
082006	0,6		339,00	299,00	261,00			71000 612 1)
082010	1,0	345,00	71200	299,00	71200			905,00 612 1)
102508	0,8		339,00	299,00	258,00		376,00	72100 622 1)
102510	1,0	345,00	72200	299,00	72200	302,00	92200	963,00 622 1)
122510	1,0	370,00	73200	308,00	73200	327,00	93200	376,00 53200 1.043,00 632 1)
122520	2,0	370,00	73500	308,00	73500	327,00	93500	
163010	1,0	400,00	74200	357,00	74200	370,00	94200	1.297,00 642 1)
163013	1,3		394,00	357,00	74300	333,00	74300	
163015	1,5						400,00	54400
163030	3,0	400,00	74700	357,00	74500	370,00	94700	
203010	1,0	460,00	75200	394,00	75200	417,00	95200	
203016	1,6		448,00	394,00	75400	382,00	75400	
203020	2,0						472,00	55500
203040	4,0	460,00	75800	394,00	75800	417,00	95800	
254010	1,0	587,00	76200	509,00	76200			
254020	2,0		617,00	509,00	76500	533,00	76500	
254050	5,0	587,00	76900	509,00	76900			
325025	2,5		871,00			739,00	77600	

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

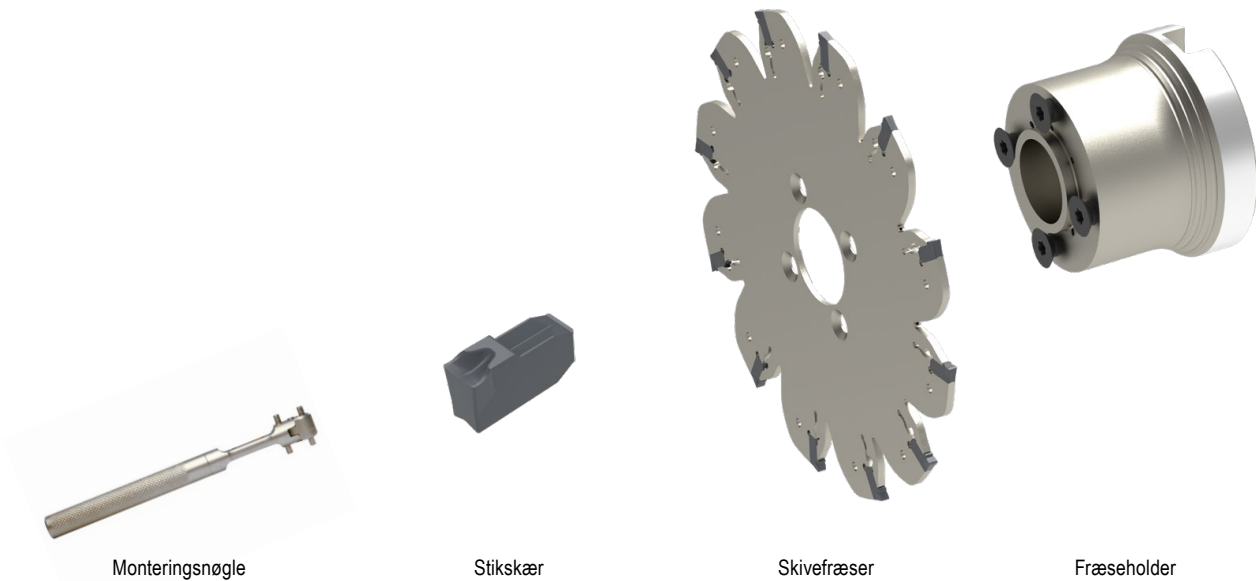
1) Specielt til bearbejdning af grafit!

### Fræseguiden

Vejledende skæredata	→ 188+189	Spåndybde	→ 190
Tekniske informationer	→ 193-198	Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201
Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208		

## Anvendelsestips – MaxiMill – Slot-SX

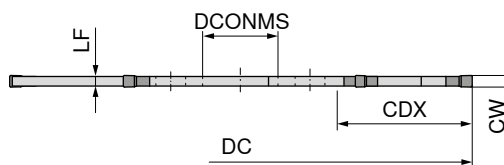
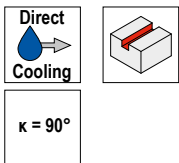
▲ Følgende komponenter er nødvendige for at kunne arbejde med værktøjet:



## MaxiMill – Slot-SX skivefræser

### Leveringsomfang:

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



NEW

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	50 383 ... DKK 2B/40
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX2	80	2	23	13	1,65	6	SX E2 ..	AD.SLOT.13...	4.525,00 08002
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX3	80	3	23	13	2,50	6	SX E3 ..	AD.SLOT.13...	4.525,00 08003
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX4	80	4	23	13	3,50	4	SX E4 ..	AD.SLOT.13...	4.525,00 08004
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX5	80	5	23	13	4,50	4	SX E5 ..	AD.SLOT.13...	4.525,00 08005

### Reserve dele

Til artikelnr.
50 383 08002
50 383 08003
50 383 08004
50 383 08005

Spændeskruer	Montagenøgle-SX
50 950 ... DKK 2A/28	70 950 ... DKK 2A/28
42,00 00100	252,00 836
42,00 00100	252,00 836
42,00 00100	257,00 837
42,00 00100	257,00 837

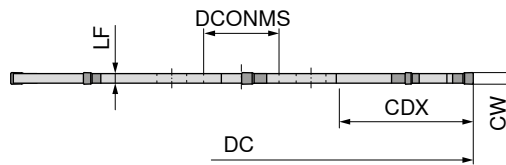
1 Fræseholdere, der passer til, findes på → side 136



# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



**NEW**

**50 384 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX2	100	2	29	22	1,65	8	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	10002
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX3	100	3	29	22	2,50	8	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	10003
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX4	100	4	29	22	3,50	6	SX E4 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	10004
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX5	100	5	29	22	4,50	6	SX E5 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	10005
ASLOT.100.R.4.22.DC-SX6	100	6	29	22	5,40	4	SX E6 ..	AD.SLOT.22...	6.034,00	10006



Spændeskruer

**50 950 ...**

DKK  
2A/28



Montagenøgle-SX

**70 950 ...**

DKK  
2A/28

**Reserve dele**

**Til artikelnr.**

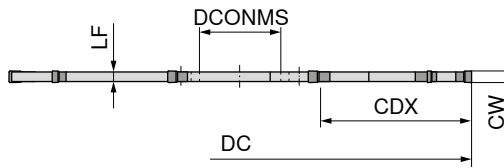
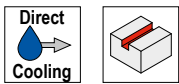
50 384 10002	42,00	00100	252,00	836
50 384 10003	42,00	00100	252,00	836
50 384 10004	42,00	00100	257,00	837
50 384 10005	42,00	00100	257,00	837
50 384 10006	42,00	00100	257,00	837

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



**NEW**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX2	125	2	42	22	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	<b>50 385 ...</b> DKK 2B/40 7.540,00 <b>12502</b>
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX3	125	3	42	22	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	7.540,00 <b>12503</b>

Spændeskruer	Montagenøgle-SX
<b>50 950 ...</b> DKK 2A/28	<b>70 950 ...</b> DKK 2A/28
42,00 00100	252,00 836
42,00 00100	252,00 836

**Reserve dele**

Til artikelnr.

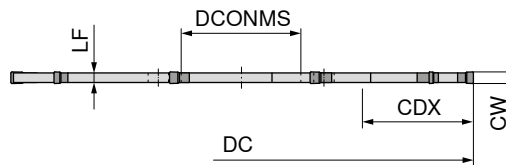
50 385 12502  
50 385 12503

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



**NEW**

**50 386 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX2	125	2	30	32	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	12502
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX3	125	3	30	32	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	12503
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4	125	4	30	32	3,50	8	SX E4 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	12504
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX5	125	5	30	32	4,50	8	SX E5 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	12505
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX6	125	6	30	32	5,40	8	SX E6 ..	AD.SLOT.32...	7.540,00	12506



Spændeskruer



Montagenøgle-SX

**50 950 ...**

DKK  
2A/28

**70 950 ...**

DKK  
2A/28

**Reserve dele**

**Til artikelnr.**

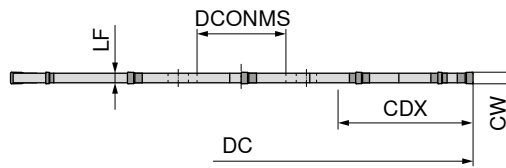
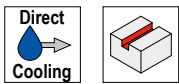
50 386 12502	43,00	00200	252,00	836
50 386 12503	43,00	00200	252,00	836
50 386 12504	43,00	00200	257,00	837
50 386 12505	43,00	00200	257,00	837
50 386 12506	43,00	00200	257,00	837

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



**NEW**

**50 387 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX2	160	2	48	32	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	8.520,00	<b>16002</b>
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX3	160	3	48	32	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	8.520,00	<b>16003</b>



Spændeskruer



Montagenøgle-SX

**Reserve dele**

**Til artikelnr.**

50 387 16002  
50 387 16003

**50 950 ...**

DKK

2A/28

43,00

00200

**70 950 ...**

DKK

2A/28

252,00

836

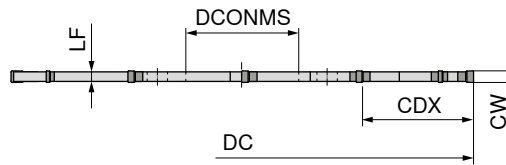


Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



**NEW**

**50 388 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX2	160	2	39	40	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	16002
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX3	160	3	39	40	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	16003
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX4	160	4	39	40	3,50	10	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	16004
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX5	160	5	39	40	4,50	10	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	16005
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX6	160	6	39	40	5,40	10	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	8.520,00	16006



Spændeskruer



Montagenøgle-SX

**50 950 ...**

DKK  
2A/28

**70 950 ...**

DKK  
2A/28

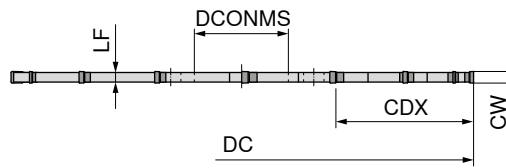
Reserve dele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28	00300	70 950 ... DKK 2A/28	
50 388 16002	155,00	00300	252,00	836
50 388 16003	155,00	00300	252,00	836
50 388 16004	155,00	00300	257,00	837
50 388 16005	155,00	00300	257,00	837
50 388 16006	155,00	00300	257,00	837

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



**NEW**

**50 389 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX2	200	2	59	40	1,65	16	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	<b>20002</b>
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX3	200	3	59	40	2,50	16	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	<b>20003</b>
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX4	200	4	59	40	3,50	14	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	<b>20004</b>
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX5	200	5	59	40	4,50	14	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	<b>20005</b>
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX6	200	6	59	40	5,40	14	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	11.362,00	<b>20006</b>



Spændeskruer



Montagenøgle-SX

**50 950 ...**

DKK  
2A/28

**70 950 ...**

DKK  
2A/28

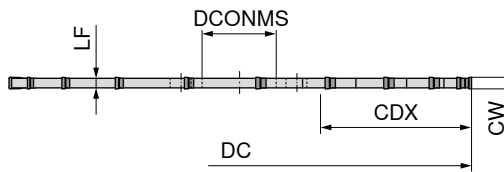
Reserve dele Til artikelnr.	50 950 ... DKK 2A/28	00300	70 950 ... DKK 2A/28	
50 389 20002	155,00	00300	252,00	<b>836</b>
50 389 20003	155,00	00300	252,00	<b>836</b>
50 389 20004	155,00	00300	257,00	<b>837</b>
50 389 20005	155,00	00300	257,00	<b>837</b>
50 389 20006	155,00	00300	257,00	<b>837</b>

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer

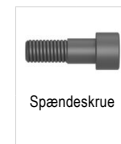


**NEW**

**50 380 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.250.R.20.40.DC-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.964,00	<b>25003</b>
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.964,00	<b>25004</b>
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	19.972,00	<b>25005</b>
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	26.442,00	<b>25006<sup>1)</sup></b>

1) Ikke på lager



**50 950 ...**

DKK  
2A/28

155,00	00400	252,00	836
155,00	00400	257,00	837
155,00	00400	257,00	837
155,00	00400	257,00	837

**70 950 ...**

DKK  
2A/28

**Reserve dele**  
Til artikelnr.

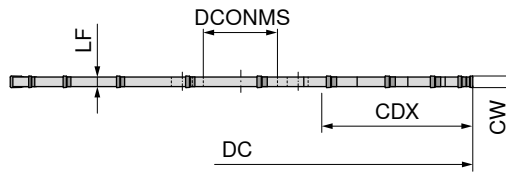
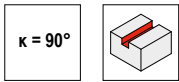
50 380 25003	155,00	00400	252,00	836
50 380 25004	155,00	00400	257,00	837
50 380 25005	155,00	00400	257,00	837
50 380 25006	155,00	00400	257,00	837

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



**NEW**

**50 390 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK 2B/40	
ASLOT.250.R.20.40-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.666,00	<b>25003</b>
ASLOT.250.R.18.40-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.666,00	<b>25004</b>
ASLOT.250.R.18.40-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	13.666,00	<b>25005</b>
ASLOT.250.R.18.40-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	20.413,00	<b>25006<sup>1)</sup></b>

1) Ikke på lager



Spændeskruer



Montagenøgle-SX

**50 950 ...**

DKK  
2A/28

155,00 00400

**70 950 ...**

DKK  
2A/28

252,00 836

155,00 00400

257,00 837

155,00 00400

257,00 837

155,00 00400

257,00 837

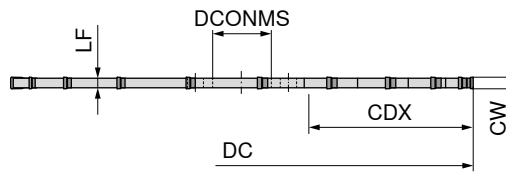
Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**



# MaxiMill – Slot-SX skivefræser

**Leveringsomfang:**

Skivefræser **uden** monteringsnøgle, **uden** spændeskruer



**NEW**

**50 391 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	LF mm	ZEFP	Vendeskær	Holder	DKK	
ASLOT.315.R.22.40-SX4	315	4	115	40	3,5	22	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	15.267,00	31504
ASLOT.315.R.22.40-SX5	315	5	115	40	4,5	22	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	15.267,00	31505
ASLOT.315.R.22.40-SX6	315	6	115	40	5,4	22	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	26.442,00	31506 <sup>1)</sup>

1) Ikke på lager

Spændeskruer	Montagenøgle-SX
<b>50 950 ...</b>	<b>70 950 ...</b>
DKK 2A/28	DKK 2A/28
155,00 00400	257,00 837
155,00 00400	257,00 837
155,00 00400	257,00 837

**Reserve dele**

**Til artikelnr.**

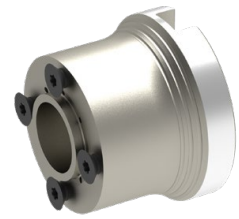
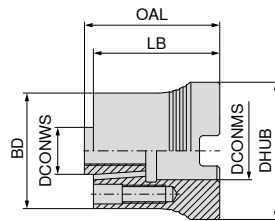
50 391 31504  
50 391 31505  
50 391 31506

Fræseholdere, der passer til, findes på → **side 136**

# MaxiMill – Slot-SX fræseholder

**Leveringsomfang:**

Fræseholder inklusive skruer



**NEW**

Betegnelse	DCONMS mm	DCONWS <sub>h6</sub> mm	DHUB mm	LB mm	OAL mm	BD mm	
AD.SLOT.13.32.A16	16	13	38	35	37,5	32	<b>50 395 ...</b> DKK 2E/45 1.413,00 01300
AD.SLOT.22.40.A22	22	22	48	35	37,5	40	1.450,00 02200
AD.SLOT.22.40.A22.40	22	22	40	35	37,5	40	1.450,00 02300
AD.SLOT.32.63.A27	27	32	58	45	47,5	63	1.583,00 03200
AD.SLOT.40.80.A32.SK	32	40	78	55	57,5	80	2.005,00 04000
AD.SLOT.40.80.A32.ZK	32	40	78	55	57,5	80	2.005,00 04100

**Reserve dele  
Til artikelnr.**

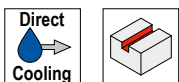
50 395 01300  
50 395 02200  
50 395 03200  
50 395 04000  
50 395 04100

Spændeskruer	Spændeskruer	Spændeskruer	Powerskruer
<b>50 950 ...</b>	<b>50 950 ...</b>	<b>50 950 ...</b>	<b>70 950 ...</b>
DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28	DKK 2A/28
42,00 00100	42,00 00100	43,00 00200	120,00 151
	155,00 00400	155,00 00300	

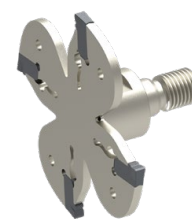
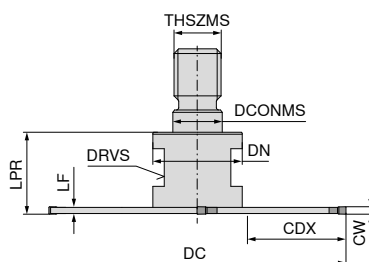
## MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

**Leveringsomfang:**

Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle



$\kappa = 90^\circ$



**NEW**

**50 392 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendeskær	DKK	
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX2	63	2	21	10,5	M10	1,65	19	18	15	4	SX E2 ..	5.236,00	06302
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX3	63	3	21	10,5	M10	2,50	19	18	15	4	SX E3 ..	5.236,00	06303



Montagenøgle-SX

**70 950 ...**

**Reserve dele**

Til artikelnr.

50 392 06302  
50 392 06303

DKK

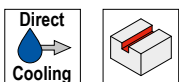
2A/28

252,00 836  
252,00 836

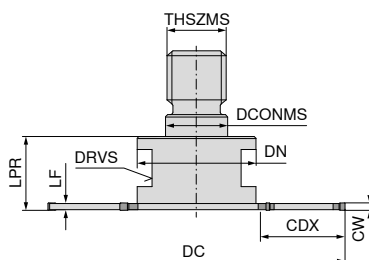
## MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

**Leveringsomfang:**

Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle



$\kappa = 90^\circ$



**NEW**

**50 393 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendeskær	DKK	
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX2	80	2	23	17	M16	1,65	32	20	24	6	SX E2 ..	6.567,00	08002
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX3	80	3	23	17	M16	2,50	32	20	24	6	SX E3 ..	6.567,00	08003
GSLOT.80.R.4.M16.DC-SX4	80	4	23	17	M16	3,50	32	20	24	4	SX E4 ..	6.567,00	08004



Montagenøgle-SX

**70 950 ...**

**Reserve dele**

Til artikelnr.

50 393 08002  
50 393 08003  
50 393 08004

DKK

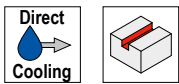
2A/28

252,00 836  
252,00 836  
257,00 837

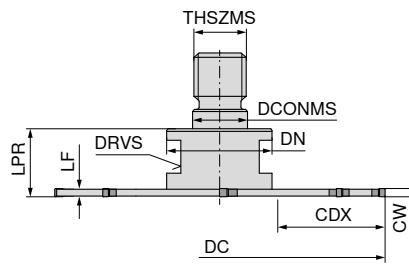
# MaxiMill – Slot-SX Indskrunings-skivefræser

**Leveringsomfang:**

Indskruningsfræser **uden** monteringsnøgle



$\kappa = 90^\circ$



**NEW**

**50 394 ...**

Betegnelse	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Vendeskær	DKK 2B/40	
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX2	100	2	33	17	M16	1,65	32	20	24	8	SX E2 ..	7.809,00	10002
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX3	100	3	33	17	M16	2,50	32	20	24	8	SX E3 ..	7.809,00	10003
GSLOT.100.R.6.M16.DC-SX4	100	4	33	17	M16	3,50	32	20	24	6	SX E4 ..	7.809,00	10004



Montagenøgle-SX

**70 950 ...**

**Reserve dele**

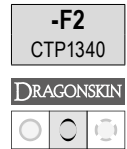
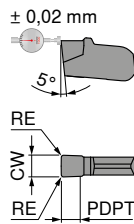
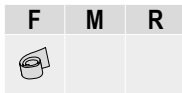
**Til artikelnr.**

50 394 10002	DKK 2A/28	252,00	836
50 394 10003	DKK	252,00	836
50 394 10004	DKK	257,00	837



Værktøjsholdere, der passer til indskruningsfræsere, findes i kataloget over opspændingsteknik – kapitel 16 Værktøjsholdere og tilbehør

### Stilskær SX

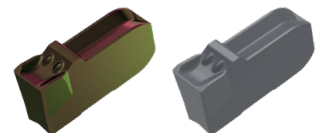
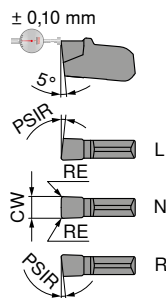
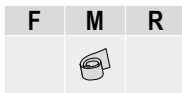
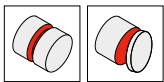


Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4

70 346 ...	
DKK 1C/72	
177,00	622
190,00	623
201,00	624

P	•
M	•
K	○
N	○
S	•
H	
O	

### Stilskær SX

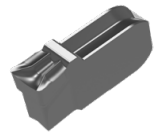
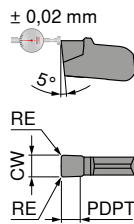
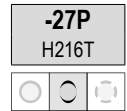
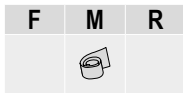


Betegnelse	IH	CW mm	RE mm	til holder
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2	-SX2
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2	-SX3
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3	-SX4
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3	-SX5
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4	-SX6

70 342 ...		70 342 ...	
DKK 1C/72		DKK 1C/72	
119,00	52200	119,00	622
126,00	523	126,00	623
133,00	524	133,00	624
142,00	52500	142,00	625
153,00	52600	153,00	626

P	•	•
M	○	•
K	•	○
N		○
S		•
H		
O		

### Stikskær SX



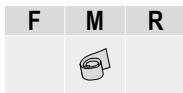
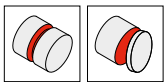
Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	2,0	-SX2
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,5	-SX3
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	3,0	-SX4

70 349 ...

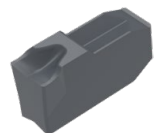
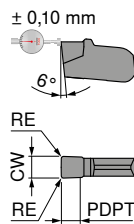
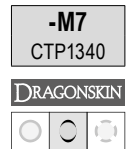
DKK	
1C/72	
141,00	122
151,00	123
160,00	124

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

### Stikskær SX



NEW



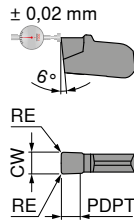
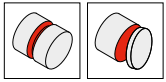
Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6

70 347 ...

DKK	
1C/72	
119,00	62200
126,00	62300
133,00	62400
142,00	62500
153,00	62600

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

# Stikskær SX



**NEW**

**-M8**  
CTP1340

DRAGONSKIN



**70 348 ...**

Betegnelse	CW mm	RE mm	PDPT mm	til holder	DKK 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	177,00	62200
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	190,00	62300
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	201,00	62400
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	214,00	62500
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	231,00	62600

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

*Fræseguide*

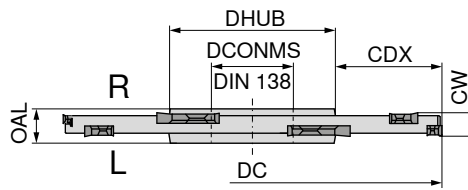
Vejledende skæredata	→ 191	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

# TX Skivefræser

▲ Bemærk: Skive-separationsfræser TX er krydsfortandet og monteres med vendeskær i højre og venstre udførelse  
▲ ZEFP = antal vendeskær

## Leveringsomfang:

Skivefræser, 2 ekstra klemkrue og 1 Torx-nøgle



50 730 ...

Betegnelse	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Vendeskær	Fastspændingsmoment Nm	DKK V5
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18,0	27	40	8	8	TX. 161702	0,7	4.672,00
TX.STF.100X32.03.Z5	100	3	5	25,0	32	46	8	10	TX. 161702	0,7	5.883,00
TX.STF.125X40.03.Z6	125	3	6	32,0	40	54	10	12	TX. 161702	0,7	6.428,00
TX.STF.160X40.03.Z8	160	3	8	50,0	40	54	10	16	TX. 161702	0,7	7.510,00
TX.STF.80X27.04.Z4	80	4	4	18,0	27	40	8	8	TX. 162302	1,3	4.602,00
TX.STF.100X32.04.Z5	100	4	5	25,0	32	46	8	10	TX. 162302	1,3	5.803,00
TX.STF.125X40.04.Z6	125	4	6	32,0	40	54	10	12	TX. 162302	1,3	6.329,00
TX.STF.160X40.04.Z8	160	4	8	50,0	40	54	10	16	TX. 162302	1,3	7.410,00
TX.STF.80X27.06.Z4	80	6	4	21,0	27	36	10	8	TX. 223202	2	3.026,00
TX.STF.80X22.06.Z4	80	6	4	22,0	22	33	10	8	TX. 223202	2	3.026,00
TX.STF.100X32.06.Z5	100	6	5	25,5	32	47	10	10	TX. 223202	2	3.600,00
TX.STF.125X40.06.Z6	125	6	6	32,5	40	58	10	12	TX. 223202	2	4.861,00
TX.STF.160X40.06.Z8	160	6	8	50,0	40	58	10	16	TX. 223202	2	6.449,00
TX.STF.80X27.08.Z4	80	8	4	21,0	27	36	12	8	TX. 224302	2,8	3.026,00
TX.STF.100X32.08.Z5	100	8	5	25,5	32	47	12	10	TX. 224302	2,8	3.600,00
TX.STF.125X40.08.Z6	125	8	6	32,5	40	58	12	12	TX. 224302	2,8	4.861,00
TX.STF.160X40.08.Z8	160	8	8	50,0	40	58	12	16	TX. 224302	2,8	6.249,00
TX.STF.80X27.10.Z4	80	10	4	21,0	27	36	12	8	TX. 225402	3	3.026,00
TX.STF.100X32.10.Z5	100	10	5	25,5	32	47	12	10	TX. 225402	3	3.600,00
TX.STF.125X40.10.Z6	125	10	6	32,5	40	58	14	12	TX. 225402	3	4.861,00
TX.STF.160X40.10.Z8	160	10	8	50,0	40	58	14	16	TX. 225402	3	6.449,00

1) Uden indvendig køling

	TORX®-skifteklinge	Torx nøgle	Molykote	Klemkrue	Moment-håndtag
Reserve dele	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
CW	DKK Y7	DKK Y7	DKK 2A/28	DKK V5	DKK Y7
3	46,00 032	75,00 109	42,00 303	45,00 858	1.147,00 191
4	46,00 033	75,00 110	42,00 303	20,00 218	1.147,00 191
6	46,00 036	89,00 113	42,00 303	27,00 101	1.241,00 192
8	46,00 037	96,00 114	42,00 303	27,00 135	1.241,00 192
10	46,00 037	96,00 114	42,00 303	26,00 146	1.241,00 192

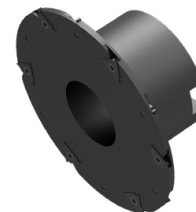
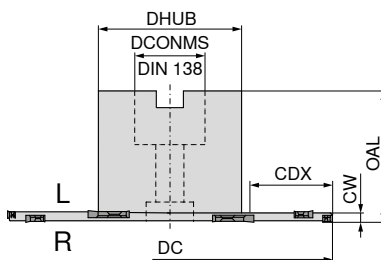


# TX Påskrunings-skivefræser

▲ Bemærk: Skive-separationsfræser TX er krydsfortandet og monteres med vendeskær i højre og venstre udførelse  
▲ ZEFP = antal vendeskær

## Leveringsomfang:

Skivefræser, 2 ekstra klemskrue og 1 Torx-nøgle



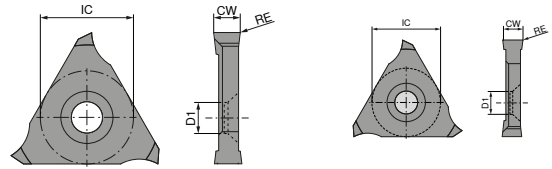
Betegnelse	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Fastspændingsmoment Nm	Vendeskær	50 734 ...	
											DKK	V5
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25,0	27	48	50	10	0,7	TX. 161702	5.347,00	300
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37,5	27	48	50	12	0,7	TX. 161702	8.303,00	225
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44,0	40	70	50	16	0,7	TX. 161702	8.894,00	260 <sup>1)</sup>
TX.ASF.100.R.04.Z5	100	4	5	25,0	27	48	50	10	3,2	TX. 162302	5.267,00	100
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	37,5	27	48	50	12	3,2	TX. 162302	7.607,00	025
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	26,5	40	70	50	12	3,2	TX. 162302	7.410,00	125
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	55,0	27	48	50	16	3,2	TX. 162302	9.275,00	060 <sup>1)</sup>
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	44,0	40	70	50	16	3,2	TX. 162302	8.767,00	160 <sup>1)</sup>
TX.ASF.180.R.04.Z9	180	4	9	54,0	40	70	50	18	3,2	TX. 162302	10.143,00	180 <sup>1)</sup>
TX.ASF.200.R.04.Z10	200	4	10	64,0	40	70	50	20	3,2	TX. 162302	11.295,00	200 <sup>1)</sup>

1) Uden indvendig køling

Reserve dele	CW	DCONMS	70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		80 950 ...			
			DKK	V5	DKK	Y7	DKK	V5	DKK	Y7	DKK	2A/28	DKK	V5	DKK	Y7
Spændeskive	3	27	10,00	221	46,00	032	15,00	219	75,00	109	42,00	303	45,00	858	1.147,00	191
TORX®-skiffeklinge	3	40	16,00	222	46,00	032	67,00	220	75,00	109	42,00	303	45,00	858	1.147,00	191
Spændeskruer	4	27	10,00	221	46,00	033	15,00	219	75,00	110	42,00	303	20,00	218	1.241,00	192
Torx nøgle	4	40	16,00	222	46,00	033	67,00	220	75,00	110	42,00	303	20,00	218	1.241,00	192
Molykote																
Klemskrue																
Moment-håndtag																

## TX-L / TX-R

Betegnelse	IC mm	D1 mm	CW mm
TX . 1617..	10	3,95	1,7
TX . 1623..	10	3,95	2,3
TX . 2232..	13	5,50	3,2
TX . 2243..	13	5,50	4,3
TX . 2254..	13	5,50	5,4



## TX\_L / TX\_R

ISO	RE mm	CWX500		CWX500		CWK10		CWK10	
		TX-L	TX-R	TX-L	TX-R	TX-L	TX-R		
		<b>50 382 ...</b>	<b>50 381 ...</b>	<b>50 382 ...</b>	<b>50 381 ...</b>	<b>50 382 ...</b>	<b>50 381 ...</b>	<b>50 382 ...</b>	<b>50 381 ...</b>
		DKK V5	DKK V5	DKK V5	DKK V5	DKK V5	DKK V5	DKK V5	DKK V5
TX 161702	0,15	194,00	217	194,00	217				
TX 162302	0,15	192,00	223	192,00	223				
TX 223202	0,15	290,00	232	290,00	232				
TX 223202	0,20			257,00	532	257,00	532		
TX 224302	0,15	293,00	243	293,00	243				
TX 224302	0,20			262,00	543	262,00	543		
TX 225402	0,15	218,00	254	218,00	254				
TX 225402	0,20			187,00	554	187,00	554		
P		●	●						
M		●	●						
K		●	●						
N		●	●	●	●				
S		○	○						
H									
O		○	○	○	○				

### Fræseguide

Vejledende skæredata	→ 192	Tekniske informationer	→ 193-198
Spånbrøderbeskrivelse og oversigt	→ 199-201	Kvalitetsbeskrivelse og oversigt	→ 202-208

# Materialeeksempler til skæredatatabellerne

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

\* Brudstyrke

## Vejledende skæredata

Indeks	CTEP210		TCM10		CTCP220		CTPP225		CTCP230		CTPP231		CTPP235		CTPP236	
	CERMET		CERMET		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
	Hårdmetalkvalitet hård (v <sub>c</sub> ↑) → sej (v <sub>c</sub> ↓) v <sub>c</sub> (m/min)															
P.1.1	344		292		339	170	263	157	286	150	200	100	246	137	300	180
P.1.2	302		257		308	154	234	143	242	133	170	90	208	121	270	160
P.1.3	263		224		280	140	207	129	202	118	140	80	172	106	225	130
P.1.4	250		214		270	135	198	125	189	112	170	90	160	101	270	160
P.1.5	230		197		256	128	185	118	169	105	160	90	143	94	240	140
P.2.1	308		262		313	157	238	145	249	136	170	90	214	123	270	160
P.2.2	246		211		268	134	196	124	185	111	130	70	157	100	200	120
P.2.3	230		197		256	128	185	118	169	105	170	90	143	94	270	160
P.2.4	181		157		220	110	151	102	118	85	120	60	98	76	180	110
P.3.1					140	70	130	65	140	87	170	90	121	97	270	160
P.3.2					95	50	100	50	90	55	140	80	108	83	180	140
P.3.3					50	30	70	35	40	22	120	70	96	69	150	120
P.4.1					140	70	130	65	140	87	140	80	121	97	180	140
P.4.2					118	60	115	58	115	71	130	70	114	90	170	130
M.1.1											170	90	121	97	270	160
M.2.1													108	83		
M.3.1													117	93		
K.1.1									310	190	150	110	160	110	360	90
K.1.2	300		240						160	100	150	110	150	110	360	90
K.2.1	350		280						200	120	150	110	150	110	230	170
K.2.2	300		240						130	80	150	110	150	110	160	110
K.3.1	300		240						190	115					210	160
K.3.2									160	100					210	160
N.1.1																
N.1.2																
N.2.1																
N.2.2																
N.2.3																
N.3.1																
N.3.2																
N.3.3																
N.4.1																
S.1.1																
S.1.2																
S.2.1																
S.2.2																
S.2.3																
S.3.1																
S.3.2																
S.3.3																
H.1.1																
H.1.2																
H.1.3																
H.1.4																
H.2.1																
H.3.1																
O.1.1																
O.1.2																
O.2.1																
O.2.2																
O.3.1																

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

### Vejledende skæredata

Indeks	CTPM225		CTCM235		CTPM240		CTPM241		CTPM245		CTCM245		CTN3105		CTL3215			
	DRAGONSKIN														CERAMIC		CBN	
	Hårdmetalkvalitet hård (v <sub>c</sub> ↑) → sej (v <sub>c</sub> ↓)																	
v <sub>c</sub> (m/min)																		
P.1.1	272	191	251	184	226	141	200	100	244	139	279	134						
P.1.2	231	163	210	152	188	126	170	90	207	124	242	119						
P.1.3	193	137	172	123	152	112	140	70	173	109	208	104						
P.1.4	180	129	160	113	140	107	170	90	161	104	196	99						
P.1.5	161	116	141	99	123	100	150	80	144	97	179	92						
P.2.1	237	167	217	157	194	128	170	90	212	126	247	121						
P.2.2	177	127	157	111	137	106	120	60	158	103	193	98						
P.2.3	161	116	141	99	123	100	170	90	144	97	179	92						
P.2.4	114	84	94	62	78	83	110	60	101	78	136	73						
P.3.1	148	121	136	115	126	105	210	100	155	107	175	122						
P.3.2	121	101	128	110	112	95	180	100	143	93	163	108						
P.3.3	95	81	120	105	98	85	160	90	131	79	151	94						
P.4.1	148	121	136	115	126	105	140	90	155	107	175	122						
P.4.2	134	111	132	113	119	100	130	80	149	100	169	115						
M.1.1	148	121	136	115	126	105	210	100	155	107	175	122						
M.2.1	121	101	128	110	112	95	180	90	143	93	163	108						
M.3.1	140	115	134	114	121	102	210	100	152	103	172	118						
K.1.1													800		800			
K.1.2													600		600			
K.2.1																		
K.2.2															450			
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								60				80						
S.1.2								60				70						
S.2.1								60				35						
S.2.2								60				25						
S.2.3								60				30						
S.3.1								60				80						
S.3.2								60				50						
S.3.3								60				40						
H.1.1																		
H.1.2															150			
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1															280			
H.3.1																		
O.1.1																		
O.1.2																		
O.2.1																		
O.2.2																		
O.3.1																		



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

## Vejledende skæredata

Indeks	CTCK215		CTPK220		CTPK221		CTPX715		H216T		CTWN215		CTC5240		CTCS245		CTP6215	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN						DRAGONSKIN					
	Hårdmetalkvalitet hård (v <sub>c↑</sub> ) → sej (v <sub>c↓</sub> )																	
v <sub>c</sub> (m/min)																		
P.1.1					190	120	240	130										
P.1.2					180	100	200	120										
P.1.3					150	80	170	100										
P.1.4					180	100	160	100										
P.1.5					170	90	140	90										
P.2.1					180	100	210	120										
P.2.2					140	80	150	100										
P.2.3					180	100	140	90										
P.2.4					130	80	100	70										
P.3.1					210	120	120	90										
P.3.2					160	90	100	80										
P.3.3					130	80	90	70										
P.4.1					210	120	120	90										
P.4.2					190	100	110	90										
M.1.1							120	100										
M.2.1							110	90										
M.3.1							120	100										
K.1.1	360	210	320	190	270	200	320	190	130	130	130	130					280	250
K.1.2	220	130	170	100	270	200	170	100	110	110	110	110					190	160
K.2.1	230	140	210	130	250	180	210	130	130	130	130	130					180	150
K.2.2	160	100	140	90	180	120	140	90	120	120	120	120					180	150
K.3.1	250	150	200	120	220	170	200	120	130	130	130	130					250	220
K.3.2	210	130	170	100	220	170	170	100	110	120	110	110					190	160
N.1.1								1500		1500		1500						
N.1.2								1000		1000		1000						
N.2.1								1100		1100		1100						
N.2.2								1000		1000		1000						
N.2.3								280		280		280						
N.3.1								350		350		350						
N.3.2								350		350		350						
N.3.3								320		320		320						
N.4.1								320		320		320						
S.1.1								60					80		64			
S.1.2								50					70		56			
S.2.1								30					35		28			
S.2.2								20					25		20			
S.2.3								20					30		24			
S.3.1								60					80		64			
S.3.2								40					50		40			
S.3.3								30					40		32			
H.1.1																	50	
H.1.2																	40	
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1							160	160	160	160	160	160						
O.1.2																		
O.2.1							240	240	240	240	240	240						
O.2.2																		
O.3.1																		

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

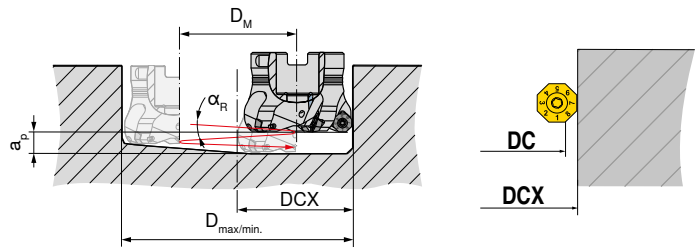
# System MaxiMill 274-04/-09

## Bearbejdningsstrategi

### Helixfræsning



$D_{maks.}$  mm = Største diameter for plan bund  
 $D_{min.}$  mm = Mindste hul diameter for plan bund  
 $D_M$  =  $D_{maks.} - DCX$  og  $D_{min.} - DCX$



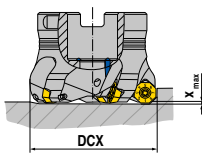
### OF..04

DC mm	DCX mm	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm	$\alpha_{R,max}$ °
20	25,5	45	39	2,3
25	30,6	55	49	1,9
32	37,6	69	63	1,4
40	45,7	85	79	1,2
50	55,7	105	99	0,9
63	68,7	131	125	0,7
80	85,7	165	159	0,6
100	105,7	205	199	0,5
125	130,7	255	249	0,4

### SF..09

DC mm	DCX mm	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm	$\alpha_{R,max}$ °
18,8	27,4	45,00	42,0	1,9
23,8	32,5	55,00	52,0	1,5
30,7	39,5	69,00	66,0	1,1
38,7	47,6	85,00	82,0	0,9
48,6	57,6	105,00	102,0	0,7
61,7	70,6	131,00	128,0	0,5
78,7	87,5	165,00	162,0	0,4
98,7	107,5	205,00	202,0	0,3
123,7	132,5	255,00	252,0	0,3

### Aksial ramping



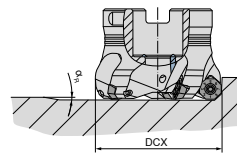
### OF..04

DC mm	DCX mm	$X_{max}$ mm
20	25,6	2,5
25	30,7	2,5
32	37,7	2,5
40	45,7	2,5
50	55,7	2,5
63	68,7	2,5
80	85,7	2,5
100	105,7	2,5
125	130,7	2,5

### SF..09

DC mm	DCX mm	$X_{max}$ mm
18,8	27,4	3,7
23,8	32,5	3,5
30,7	39,5	3,2
38,7	47,6	3,1
48,6	57,6	3,1
61,7	70,6	3,0
78,7	87,5	2,9
98,7	107,5	2,7
123,7	132,5	2,7

### Ramping



### OF..04

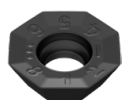
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
20	25,6	14,2
25	30,7	9,5
32	37,7	6,5
40	45,7	4,7
50	55,7	3,5
63	68,7	2,7
80	85,7	2,0
100	105,7	1,6
125	130,7	1,2

### SF..09

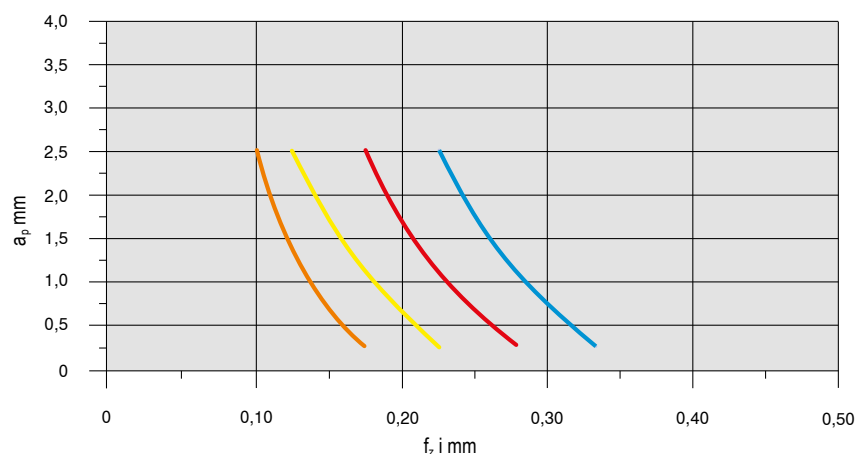
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
18,8	27,4	20,4
23,8	32,5	13,0
30,7	39,5	8,0
38,7	47,6	5,8
48,6	57,6	4,3
61,7	70,6	3,2
78,7	87,5	2,3
98,7	107,5	1,7
123,7	132,5	1,3

## System MaxiMill 274-04

### Startparameter



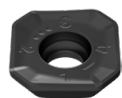
OF.. 04



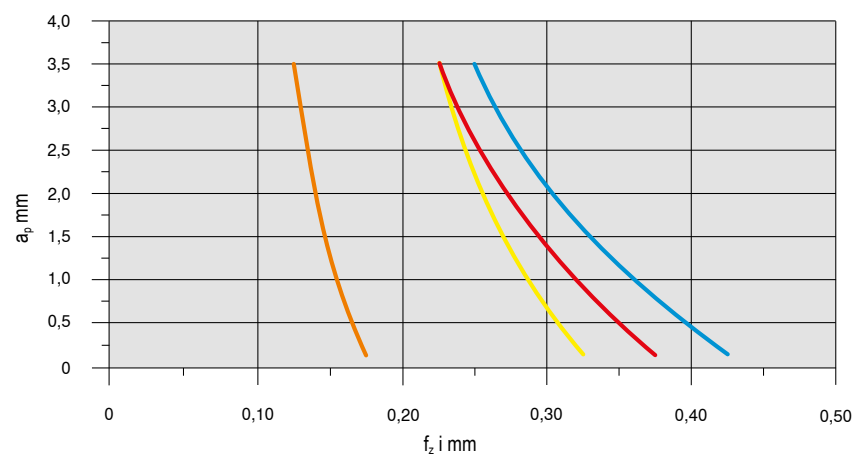
Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT040305SN-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT040305SN-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OFHT040305SN-M50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	OFHT040305SN-F50	CTC5240	35	Emulsion

## System MaxiMill 274-09

### Startparameter



SF.. 09



Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SFHT0903AFSR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SFHT0903AFSR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SFHT0903AFSR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SFHT0903AFSR-F50	CTC5240	35	Emulsion



Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

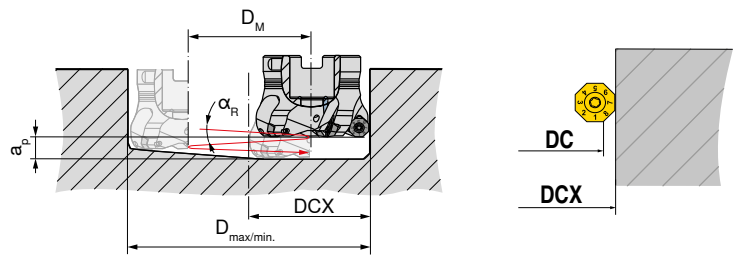
Fra  $v_c > 400$  m/min. skal værktøjet være afbalanceret!



# System MaxiMill 274-05/-12

## Bearbejdningsstrategi

### Helixfræsning



$D_{maks.}$  mm = Største diameter for plan bund  
 $D_{min.}$  mm = Mindste hul diameter for plan bund  
 $D_M$  =  $D_{maks.} - DCX$  og  $D_{min.} - DCX$

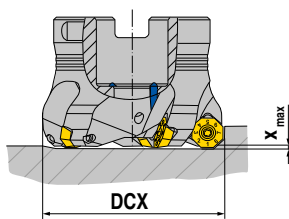
### OF..05

DC mm	DCX mm	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm	$\alpha_{R,max}$ °
40	48	87	85	1,6
50	58	107	99	1,1
63	71	133	125	0,9
80	88	167	159	0,7
100	107,9	207	199	0,5
125	132,9	257	249	0,4
160	167,9	327	325	0,35

### SF..12

DC mm	DCX mm	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm	$\alpha_{R,max}$ °
47,0	61,0	107	105	0,5
59,9	74,0	133	131	0,4
76,9	90,9	167	165	0,3
96,9	110,9	207	205	0,25
121,9	135,9	257	255	0,2

### Aksial ramping



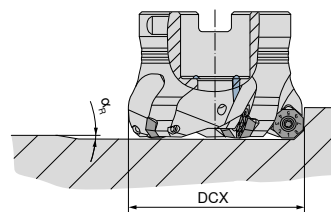
### OF..05

DC mm	DCX mm	$X_{max}$ mm
40	48	2,5
50	58	2,2
63	71	1,9
80	88	1,8
100	107,9	1,1
125	132,9	1,4
160	167,9	1,1

### SF..12

DC mm	DCX mm	$X_{max}$ mm
47,0	61,0	3,4
59,9	74,0	3,2
76,9	90,9	3,0
96,9	110,9	2,5
121,9	135,9	2,6

### Ramping



### OF..05

DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
40	48	6,5
50	58	3,2
63	71	2,0
80	88	1,5
100	107,9	0,7
125	132,9	0,7
160	167,9	0,4

### SF..12

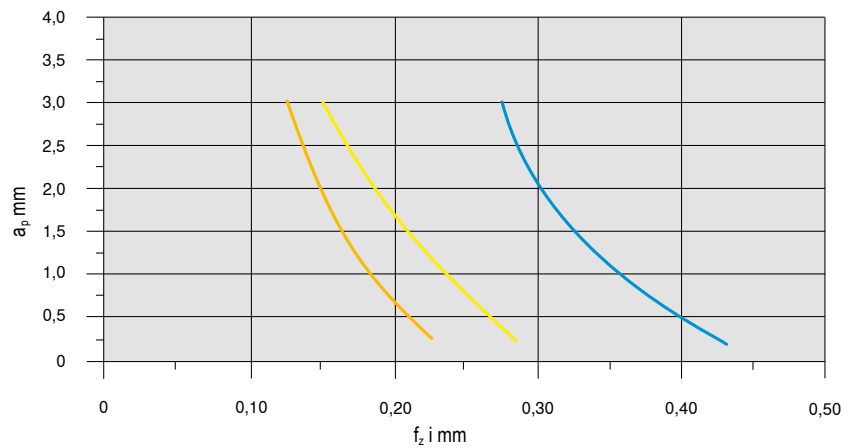
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
47,0	61,0	4,9
59,9	74,0	3,4
76,9	90,9	2,4
96,9	110,9	1,6
121,9	135,9	1,3

## System MaxiMill 274-05

### Startparameter



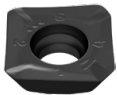
OF.. 05



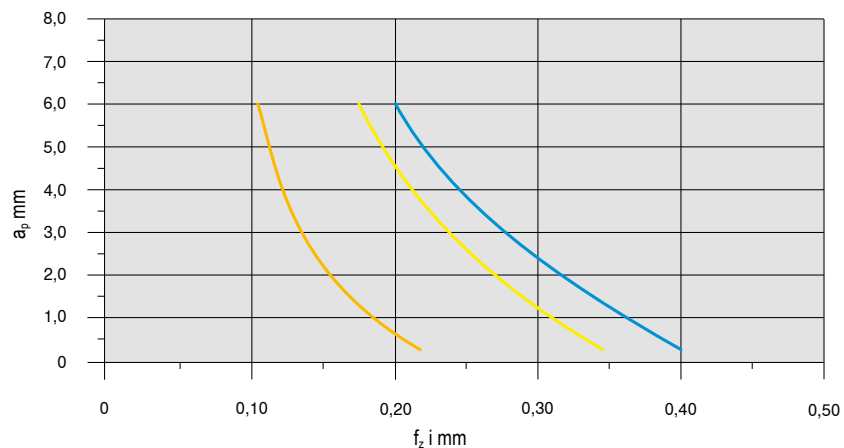
Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT050410SN-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT050410SN-F50	CTPM240	180	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	OFHT050410SN-F50	CTC5240	35	Emulsion

## System MaxiMill 274-12

### Startparameter



SF.. 12



Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SFKT1204AFSR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SFKT1204AFSR-M50	CTPM240	180	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SFHT1204AFER-F40	CTC5240	35	Emulsion

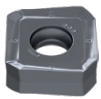


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

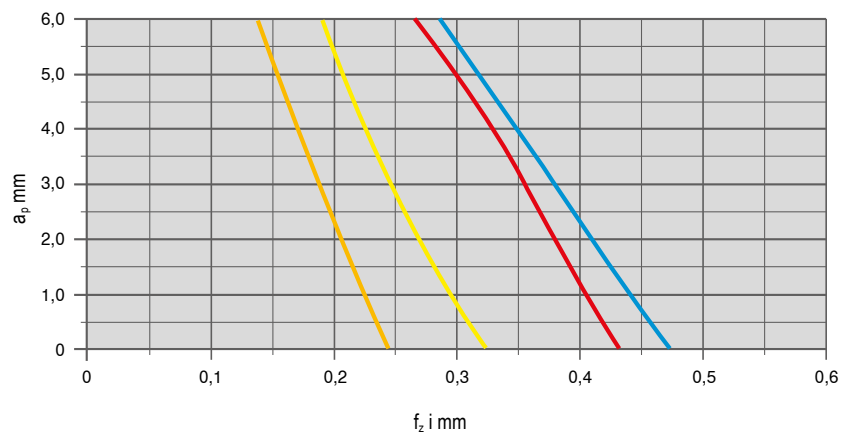
Fra  $v_c > 400$  m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

## System MaxiMill 271-12

### Startparameter



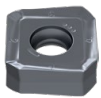
SOHU 12



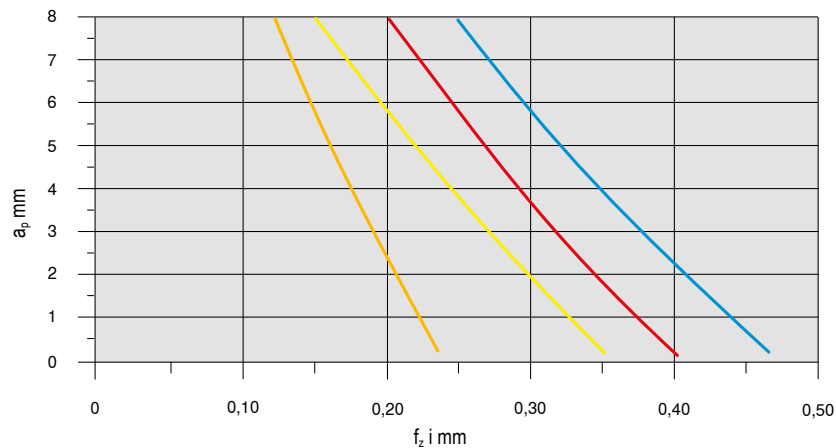
Materiale			Vendeskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SOHU 1204ABSR-M50	CTPP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SOHU 1204ABSR-M50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SOHU 1204ABSR-R50	CTCK215	300	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SOHU 1204ABSR-F50	CTC5240	30	Emulsion

## System MaxiMill 271-17

### Startparameter



SAKU 17

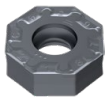


Materiale			Vendeskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SAKU 1706ABSR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SAKU 1706ABSR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SAKU 1706ABSR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SAKU 1706ABSR-F50	CTC5240	35	Emulsion

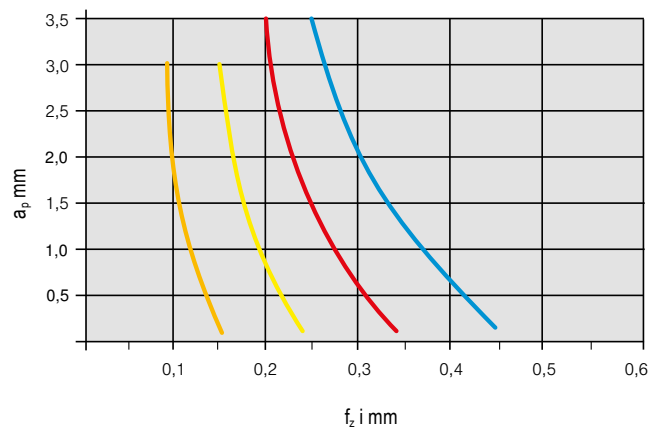
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148  
Fra v<sub>c</sub> > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill 273-06

## Startparameter



OAKU 06



Materiale			Vendeskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OAKU 060508SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OAKU 060508SR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OAKU 060508SR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	OAKU 060508ER-F40	CTC5240	35	Emulsion

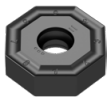


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

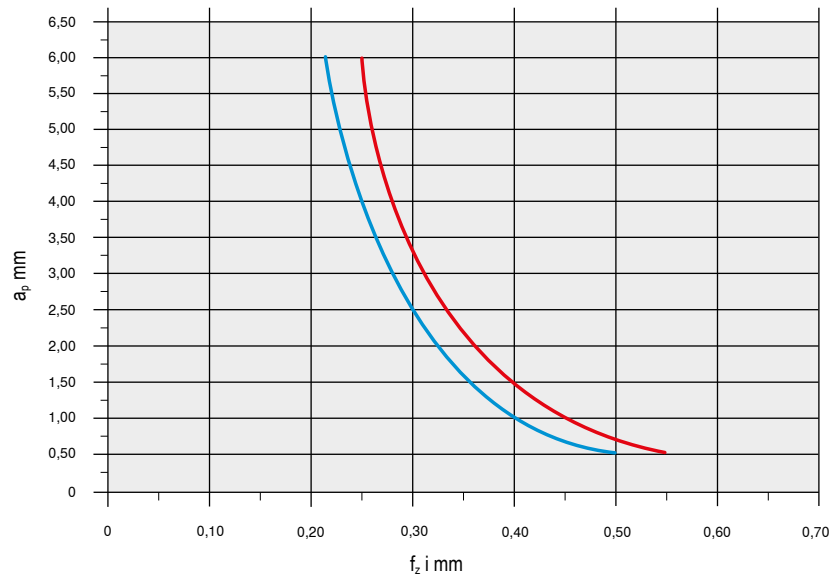
Fra v<sub>c</sub> > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill 273-08

## Startparameter



ONKU 08



Materiale			Vendeskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	ONKU 080608SR-M50	CTPP235	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	ONKU 080608SR-R50	CTCK215	250	Tør

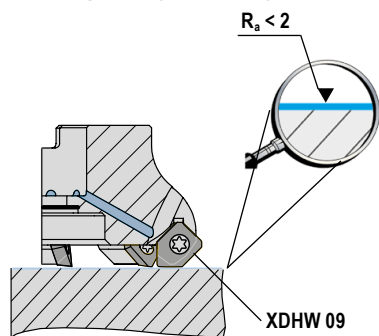


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v<sub>c</sub> > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

## System MaxiMill 270

### Bearbejdningsstrategi



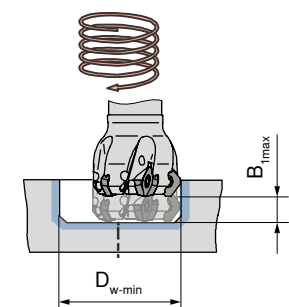
Sletfræsning med Masterfinish skær (bredsletskær)

Der monteres et Masterfinish-skær pr. fræsehoved, 2 fra Ø 125 mm.



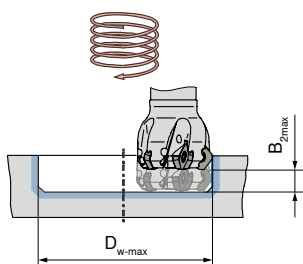
Stål	SDNT 0903AESN-29	CTPP235	+	XDHW 0903AESN	CTPP235
	SDNT 0903AESN-29	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHT 0903AESN-33	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHW 0903AESN	TCM10	+	XDHW 0903AESN	TCM10
Støbejern	SDNT 0903AESN-31	CTCK215	+	XDHW 0903AEEN	CTCK215
Ikke - jernholdige materialer	SDHT 0903AEFN-ALP	-27P H216T	+	XDHW 0903AEFN	-27P H216T

### Helikal nedsækning (uden starthul)



#### C 270-09

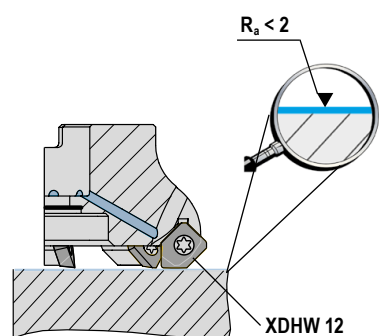
DC mm	D <sub>w-min</sub> mm	B <sub>1max</sub> mm	D <sub>w-max</sub> mm	B <sub>2max</sub> mm
6	14,4	1,5	19,0	1,5
12	28,5	1,5	31,0	1,5
16	36,5	1,5	39,0	1,5
20	44,5	1,5	47,0	1,5
25	54,5	1,5	57,0	1,5
32	68,5	1,5	71,0	1,5



#### A 270-09

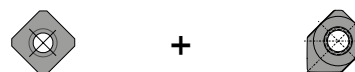
DC mm	D <sub>w-min</sub> mm	B <sub>1max</sub> mm	D <sub>w-max</sub> mm	B <sub>2max</sub> mm
32	68,5	1,5	71,0	1,5
40	84,5	1,5	87,0	1,5
50	104,5	1,5	107,0	1,5
63	130,5	1,5	133,0	1,5
80	164,5	1,5	167,0	1,5
100	204,5	1,5	207,0	1,5
125	254,5	1,5	257,0	1,5
160	324,5	1,5	327,0	1,5

## System MaxiMill 270-12



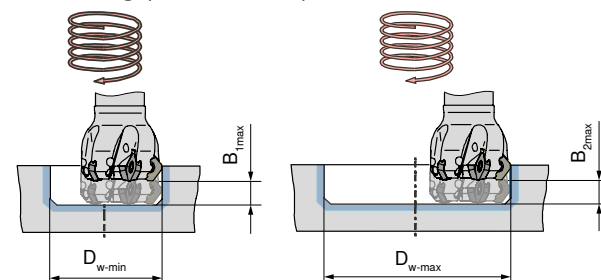
Sletfræsning med Masterfinish skær (bredsletskær)

Der monteres et Masterfinish-skær pr. fræsehoved, 2 fra Ø 125 mm.



Stål	SDMT 1204AESN-29R	CTPP235	+	XDHW 1204AESN	CTPP235
	SDMT 1204AESN-29R	CTCP230	+	XDHW 1204AESN	CTCP230
	SDHW 1204AESN-R	TCM10	+	XDHW 1204AESN	TCM10
Støbejern	SDMT 1204AEEN-31	CTCK215	+	XDHW 1204AEEN	CTCK215
	SDHW 1204AESN-R	CTCK215	+	XDHW 1204AEEN	CTCK215
Ikke - jernholdige materialer	SDHT 1204AEFN-ALP	-27P H216T	+	XDHW 1204AEFN	-27P H216T

### Helikal nedsækning (uden starthul)

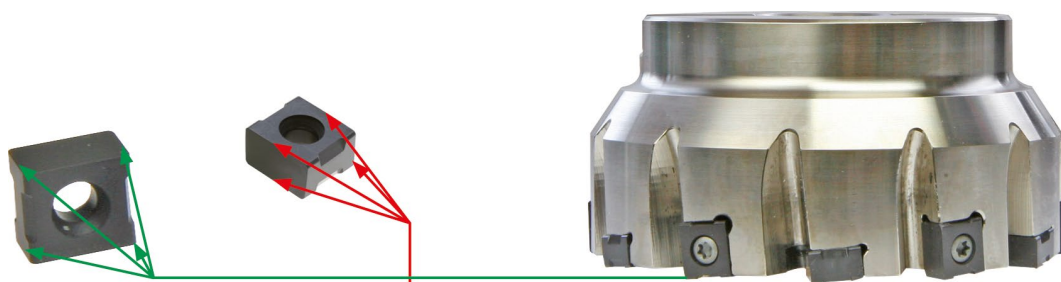


DC mm	D <sub>w-min</sub> mm	B <sub>1max</sub> mm	D <sub>w-max</sub> mm	B <sub>2max</sub> mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5

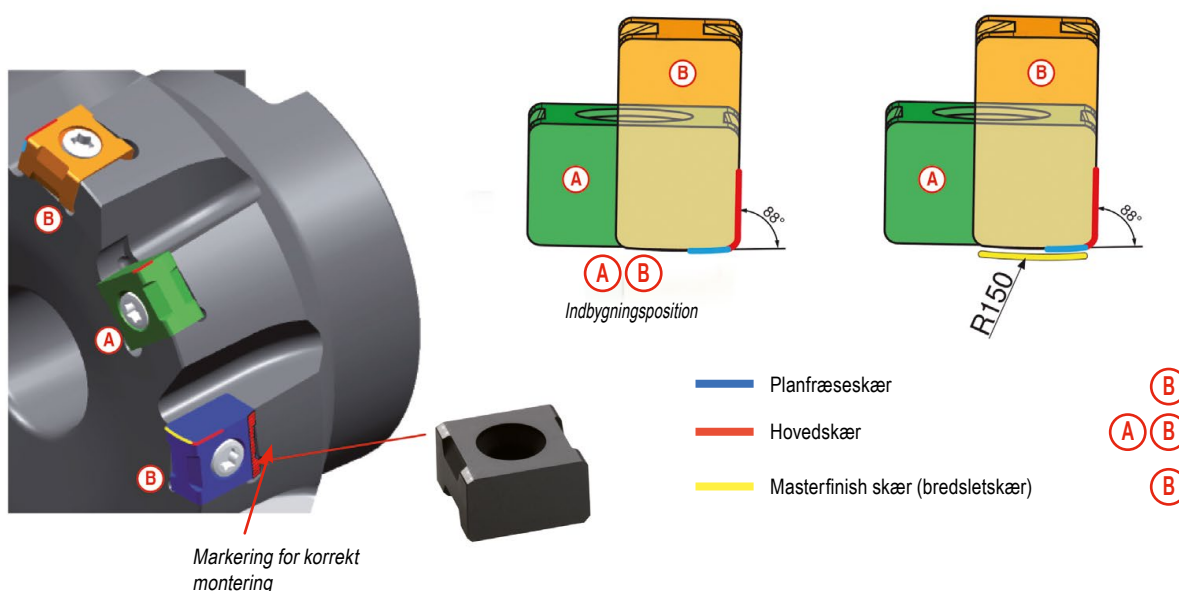
Fra v<sub>c</sub> > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

## System MaxiMill HEC 11 / HEC 12

Fire skærkanter pr. skærleje

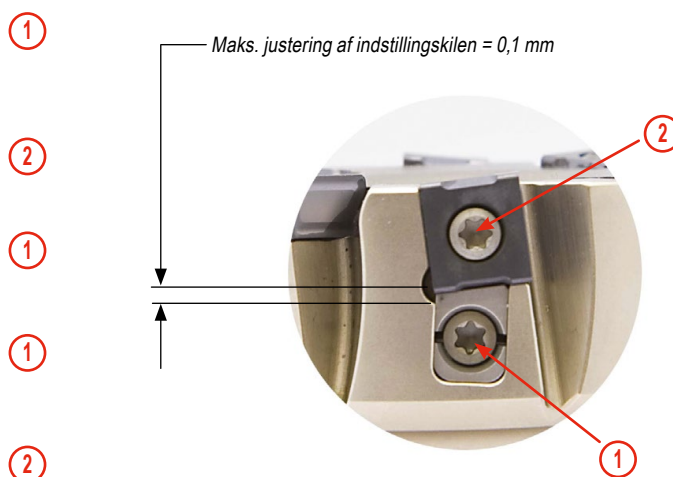


Korrekt montering af standard og Masterfinish skær (bredsletskær)



## Justering af værktøjet med aksial indstilling

- ▲ Indstillingskilen monteres i fræseren som vist og skruen strammes kun så meget, at kilen ikke udvides.
- ▲ Monter vendeskærene som vist, og spænd dem til med 1,0 Nm.
- ▲ Ved brug af et forindstillingsapparat, markeres den højeste skærkant.
- ▲ Ved hjælp af små, trinvis justeringer af stilleskruen indstilles skærkanten til samme højde på mindst 0,005 mm eller bedre.
- ▲ Spænd vendeskæret med 3,2 Nm.



## Middelspåntykkelse [ $h_m$ ] – fremgangsmåden

### Planfræsning

**1** Vælg passende middelspåntykkelse [ $h_m$ ] til det aktuelle materiale i tabellen.

Materiale	Brudstyrke N/mm <sup>2</sup>	$h_m$ mm
til stål	...–800	0,2
til stål	800–1000	0,18
til stål	1000–1200	0,16
til stål	1200–...	0,14
til rustfrit stål	... –750	0,21
til rustfrit stål	750–900	0,19
til rustfrit stål	900–1150	0,17
til rustfrit stål	1150– ...	0,15

**2** Vælg den korrigerede tilspændingsværdi ( $f_z$ ) i tabellen baseret på passende middelspåntykkelse [ $h_m$ ] og ingrebsbredde [ $a_e$ ]

$h_m$ mm	Korrigeret tilspændingsværdi $f_z$ for $h_m$			
	$0,3 \times DC$	$0,4 \times DC$	$0,75 \times DC$	$1 \times DC$
0,20	0,40 **	0,40 **	0,33	0,28
0,18	0,40 **	0,40 **	0,29	0,25
0,16	0,40 **	0,36	0,26	0,23
0,14	0,36	0,31	0,23	0,20
0,21	0,40 **	0,40 **	0,34	0,30
0,19	0,40 **	0,40 **	0,31	0,27
0,17	0,40 **	0,38	0,28	0,24
0,15	0,39	0,34	0,24	0,21
$a_e =$	<b><math>0,3 \times DC</math></b>	<b><math>0,4 \times DC</math></b>	<b><math>0,75 \times DC</math></b>	<b><math>1 \times DC</math></b>

\*\*  $f_z > 0,4$  mm: For lav tilspænding øger slidet på vendeskæret

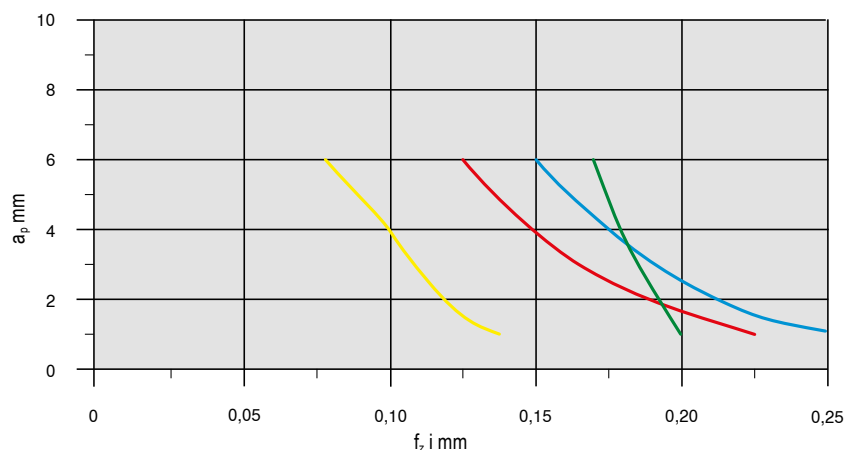


## System MaxiMill 491-09

### Startparameter



SNHU 09



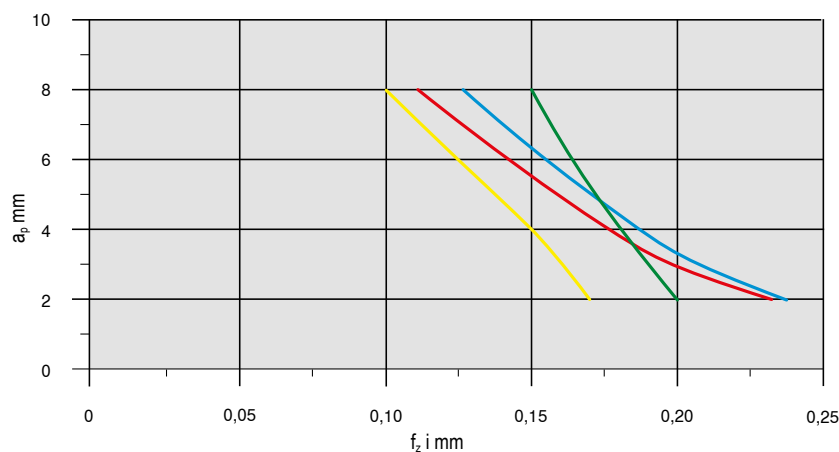
Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU09T308SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU09T308SR-F50	CTPM240	180	Emulsion
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU09T308SR-R50	CTCK215	250	Tør
Ikke – jernholdige materialer	N.1.2	AlMgSi1	SNHU09T308FR-F10	CTWN215	500	Emulsion

## System MaxiMill 491-12

### Startparameter



SNHU 12

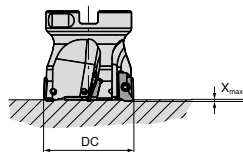
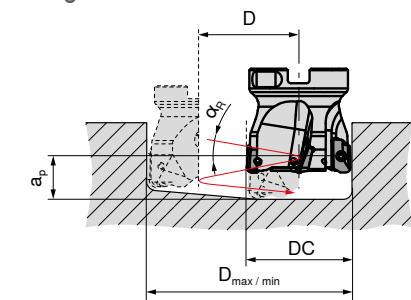


Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU120408SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU120408SR-F50	CTPM240	180	Emulsion
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU120408SR-R50	CTCK215	250	Tør
Ikke – jernholdige materialer	N.1.2	AlMgSi1	SNHU120408FR-F10	CTC5240	500	Emulsion

# System MaxiMill 211-07

## Bearbejdningsstrategi

### Helixfræsning

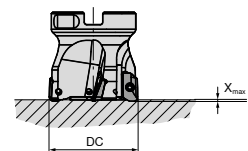


$$a_p \text{ mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

DC mm	D <sub>max</sub> / RE 0,4 mm	D <sub>min</sub> mm	α <sub>R max</sub> °
10	19	13	5,5
12	23	17	6,0
16	31	25	3,0
20	39	33	2,0
25	49	43	1,5
32	63	57	1,2
40	79	73	0,8
50	99	93	0,7

DC mm	D mm	α <sub>R max 360°</sub> °
10	13	5,5
12	17	6,0
16	25	3,0
20	33	2,0
25	43	1,5
32	57	1,2
40	73	0,8
50	93	0,7

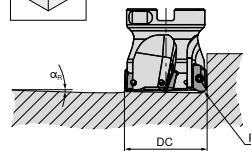
### Aksial ramping



DC mm	X <sub>max</sub> mm
10	0,8
12	0,8
16	0,8
20	0,8
25	0,8
32	0,8
40	0,8
50	0,8

D<sub>maks.</sub> mm = Største diameter for plan bund  
D<sub>min.</sub> mm = Mindste huldiameter for plan bund

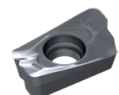
### Ramping



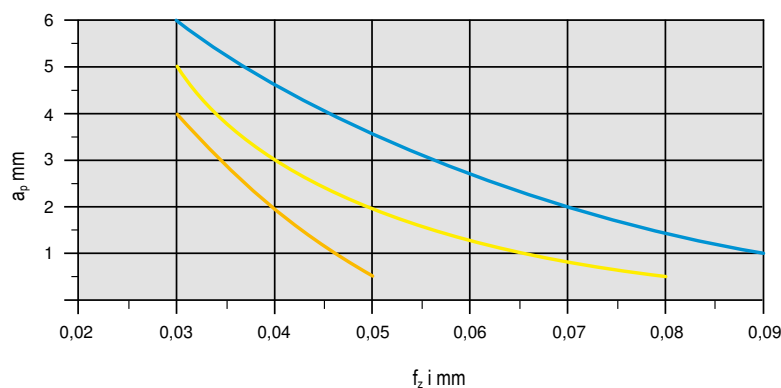
DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

$$D = D_{max} - DC / D_{min} - DC$$

## Startparameter



XDKT 07



Materiale			Vendskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT070308SR-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT070308SR-F50	CTPM240	180	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XDKT070308ER-F50	CTC5240	35	Emulsion

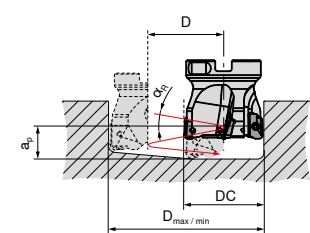


Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

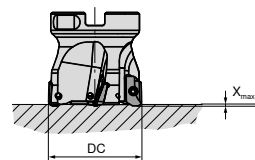
Fra v<sub>c</sub> > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill 211-11

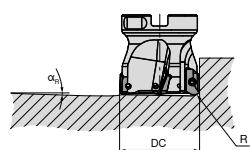
## Bearbejdningsstrategi



### 1 Helixfræsning



### 2 Aksial ramping



### 3 Ramping



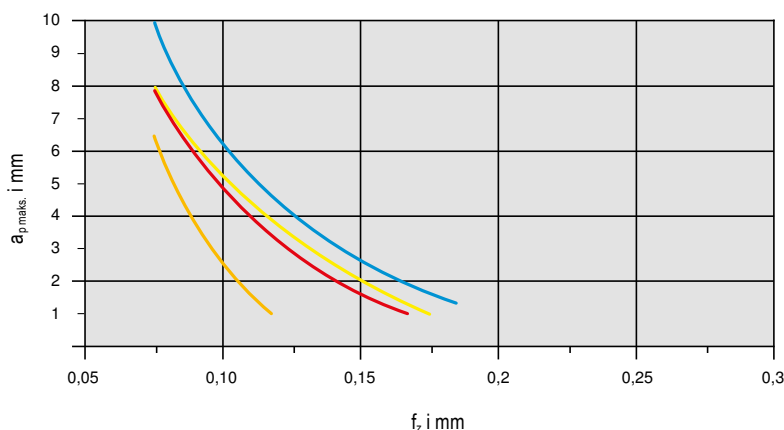
①                      ②                      ③

DC mm	Helixfræsning		Aksial ramping	Ramping
	RE = 0,8 mm		X <sub>max</sub>	α <sub>R</sub>
12	α <sub>R</sub>	16 °	1,3 mm	18 °
	D <sub>max.</sub>	21 mm		
	D <sub>min.</sub>	14 mm		
16	α <sub>R</sub>	9,5 °	1,5 mm	10,8 °
	D <sub>max.</sub>	29 mm		
	D <sub>min.</sub>	21 mm		
20	α <sub>R</sub>	7 °	2,0 mm	9,8 °
	D <sub>max.</sub>	37 mm		
	D <sub>min.</sub>	30 mm		
25	α <sub>R</sub>	4,5 °	2,0 mm	7,5 °
	D <sub>max.</sub>	47 mm		
	D <sub>min.</sub>	40 mm		
32	α <sub>R</sub>	3,2 °	1,0 mm	4,8 °
	D <sub>max.</sub>	61 mm		
	D <sub>min.</sub>	53 mm		
40	α <sub>R</sub>	2,2 °	1,6 mm	2,9 °
	D <sub>max.</sub>	77 mm		
	D <sub>min.</sub>	72 mm		
50	α <sub>R</sub>	1,7 °	1,6 mm	2,2 °
	D <sub>max.</sub>	98 mm		
	D <sub>min.</sub>	93 mm		
63	α <sub>R</sub>	1,5 °	1,6 mm	1,8 °
	D <sub>max.</sub>	123 mm		
	D <sub>min.</sub>	116 mm		
80	α <sub>R</sub>	1,0 °	1,6 mm	1,4 °
	D <sub>max.</sub>	157 mm		
	D <sub>min.</sub>	153 mm		
100	α <sub>R</sub>	0,8 °	1,6 mm	1,1 °
	D <sub>max.</sub>	197 mm		
	D <sub>min.</sub>	193 mm		
125	α <sub>R</sub>	0,6 °	1,6 mm	0,8 °
	D <sub>max.</sub>	247 mm		
	D <sub>min.</sub>	243 mm		

DC mm	Maksimalt omdrejningstal i forhold til udhængslængde				
	n <sub>max</sub> in min <sup>-1</sup>				
	l <sub>a</sub> = 1-2 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 2,5 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 3 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 4 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 5 x Ø mm
12	55000	51500	47000	42000	37000
16	42000	38500	34100	28900	24200
20	36900	33000	28500	23900	19500
25	33200	29000	24400	19900	15400
32	30200	26000	20900	16600	11900
40	27700	23000	18000	13500	9000
50	25400	20400	15400	10800	6100
63	23300	18300	12900	8300	3700
80	21300	16100	10600	5800	
100	19600	14100	8400		
125	17900	12800	7600		

D<sub>max.</sub> mm = Største diameter for plan bund  
D<sub>min.</sub> mm = Mindste diameter for jævn bundflade  
a<sub>p</sub> mm = D x π x tan(α<sub>R</sub>) = Stigning  
l<sub>a</sub> i mm = Udhængslængde

## Startparameter

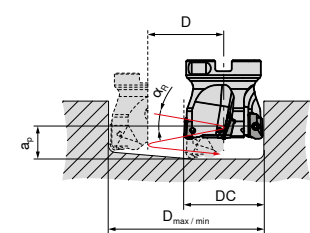


Materiale		Vendeskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Stål	P.2.2 40CrMnMoS 8-6	XDKT11T308SR-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1 X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT11T308SR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1 EN-GJL-250 (GG25)	XDKT11T308SR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2 Inconel 718	XDKT11T308ER-F50	CTC5240	35	Emulsion

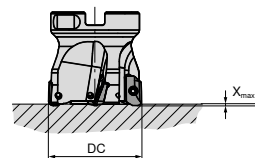
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148  
Fra v<sub>c</sub> > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill 211-15

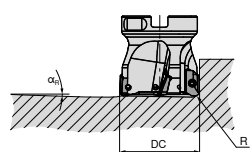
## Bearbejdningsstrategi



### ① Helixfræsning



### ② Aksial ramping



### ③ Ramping



①                      ②                      ③

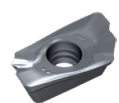
DC mm	Helixfræsning		Aksial ramping	Ramping
	RE = 0,8 mm		X <sub>max</sub>	α <sub>R</sub>
25	α <sub>R</sub>	7,5 °	2,7 mm	9,5 °
	D <sub>max.</sub>	48 mm		
	D <sub>min.</sub>	37 mm		
32	α <sub>R</sub>	5 °	2,5 mm	6,8 °
	D <sub>max.</sub>	62 mm		
	D <sub>min.</sub>	47 mm		
40	α <sub>R</sub>	3,2 °	2,5 mm	5,1 °
	D <sub>max.</sub>	78 mm		
	D <sub>min.</sub>	63 mm		
50	α <sub>R</sub>	2,5 °	2,5 mm	2,5 °
	D <sub>max.</sub>	98 mm		
	D <sub>min.</sub>	86 mm		
63	α <sub>R</sub>	1,5 °	2,5 mm	2,5 °
	D <sub>max.</sub>	124 mm		
	D <sub>min.</sub>	111 mm		
80	α <sub>R</sub>	1,3 °	2,5 mm	2,0 °
	D <sub>max.</sub>	158 mm		
	D <sub>min.</sub>	147 mm		
100	α <sub>R</sub>	1,1 °	2,5 mm	1,5 °
	D <sub>max.</sub>	198 mm		
	D <sub>min.</sub>	190 mm		
125	α <sub>R</sub>	0,9 °	2,5 mm	0,9 °
	D <sub>max.</sub>	248 mm		
	D <sub>min.</sub>	240 mm		
160	α <sub>R</sub>	0,6 °	2,5 mm	0,7 °
	D <sub>max.</sub>	318 mm		
	D <sub>min.</sub>	310 mm		

D<sub>max.</sub> mm = Største diameter for plan bund  
D<sub>min.</sub> mm = Mindste diameter for jævn bundflade  
a<sub>p</sub> mm = D x π x tan(α<sub>R</sub>) = Stigning  
l<sub>a</sub> i mm = Udhængslængde

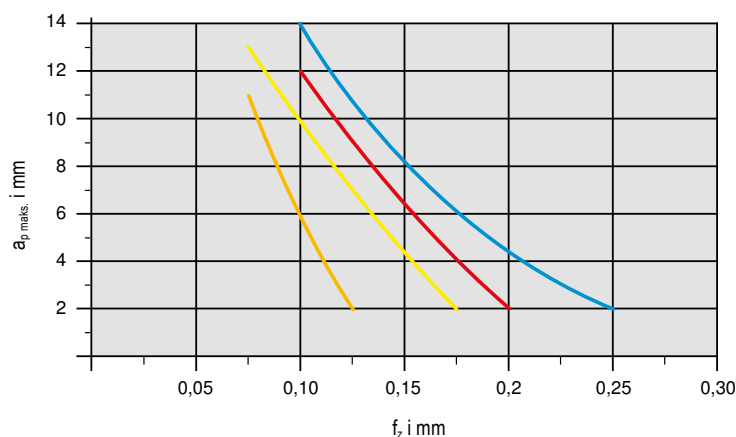
Maksimalt omdrejningstal i forhold til udhængslængde

DC mm	n <sub>max</sub> in min <sup>-1</sup>		
	l <sub>a</sub> = 2 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 3 x Ø mm	l <sub>a</sub> = 5 x Ø mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

## Startparameter



XDKT 15



Materiale			Vendeskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT150508SR-M50	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT150508SR-F50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDKT150508SR-R50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XDKT150508ER-F40	CTC5240	35	Emulsion

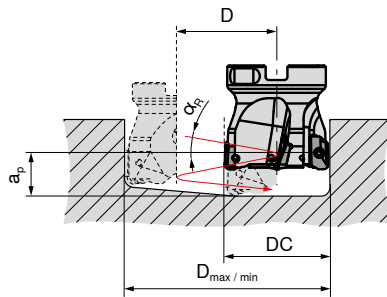
① Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

Fra v<sub>c</sub> > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill 211-20

## Bearbejdningsstrategi

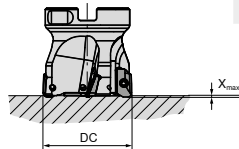
### Helixfræsning



DC mm	D <sub>max</sub> / RE 0,4 mm	D <sub>min</sub> mm	α <sub>R max</sub> °
63	124	107	2,2
80	158	143	1,7
100	198	183	1,3

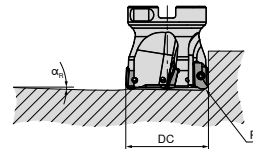
$$a_p \text{ mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

### Aksial ramping



DC mm	X <sub>max</sub> mm
63	2,0
80	2,0
100	2,0

### Ramping



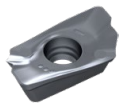
DC mm	α °
63	2,2
80	1,7
100	1,3

$$D = D_{max} - DC / D_{min} - DC$$

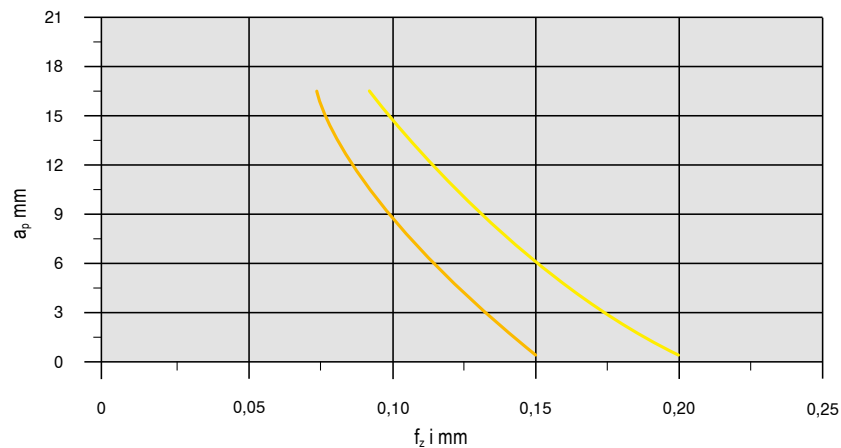
D<sub>maks.</sub> mm = Største diameter for plan bund

D<sub>min.</sub> mm = Mindste hul diameter for plan bund

## Startparameter



XDKT 20



Materiale			Vendeskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT200708ER-F40	CTPM240	180	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XDKT200708ER-F40	CTC5240	35	Emulsion




Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

Fra v<sub>c</sub> > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill 490-09

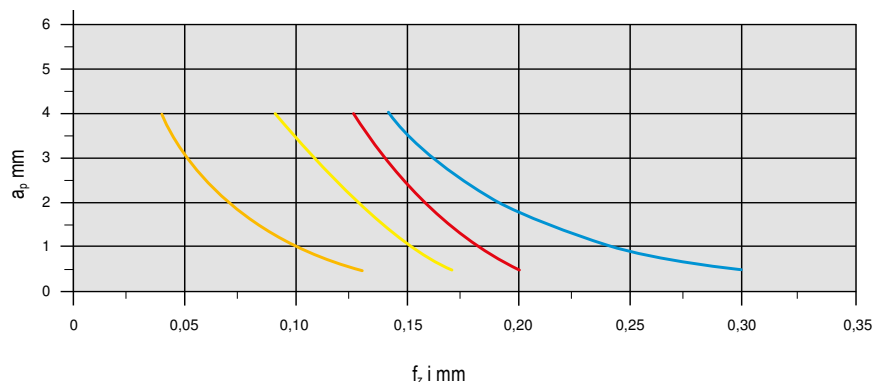
## Bearbejdningsstrategi

 System MaxiMill 490-09 er ikke egnet til dykfræsning!

## Startparameter



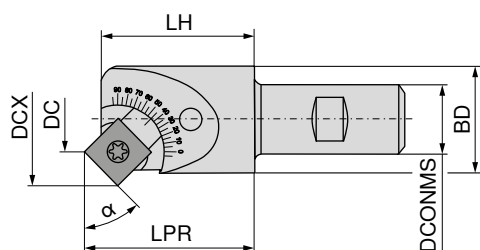
SDNT 09



Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDNT09T308SR-29	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDNT09T308SR-33	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDNT09T308SR-31	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SDNT09T308ER-M31	CTC5240	35	Emulsion

 Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

## MaxiMill 490-09 justerbar vinkelfræser – mål



Konstante mål			Vinkelafhængige mål*			
BD	DCONMS	LH	$\alpha$	DC*	DCX	LPR*
18,6	16	32	0°	9,35/1,60**	20,14	33,07
			5°	3,81	20,82	33,40
			10°	4,59	21,44	33,69
			15°	5,42	21,98	33,95
			20°	6,30	22,45	34,17
			25°	7,23	22,85	34,35
			30°	8,18	23,16	34,49
			35°	9,15	23,39	34,58
			40°	10,14	23,53	34,64
			45°	11,13	23,59	34,65
			50°	12,12	23,56	34,61
			55°	13,09	23,44	34,54
			60°	14,04	23,24	34,42
			65°	14,96	22,96	34,26
			70°	15,84	22,60	34,06
			75°	16,68	22,16	33,83
			80°	17,46	21,65	33,56
			85°	18,19	21,07	33,25
			90°	10,07/1,90**	20,44	32,93

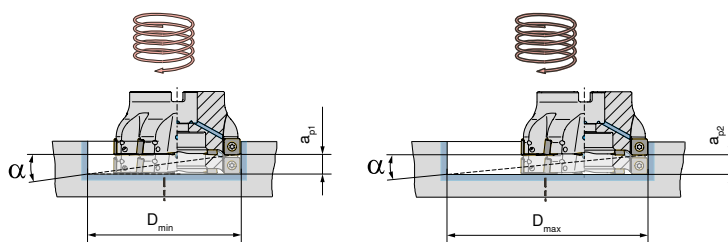
\* Tangentielt skæringspunkt på dybeste indgrebspunkt

\*\* Mindste diameter i centrum

# System MaxiMill 490-12

Bearbejdningsstrategi

Helikal nedsækning (uden starthul)



$$B = (D_w - DC) \times \pi \times \tan \alpha$$

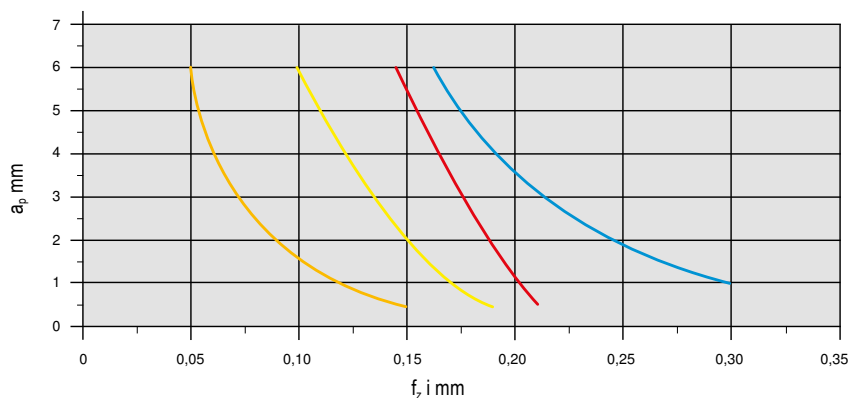
D<sub>w</sub> = Min. / Maks hul diameter  
DC = Nominel diameter på fræseværktøjet  
B = Maks ramping på 360° cirkulær bevægelse

DC mm	D <sub>min</sub> mm	a <sub>p1</sub> mm	D <sub>max</sub> mm	a <sub>p2</sub> mm	α °
50	77	2,5	98	4,8	2,0
63	103	1,8	124	3,0	1,0
80	137	2,1	158	3,0	0,8
100	177	2,1	198	2,9	0,6
125	227	1,8	248	2,4	0,4

## Startparameter



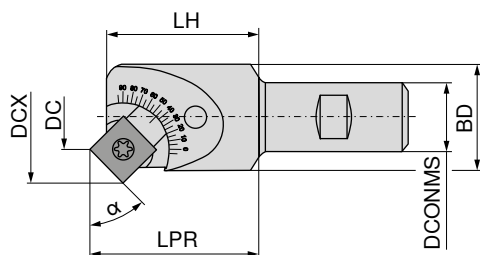
SDMT 12



Materiale			Vendeskær		v <sub>c</sub> m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDMT1205ZZSN-29	CTCP230	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDMT120512SR-33	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDMT1205ZZSN-31	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	SDMT120508ER-M31	CTC5240	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

## MaxiMill 490-12 indstillelig vinkelfræser – mål



Konstante mål			Vinkelafhængige mål*			
BD	DCONMS	LH	α	DC*	DCX	LPR*
25	20	37	0°	25,07/1,12**	26,64	38,36
			5°	3,72	27,61	38,79
			10°	4,84	28,48	39,21
			15°	6,03	29,25	39,58
			20°	7,27	29,92	39,90
			25°	8,57	30,48	40,16
			30°	9,91	30,92	40,37
			35°	11,28	31,25	40,51
			40°	12,67	31,45	40,60
			45°	14,08	31,54	40,62
			50°	15,48	31,50	40,58
			55°	16,86	31,34	40,48
			60°	18,23	31,06	40,33
			65°	19,56	30,66	40,11
			70°	20,85	30,15	39,83
			75°	22,08	29,52	39,51
			80°	23,26	28,79	39,12
			85°	24,35	27,95	38,69
			90°	25,37/1,42**	26,94	38,21

\* Tangentielt skæringspunkt på dybeste indgrebspunkt  
\*\* Mindste diameter i centrum

## HSC-/HPC-bearbejdning

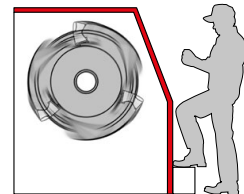
### Sikkerhedstips

#### Egnet værktøj til HSC-bearbejdningen

HSC-værkøjet fra CERATIZIT er specielt udviklet til denne bearbejdning og garanterer en maksimal driftssikkerhed.

#### Overholdelse af maskinproducentens sikkerhedsforskrifter

Det skal sikres, at samtlige sikkerhedsforanstaltninger fra maskinproducenten overholdes (fx afskærmning af maskinen).

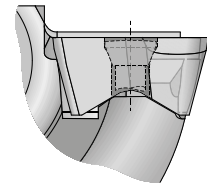


#### Egnet værktøjsholder til HSC-bearbejdning

Vælg den optimale kombination af værktøj/opspændingsværktøj, der er afstemt efter din fræsesituation. Til High Speed fræsning er det nødvendigt, at værktøj og værktøjsholder er dynamisk afbalanceret (iht. ISO 1940)..

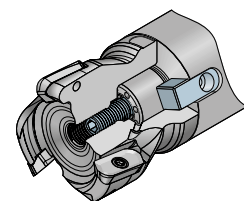
#### Fastgørelse af vendeskæret med sikring af centrifugalkraften

Vendeskær fastspænding: EURO-patent EP 1083017A1  
Sørg for, at skærlejet er rengjort, og at gevindet til spændeskruen er i fejlfri stand.  
Kontroller vendeskærets aksiale og radiale position i skærlejet.  
Spændeskruerne til fastgørelsen af skæret i skærlejet skal spændes med moment M (XDHT11 = 1,8 Nm; XDH.19 = 6,0 Nm).



#### Optimal fastspænding af HSC-fræsere (DC = Ø 40–63) på fræsedorne ved hjælp af powerskrue

Powerskruen garanterer en stabil forbindelse mellem fræsehovede og fræsedorn, og den er let at anvende.



Powerskrue

#### Maks. tilladt omdrejningstal

Vær opmærksom på de maksimalt tilladte omdrejningstal som er angivet på fræsehovedet. Disse gælder udelukkende for det aktuelle fræsehovede og skal tilpasses i forhold til valgt værktøjsholder, samlet udhæng og den aktuelle bearbejdningssituation.

Optimal anvendelse for værktøjet ( $a_e$ ,  $a_p$ ,  $f_z$ ,  $n$ )

For at kunne garantere produktiv fræsning er det nødvendigt at overholde de vejledende skæredata.






Manglende overholdelse af disse sikkerhedsforskrifter fører automatisk til en ansvarsfraskrivelse fra CERATIZIT Deutschland GmbH.





# System MaxiMill HSC-11

## Vejledende skæredata

Emnemateriale	Behandlingsmetode/legering		VDI 3323 gruppe	hårdhed HB	H216T (CTWN215)	
					 v <sub>c</sub> m/min	 v <sub>c</sub> m/min
Aluminium smedelegeringer	Ikke hærdbar		21	60		660-9840
	Hærdbar		22	100		660-6560
Støbt aluminiumslegering	Ikke hærdbar	< 12% Si	23	80		660-6560
	Hærdbar	< 12% Si	24	90		660-5900
	Ikke hærdbar	> 12% Si	25	130		660-3280
Kobber og kobberlegeringer (bronze, messing)	Automatlegering (1% Pb)		26			660-1970
	Messing, rødgods		27	90	820-3280	820-3280
	Bronze		28	100		490-1310
	blyfri kobber og elektrolytkobber		29	100		980-2620
O ikke-jernholdige materialer	Duroplast		29		260-3280	260-3280
	Fiberforstærket plast		29		230-1640	230-1640
	Hård gummi		30		100-260	100-260

 = Køling med smøremiddel

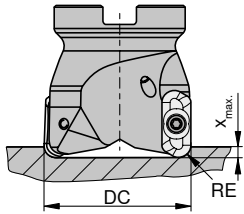
 = Minimal smøring MQL

 = Tør bearbejdning

# System MaxiMill HSC-11

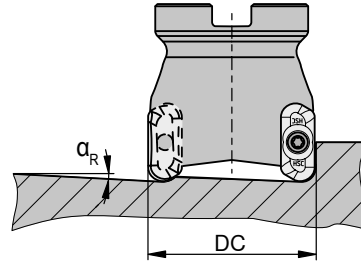
## Bearbejdningsstrategi

### Aksial ramping



DC mm	$X_{max}$ mm
16	1,70
18	2,11
19	2,24
20	2,39
22	2,70
25	2,55
32	2,40
40	2,28
50	2,26
63	2,10
80	1,75
100	1,79

### Ramping



DC mm	$\alpha_R$ °
16	18,8
18	16,3
19	15,3
20	14,8
22	13,8
25	10,3
32	6,8
40	4,8
50	3,5
63	2,5
80	1,8
100	1,3

## Skrub-slet/fræsestrategi

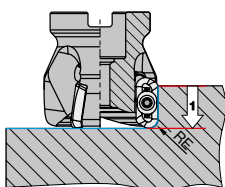
### Med maksimal spånvolumen

Vendskær	RE mm	$a_p$ mm	$a_{p max}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	10	9,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	10	9,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	10	9,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	10	8,8
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	10	8,4
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	10	8,0
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	10	7,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	10	6,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	10	6,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	10	5,0

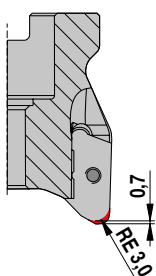
### Med maksimal overfladekvalitet

Vendskær	RE mm	$a_{p max}$ mm
XDHT 11T302FR-ALP	0,2	7,8
XDHT 11T304FR-ALP	0,4	7,6
XDHT 11T308FR-ALP	0,8	7,2
XDHT 11T312FR-ALP	1,2	6,5
XDHT 11T316FR-ALP	1,6	6,8
XDHT 11T320FR-ALP	2,0	6,4
XDHT 11T325FR-ALP	2,5	5,5
XDHT 11T332FR-ALP	3,2	4,8
XDHT 11T340FR-ALP	4,0	4,0
XDHT 11T350FR-ALP	5,0	3,0

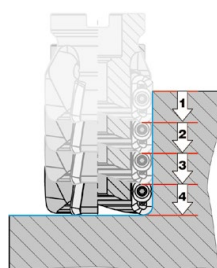
### Hjørnefræsning



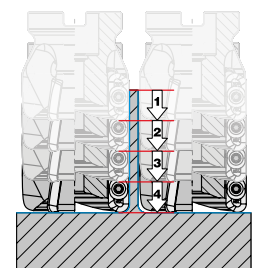
### Modificering af skærlejet



### Lommefræsning



### Lommefræsning af tyndvæggede emner

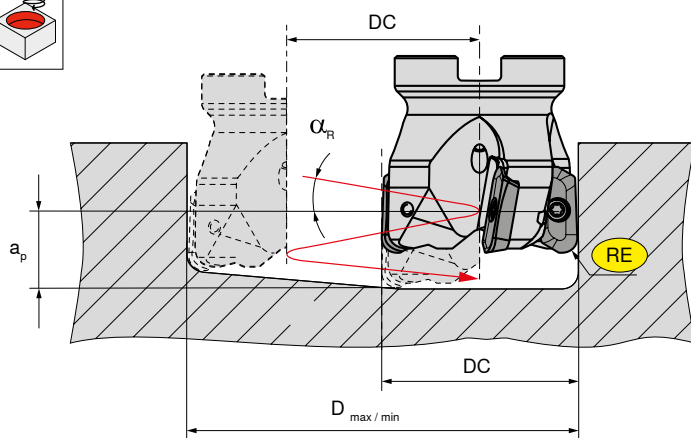


Til vendskær med hjørneradius større end 3,2 mm skal værktøjets skærleje modificeres iht. ovenstående skitse.

# System MaxiMill HSC-11

## Bearbejdningsstrategi

### Helixfræsning



RE = Vendskærradius  
 $\alpha_R$  i mm = Maksimal indgangsvinkel (ref. værktøjsmidte)

$a_p$  mm = Stigning  $\rightarrow D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$

D mm =  $\rightarrow$  hhv.  $D_{maks.} - DC$  og  $D_{min.} - DC$

#### For en plan hulbund

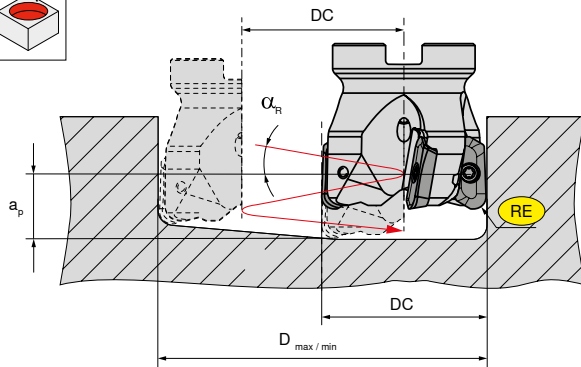
$D_{maks.}$  mm = Største hul diameter  
 $D_{min.}$  mm = Mindste hul diameter  
 $DN_{maks.}$  i mm = Maksimal hul diameter for en ikke plan hulbund

DC mm	(DN <sub>max</sub> )	XDHT-11 (HSC-11)								
		RE = 0,2	RE = 0,4	RE = 0,8	RE = 1,2	RE = 1,6	RE = 2,0	RE = 2,5	RE = 3,2	RE = 4,0
16	$\alpha_R$	9,7°	10,0°	9,9°	9,4°	8,9°	8,4°	7,9°	7,0°	6,1°
	$D_{maks.}$	30	30	29	28	27	27	26	24	23
	$D_{min.}$	18	18	18	18	18	18	18	18	18
(31)	$\alpha_R$	9,4°	9,1°	8,7°	8,3°	7,9°	7,5°	6,9°	6,2°	5,3°
	$D_{maks.}$	34	34	33	32	31	31	30	28	27
	$D_{min.}$	22	22	22	22	22	22	22	22	22
18	$\alpha_R$	8,8°	8,6°	8,3°	7,9°	7,5°	7,5°	6,5°	5,9°	5,1°
	$D_{maks.}$	36	36	35	34	33	33	32	30	29
	$D_{min.}$	24	24	24	24	24	24	24	24	24
(37)	$\alpha_R$	8,4°	8,2°	7,8°	7,4°	7,7°	6,7°	6,2°	5,5°	4,8°
	$D_{maks.}$	38	38	37	36	35	35	34	32	31
	$D_{min.}$	26	26	26	26	26	26	26	26	26
20	$\alpha_R$	7,6°	7,4°	7,8°	6,7°	6,4°	6,5°	5,6°	5,2°	4,3°
	$D_{maks.}$	42	42	41	40	39	39	38	36	35
	$D_{min.}$	30	30	30	30	30	30	30	30	30
(43)	$\alpha_R$	6,7°	6,5°	6,2°	5,9°	5,6°	5,3°	4,9°	4,4°	3,8°
	$D_{maks.}$	48	48	47	46	45	45	44	42	41
	$D_{min.}$	36	36	36	36	36	36	36	36	36
25	$\alpha_R$	4,7°	4,7°	4,8°	4,6°	4,3°	4,1°	3,8°	3,4°	2,9°
	$D_{maks.}$	62	62	61	60	59	59	58	56	55
	$D_{min.}$	50	50	50	50	50	50	50	50	50
(63)	$\alpha_R$	3,3°	3,3°	3,4°	3,4°	3,5°	3,3°	3,0°	2,7°	2,3°
	$D_{maks.}$	78	78	77	76	75	75	74	72	71
	$D_{min.}$	66	66	66	66	66	66	66	66	66
(79)	$\alpha_R$	2,4°	2,5°	2,5°	2,5°	2,6°	2,6°	2,4°	2,2°	1,9°
	$D_{maks.}$	98	98	97	96	95	95	94	92	91
	$D_{min.}$	86	86	86	86	86	86	86	86	86
50	$\alpha_R$	1,7°	1,7°	1,7°	1,8°	1,8°	1,8°	1,8°	1,7°	1,5°
	$D_{maks.}$	124	124	123	122	121	121	120	118	117
	$D_{min.}$	112	112	112	112	112	112	112	112	112
(125)	$\alpha_R$	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,1°	1,2°	1,2°
	$D_{maks.}$	158	158	157	156	155	155	154	152	151
	$D_{min.}$	146	146	146	146	146	146	146	146	146
80	$\alpha_R$	0,8°	0,8°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°
	$D_{maks.}$	198	198	197	196	195	195	194	192	191
	$D_{min.}$	186	186	186	186	186	186	186	186	186
(159)	$\alpha_R$	0,8°	0,8°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°
	$D_{maks.}$	198	198	197	196	195	195	194	192	191
	$D_{min.}$	186	186	186	186	186	186	186	186	186
100	$\alpha_R$	0,8°	0,8°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°
	$D_{maks.}$	198	198	197	196	195	195	194	192	191
	$D_{min.}$	186	186	186	186	186	186	186	186	186
(199)	$\alpha_R$	0,8°	0,8°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°	0,9°
	$D_{maks.}$	198	198	197	196	195	195	194	192	191
	$D_{min.}$	186	186	186	186	186	186	186	186	186

# System MaxiMill HSC/HPC-19

## Bearbejdningsstrategi

### Helixfræsning



RE = Vendeskærradius  
 $\alpha_R$  i mm = Maksimal indgangsvinkel (ref. værktøjsmidte)

$a_p$  mm = Stigning  $\rightarrow D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$

D mm =  $\rightarrow$  hhv.  $D_{maks.} - DC$  og  $D_{min.} - DC$

#### For en plan hullbund

$D_{maks.}$  mm = Største hul diameter

$D_{min.}$  mm = Mindste hul diameter

$DN_{maks.}$  i mm = Maksimal hul diameter for en ikke plan hullbund

	DC mm	$DN_{max}$ mm	$\alpha_R$	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm
<b>RE = 0,2 mm</b>	25	49	7°02'	48	32
	32	63	4°34'	62	46
	40	79	3°47'	78	62
	50	99	3°01'	97	81
	63	125	2°17'	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181

	DC mm	$DN_{max}$ mm	$\alpha_R$	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm
<b>RE = 0,4 mm</b>	25	49	7°08'	48	32
	32	63	4°37'	62	46
	40	79	3°49'	78	62
	50	99	3°02'	98	81
	63	125	2°18'	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181

	DC mm	$DN_{max}$ mm	$\alpha_R$	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm
<b>RE = 0,8 mm</b>	25	49	7°21'	47	32
	32	63	4°44'	61	46
	40	79	3°53'	77	62
	50	99	3°05'	97	81
	63	125	2°20'	123	107
	80	159		157	141
	100	199		197	181

	DC mm	$DN_{max}$ mm	$\alpha_R$	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm
<b>RE = 2,0 mm</b>	25	49	8°40'	45	32
	32	63	5°04'	59	46
	40	79	4°06'	75	62
	50	99	3°13'	95	81
	63	125	2°25'	121	107
	80	159		155	141
	100	199		195	181

	DC mm	$DN_{max}$ mm	$\alpha_R$	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm
<b>RE = 2,5 mm</b>	25	49	8°24'	44	32
	32	63	5°13'	58	46
	40	79	4°12'	74	62
	50	99	3°17'	94	81
	63	125	2°27'	120	107
	80	159		154	141
	100	199		194	181

	DC mm	$DN_{max}$ mm	$\alpha_R$	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm
<b>RE = 3,2 mm</b>	25	49	8°54'	42	32
	32	63	5°26'	56	46
	40	79	4°20'	72	62
	50	99	3°21'	92	81
	63	125	2°30'	118	107
	80	159		152	141
	100	199		192	181

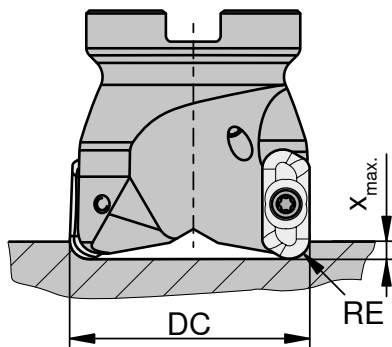
	DC mm	$DN_{max}$ mm	$\alpha_R$	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm
<b>RE = 4,0 mm</b>	25	49	9°32'	41	32
	32	63	5°42'	55	46
	40	79	4°30'	71	62
	50	99	3°28'	91	81
	63	125	2°33'	117	107
	80	159		151	141
	100	199		191	181



	DC mm	$DN_{max}$ mm	$\alpha_R$	$D_{max}$ mm	$D_{min}$ mm
<b>RE = 5,0 mm</b>	25	49	6°49'	39	32
	32	63	3°59'	53	46
	40	79	3°20'	69	62
	50	99	2°13'	89	81
	63	125	1°52'	115	107
	80	159		149	141
	100	199		189	181



# System MaxiMill HSC/HPC-19

## Bearbejdningsstrategi

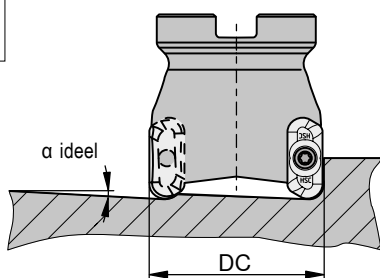
### Aksial ramping





HSC 19	DC mm	 19 RE 0,2-4,0	 19 RE 5,0
		$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	25	5,0	4,0
CHSC 19 / GHSC 19 / MHSC 19	32-40	4,0	3,0
AHSC 19	40-100	4,0	3,0

HPC 19	DC mm	 19 RE 0,2-4,0	 19 RE 5,0
		$X_{max.}$ mm	$X_{max.}$ mm
CHPC 19 / MHPC 19	22-25	5,0	4,0
CHPC 19 / MHPC 19	32-50	6,0	5,0
AHPC 19	40-63	6,0	5,0

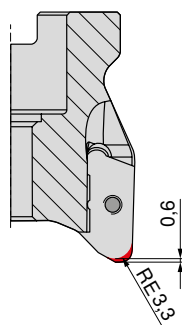
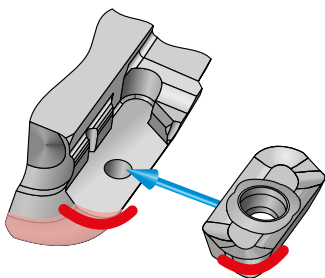
### Ramping



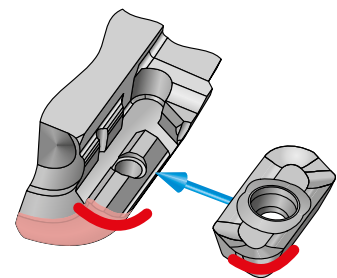
DC mm	α ideel	
	HSC 19 	HPC 19 
25	11°	11°
32	7°	7°
40	5°	5°
50	4°	4°
63	3°	3°
80	2°	
100	2°	

### Modificer skærleje


#### HSC 19



#### HPC 19




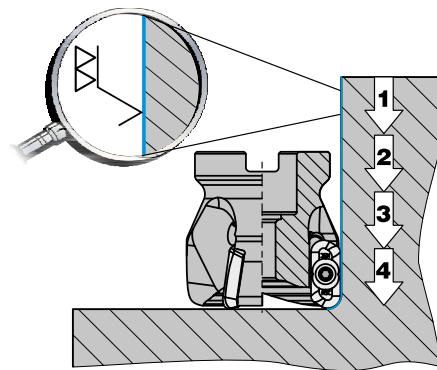
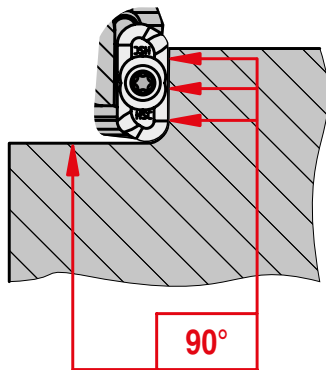
Modificering af skærlejet

 Til vendeskær med en hjørneradius større end 4,0 mm skal værktøjets skærleje modificeres iht. ovenstående skitse.




# System MaxiMill HSC/HPC-19

## Bearbejdningsstrategi



 Fremragende overfladekvalitet efter skrubprocessen.  
En ekstra sletoperation kan udelades.



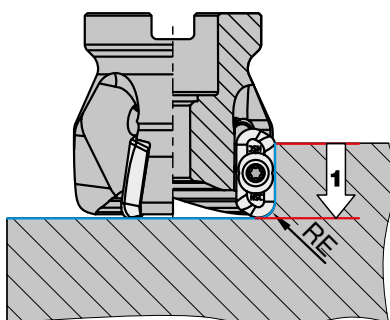
### Med maksimal spånvolumen

Vendskær	 RE mm	 a <sub>p</sub> mm	 a <sub>p max.</sub> mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	18,0	17,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	18,0	17,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	18,0	17,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	18,0	16,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	18,0	15,0
XDH. 190432FR-ALP	3,2	18,0	14,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	18,0	14,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	17,0	13,0

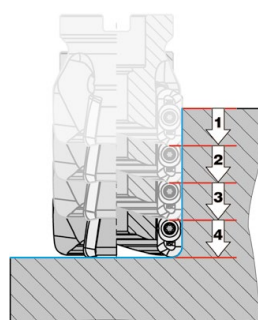
### Med maksimal overfladekvalitet

Vendskær	 RE mm	 a <sub>p max.</sub> mm
XDH. 190402FR-ALP	0,2	11,8
XDH. 190404FR-ALP	0,4	11,6
XDH. 190408FR-ALP	0,8	11,2
XDH. 190420FR-ALP	2,0	10,0
XDH. 190425FR-ALP	2,5	9,5
XDH. 190432FR-ALP	3,2	8,8
XDH. 190440FR-ALP	4,0	8,0
XDH. 190450FR-ALP	5,0	7,0

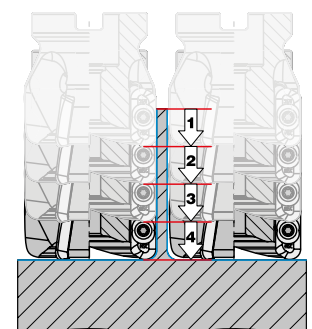
### Hjørnefræsning



### Lommefræsning



### Lommefræsning af tyndvæggede emner



# System MaxiMill HPC-04/12

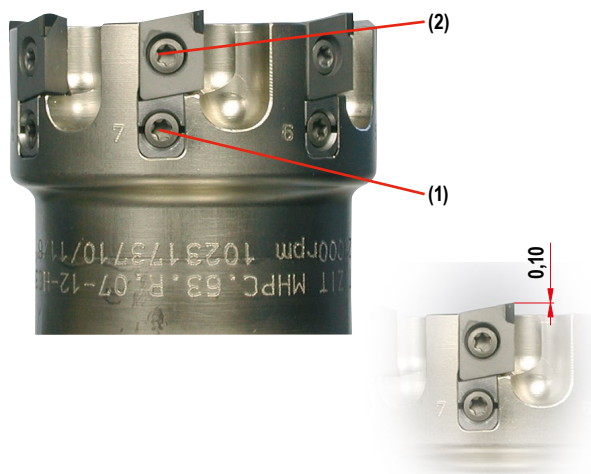
## Bearbejdningsstrategi

### Hvad skal man være opmærksom på?

- ▲ Maskinstabilitet.
- ▲ Stabil emneopspænding og værktøjsholder.
- ▲ Brug af kølemiddel er generelt ikke nødvendig, men den letter spånafgangen – og giver en bedre overfladekvalitet.
- ▲ Tag højde for termisk belastning og kritisk temperatur på 600 °C, anvend køling efter behov.
- ▲ Undgå vibrationer.
- ▲ Overhold afbalanceringsgrad.
- ▲ Vær opmærksom på kemiske reaktioner mellem diamant og de karbiddannende grundstoffer (Fe, Ti, Ta, Co, Ni).

### Kvalitetskontrol

Værktøjets afbalanceringsnøjagtighed skal kontrolleres efter montering, montering af skær og indstilling af rundløb. Efter montering af fræsehovedet på værktøjsholderen er afbalancering nødvendig.



### Fremragende egnethed

- ▲ Ved emner af letmetal og ikke jernholdige metaller, kunststoffer, fiberkompositmaterialer, grafit ...
- ▲ Når den enkle indstillingsmetode sparer omkostninger til forindstilling af værktøjet.
- ▲ Ved større serieproduktion.
- ▲ Ved høje krav til emnets overfladekvalitet.
- ▲ Når høje standtider er nødvendige for at reducere værktøjsskift og dyre driftsstop.
- ▲ Når servicering af værktøjet kan gøres på stedet (forindstilling osv.).

### Indstilling af Masterfinish skær (bredsletskær)

Som i den beskrevne indstillingsprocedure justeres standardskærene til et rundløb på = 0,02 mm. Vendeskær med Masterfinish skær indstilles derefter 0,02-0,03 mm over den højeste skærkant.

### Indstilling

- 1 Montering af indstillingsskile på værktøjet (er monteret ved levering). Spænd stilleskruen (1), uden at deformere kilen.
- 2 Monter PKD-skærene, og spænd fastspændingsskruerne (2) med 1,0 Nm.
- 3 Marker "højeste skærkant" ved hjælp af en forindstillingsenhed.
- 4 Juster PKD-vendeskæret med 0,02 mm ved at dreje stilleskruen (1) med uret.
 

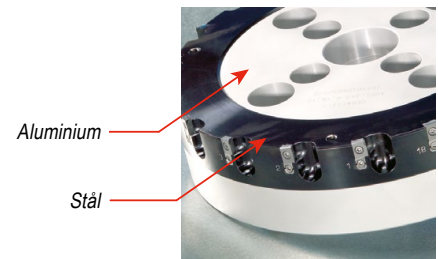
Forspænding er nødvendig. Brug den medfølgende TORX-nøgle!
- 5 Indstil de andre skær til samme niveau, maksimal afvigelse på 0,005 mm. Maksimal længdejustering = 0,10 mm.
- 6 Fastspænd alle spændeskruer (2) med 5,0 Nm.
- 7 Rundløbskontrol på alle skær: Nom. = 0,005 mm.

## Fuldendt præcision – MaxiMill HPC-12

High Performance værktøj til sletbearbejdning af aluminiumsemner

### Værktøjskrop af stål

- ▲ For højeste stabilitet
- ▲ Maksimal slidstyrke
- ▲ Bi-metal version fra diameter 160 mm. Nærmere håndtering af større værktøjer og beskyttelse af maskinspindlen.



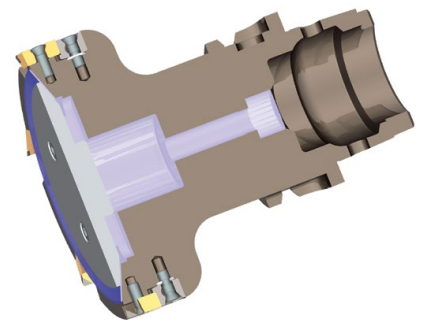
Billede viser bi-metal version

### Kan leveres som løst fræsehoved eller monoblok værktøj

- ▲ Med HSK63 som monoblok-variant
- ▲ Monoblokværktøjer afbalanceret til G2,5 ved  $n = 20.000 \text{ min.}^{-1}$  (ISO1940)

### Specielt til HSC-applikationer med intern køling

- ▲ Forbedret spånafgang
- ▲ God overfladekvalitet
- ▲ Optimale bearbejdningsbetingelser
- ▲ Egnede til minimalsmøring MQL



Tid er penge – system MaxiMill HPC-12 er enkelt og hurtigt at indstille!

### Positiv spånvinkel på +25°

- ▲ Lave spånkræfter
- ▲ Forbedret planhed af overfladen
- ▲ Minimeret emne-deformering



### Tangentielt koncept

- ▲ Stabilt skærleje til PKD-skæret og maksimal processikkerhed

### Tilpassede PKD-skær

- ▲ Høj slagstyrke ved fræsning!
- ▲ Maksimal kantstabilitet
- ▲ Mindre gratdannelse på emnet
- ▲ Bearbejdningen af Al-Si-legeringer med over 12 % silicium er muligt uden problemer

### Udvalg af skær

- ▲ Standardskær
- ▲ Skær med hjørneradius
- ▲ Masterfinish-skær



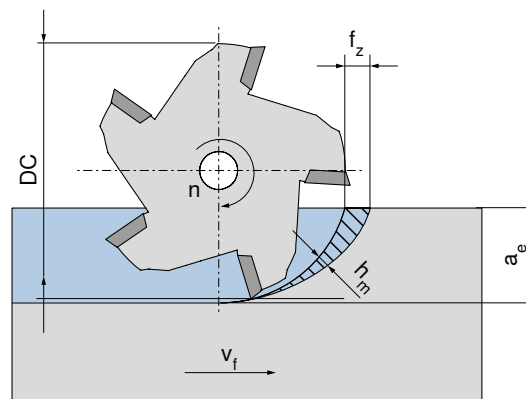
# Middelspåntykkelse [ $h_m$ ] – fremgangsmåden

## Hjørnefræsning

**1** Vælg passende middelspåntykkelse [ $h_m$ ] til det aktuelle materiale i tabellen.

Materiale	Brudstyrke N/mm <sup>2</sup>	$h_m$ mm
til stål	...–800	0,16
til stål	800–1000	0,14
til stål	1000–1200	0,12
til stål	1200–...	0,10
til rustfrit stål	...–750	0,15
til rustfrit stål	750–900	0,13
til rustfrit stål	900–1150	0,11
til rustfrit stål	1150–...	0,09 *

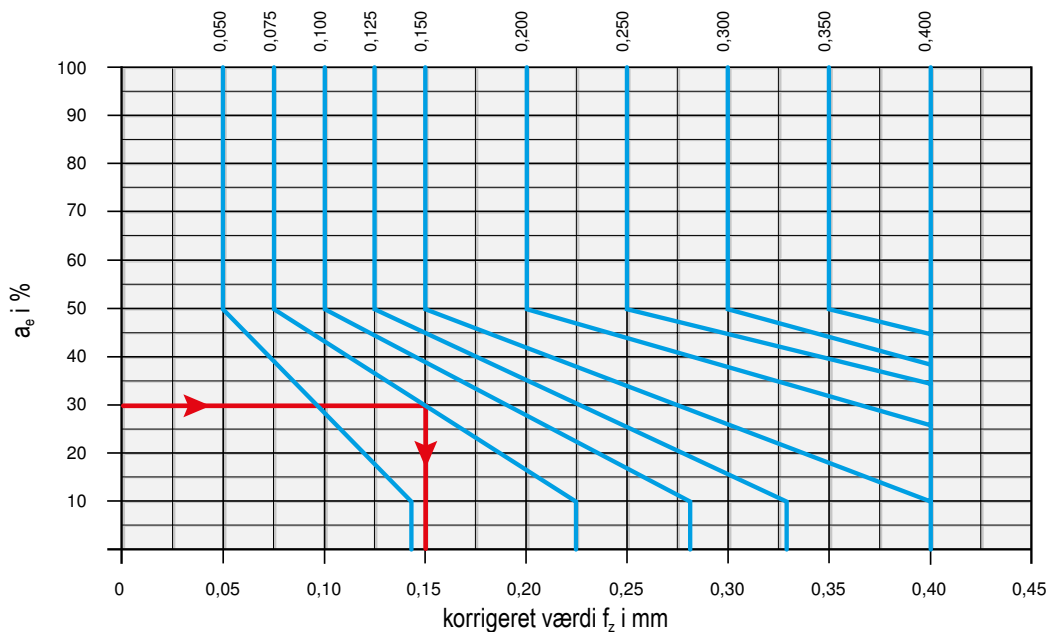
**2** Vælg den korrigerede tilspændingsværdi ( $f_z$ ) i tabellen baseret på passende middelspåntykkelse [ $h_m$ ] og ingrebsbredde [ $a_e$ ]



$h_m$ mm	Korrigeret tilspændingsværdi $f_z$ for $h_m$				
0,16	0,36	0,29	0,25	0,18	0,16
0,14	0,31	0,26	0,22	0,16	0,14
0,12	0,27	0,22	0,19	0,14	0,12
0,10	0,22	0,18	0,16	0,12	0,10
0,15	0,34	0,27	0,24	0,17	0,15
0,13	0,29	0,24	0,21	0,15	0,13
0,11	0,25	0,20	0,17	0,13	0,11
0,09 *	0,20	0,16	0,14	0,10	0,09 *
$a_e =$	<b>0,2 x DC</b>	<b>0,3 x DC</b>	<b>0,4 x DC</b>	<b>0,75 x DC</b>	<b>1 x DC</b>

\*  $f_z < 0,08$  mm: For lav tilspænding øger sliddet på vendeskæret

Startværdi  $f_z$  i mm fra startparameterdiagram

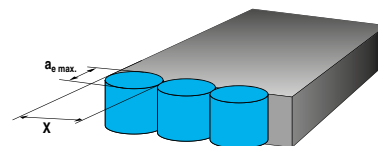
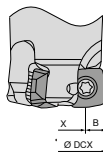
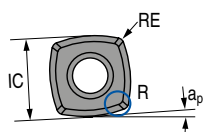


➔ **Eksempel:**  
Startværdi ( $f_z$ ) = 0,075 mm  
 $a_e$  = 30 %  
korrigeret værdi ( $f_z$ ) = 0,15 mm

# System MaxiMill HFC-06

## Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 1,2 mm



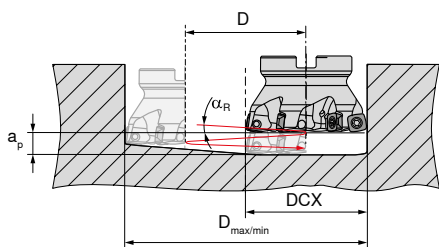
Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning			
IC i mm	RE i mm	ap maks. mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	ae maks. i mm	fz i mm		X
							initial	min.	Maks.
6,35	0,5	0,8	16-32	DCX-(2 x B)	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15
									<0,7 x DCX



DCX mm	Cirkulær Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
	Dmin. mm	Dmax. mm	α R max. °
16	22	31	4,5°
20	30	39	2,3°
25	40	49	1,3°
32	54	63	0,9°
42	74	83	0,6°



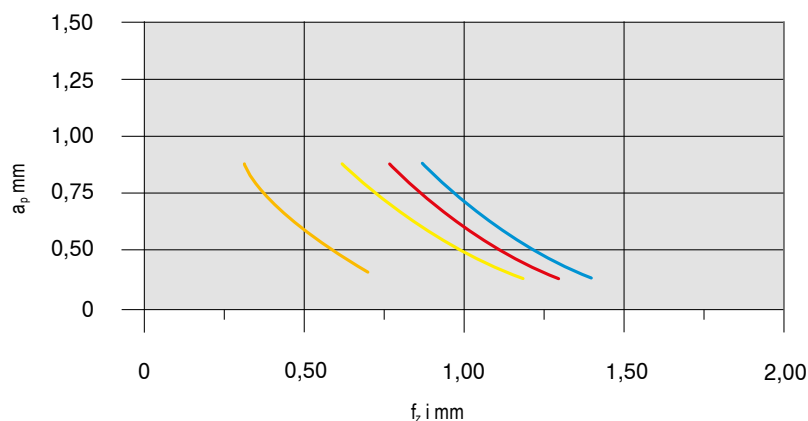
DCX mm	Aksial	Skrå
	Ramping	
	Xmax. mm	α R max. °
16		5,9°
20		3,2°
25	0,5	2°
32		1,3°
42		0,7°



## Startparameter



XPLX 06



Materiale			Vendeskær		vc m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XPLX 060305SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XPLX 060305ER-M50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XPLX 060305ER-M50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XPLX 060305SR-F40	CTC5240	35	Emulsion

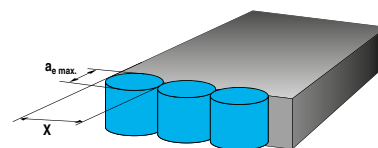
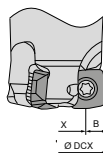
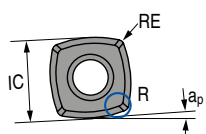
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

Fra vc > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill HFC-09

## Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 2 mm

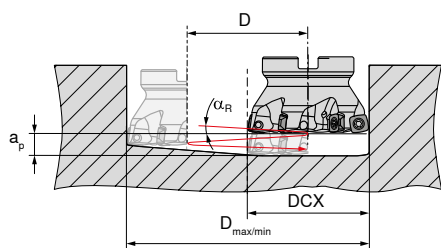


Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning				
IC i mm	RE i mm	ap maks. mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	ae maks. i mm	fz i mm		X	
							initial	min.	Maks.	
9	0,8	1	25–66	DCX–(2 x B)	5,9	7,5	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DCX



DCX mm	Cirkulær Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
	Dmin. mm	Dmax. mm	α R max. °
25	35	48	3,1°
32	49	62	1,7°
35	55	68	1,4°
40	65	78	1,0°
42	69	82	0,9°
50	85	98	0,8°
52	89	102	0,7°
63	111	124	0,7°
66	117	130	0,6°

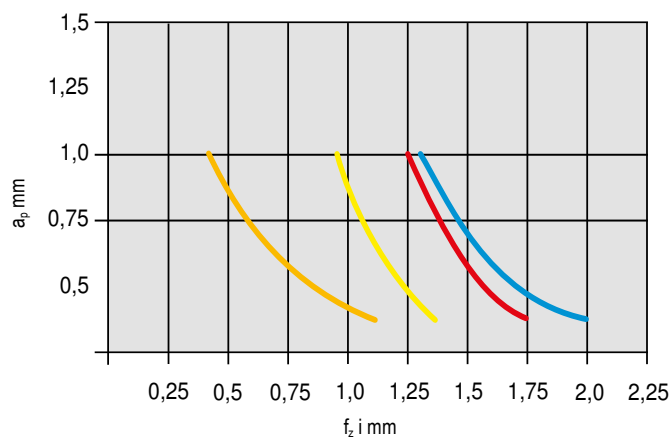
DCX mm	Aksial	Skrå
	Ramping	
	Xmax. mm	α R max. °
25		3,6°
32		2,0°
35		1,6°
40		1,2°
42	0,75	1,1°
50		0,9°
52		0,8°
63		0,8°
66		0,7°



## Startparameter



XDLX 09



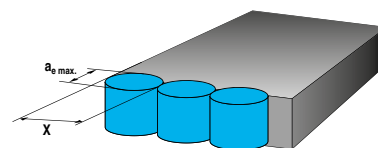
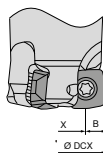
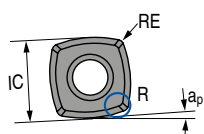
Materiale	Vendeskær		vc m/min	Køling		
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDLX09T308SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDLX09T308SR-M50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDLX09T308SR-M50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XDLX09T308ER-F40	CTC5240	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148  
Fra vc > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill HFC-12

## Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 3 mm

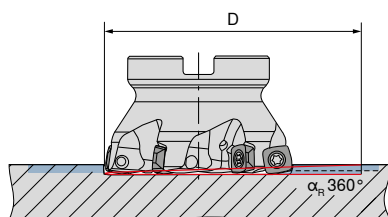


Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning				
IC i mm	RE i mm	ap maks. mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	ae maks. i mm	fz i mm		X	
							initial	min.	Maks.	
12	1,0	2	32-100	DCX-(2 x B)	8,3	10	0,15	0,10	0,20	<0,7 x DCX



DCX mm	Cirkulær Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
	Dmin. mm	Dmax. mm	α R max. °
32	44	62	6,1°
35	50	68	3,7°
40	60	78	2,5°
42	64	82	2,3°
50	80	98	1,3°
52	84	102	1,3°
63	106	124	0,9°
66	112	130	0,9°
80	140	158	1,1°
100	180	198	0,6°

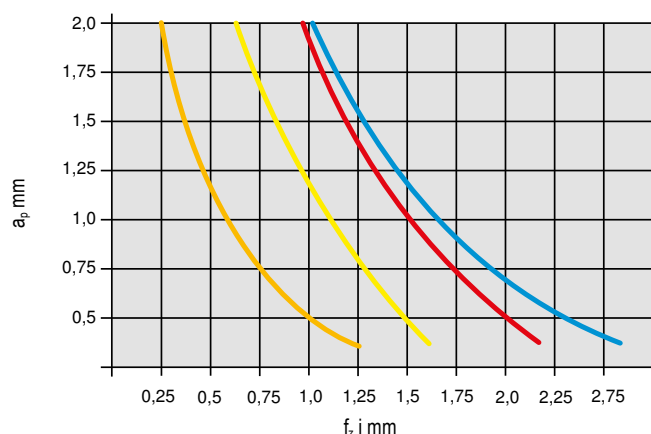
DCX mm	Aksial	Skrå
	Ramping	
	Xmax. mm	α R max. °
32		7,2°
35		4,4°
40		2,9°
42		2,7°
50 + 52	1,15	1,5°
63 + 66		1,1°
80		1,3°
100		0,7°



## Startparameter



XOLX 12



Materiale	Vendeskær		vc m/min	Køling		
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XOLX120410ER-M50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XOLX120410ER-F40	CTC5240	35	Emulsion

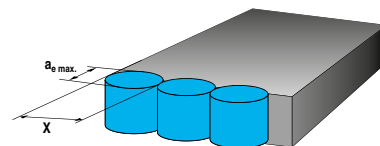
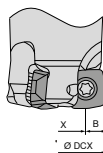
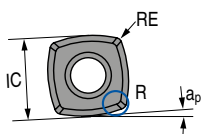
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

Fra vc > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill HFC-19

## Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 5 mm

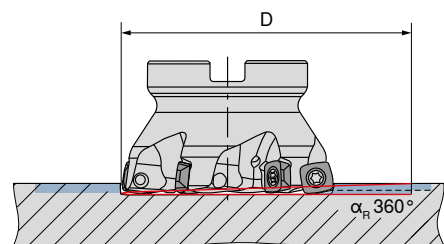


Spåndybde og restmateriale			Spånbredde for jævne flader			Indgreb ved dykfræsning				
IC i mm	RE i mm	ap maks. mm	DCX i mm	X i mm	B i mm	ae maks. i mm	fz i mm		X	
							initial	min.	Maks.	
19,14	1,5	3,3	63-160	DCX-(2 x B)	13,1	12	0,2	0,10	0,25	<0,65 x DCX



DCX mm	Cirkulær Ramping (cirkulær ramping uden forboring)		
	Dmin. mm	Dmax. mm	α R max. °
63	97	123	2,5°
80	131	157	1,4°
100	171	197	1,0°
125	221	247	0,7°
160	291	317	0,5°

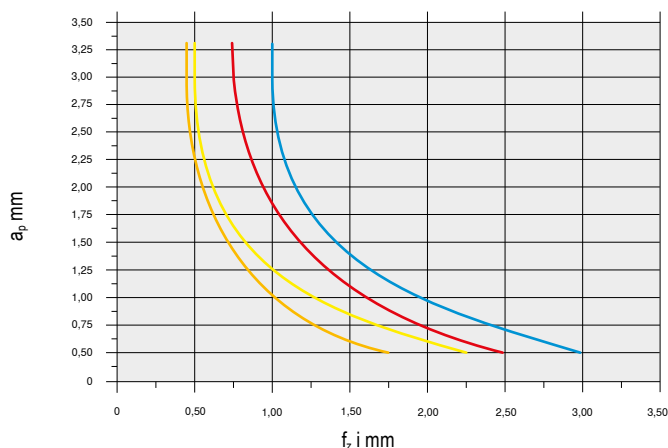
DCX mm	Aksial	Skrå	
	Xmax. mm	α R max. °	ap max mm
63		2,9°	
80		1,8°	
100	1,7	1,3°	3,3
125		1,0°	
160		0,7°	



## Startparameter



XOLX 19



Materiale	Vendeskær		vc m/min	Køling		
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX190615SR-M50	CTPP235	200	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX190615SR-M50	CTPM240	180	Tør
Støbejern	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XOLX190615SR-M50	CTCK215	250	Tør
Varmebestandigt	S.2.2	Inconel 718	XOLX190615ER-F40	CTC5240	35	Emulsion

Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148  
Fra vc > 400 m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

# System MaxiMill DHFC

## Vejledende skæredata

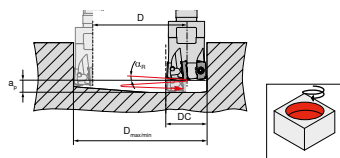
Til standard vendeskær

Materiale	F			M			R		
	$v_c$ m/min	$f_z$ mm	$a_p$ mm	$v_c$ m/min	$f_z$ mm	$a_p$ mm	$v_c$ m/min	$f_z$ mm	$a_p$ mm
Stål	130–300	0,25–1,0	0,7	130–300	0,25–1,0	0,75			
Rustfrit				90–210	0,25–1,0	0,60			
Støbejern				120–270	0,2–1,1	0,70	120–270	0,2–1,2	0,75
Ikke – jernholdige materialer									
Varmebestandigt				40–80	0,15–0,75	0,6			
Hærdet stål									
Ikke-metalliske materialer									

## Bearbejdningsstrategi

Programmeret radius R = 1,4 mm

### Helixfræsning



DC mm	$D_{min}$ mm	$D_{max}$ mm	$\alpha^\circ$
16	23	31	2,5
20	31	39	1,9
25	41	49	1,5
32	55	63	1,2
35	61	69	1,0
42	75	83	0,9

### Fuld aksial dykning



DC mm	$X_{max}$ mm
16	0,35
20	0,40
25	0,45
32–35	0,50
40	0,55

### Ramping



DC mm	$\alpha^\circ$	y mm
16	<2,5	7
20	<1,9	11
25	<1,5	16
32	<1,2	23
35	<1,0	26
42	<0,9	33

 Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

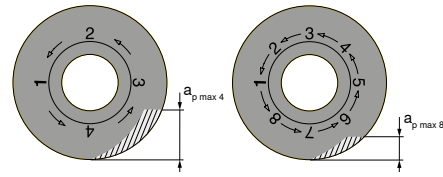
# System MaxiMill 251 / 251 RS

## Teknisk information

### Anbefalet spåndybde

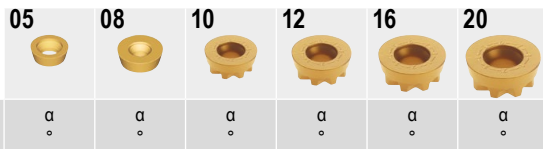
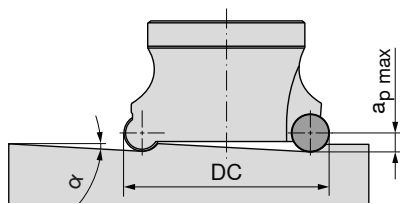
Ø mm	4-pos.		teoretisk mm	8-pos. a <sub>p max.</sub> mm
	a <sub>p max.</sub> mm	a <sub>p maks.</sub>		
5	1,0		2,0	0,7
8	1,5		3,5	1,1
10	2,5		4,5	1,4
12	3,0		5,5	1,7
16	4,0		7,5	2,3
20	4,0		9,5	2,9

### Spåndybde til 4/8 gange brug af skæret



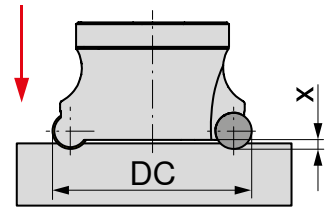
Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146–148

### Ramping



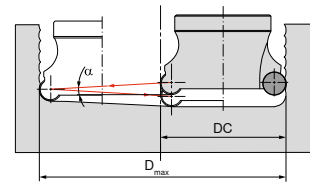
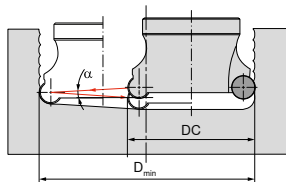
Ø DC mm	α °	α °	α °	α °	α °	α °
10	3,4					
12	16,0					
16	8,0	5,0				
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

### Aksial ramping



Ø DC mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm	X <sub>max.</sub> mm
10	0,5					
12	1,3					
16	1,3	0,5				
20	1,3	2,7	0,2			
25	1,3	2,7	0,4	1,0		
32	1,3	2,7	0,8	1,1		
40			1,5	1,2		
42			1,5	1,5		
50			1,5	1,5	2,0	
52			1,5	1,5	2,0	
63			1,5	1,5	2,0	
66			1,5	1,5	2,0	
80			1,5	1,5	2,0	3,0
100			1,5	1,5	2,0	3,0
125						3,0

### Helixfræsning



D<sub>min.</sub> = Mindste hul diameter  
afhængig af værktøjs diameter

D<sub>max.</sub> = Største hul diameter  
afhængig af værktøjs diameter

Maksimalt mulig hul diameter = 2 x DC – 1 mm

Ø DC mm	05			08			10			12			16			20			
	D <sub>min</sub> mm	D <sub>max</sub> mm	α <sub>R</sub> °	D <sub>min</sub> mm	D <sub>max</sub> mm	α <sub>R</sub> °	D <sub>min</sub> mm	D <sub>max</sub> mm	α <sub>R</sub> °	D <sub>min</sub> mm	D <sub>max</sub> mm	α <sub>R</sub> °	D <sub>min</sub> mm	D <sub>max</sub> mm	α <sub>R</sub> °	D <sub>min</sub> mm	D <sub>max</sub> mm	α <sub>R</sub> °	
10	12	15	2,5																
12	16	19	2,1																
16	24	27	1,5	21	24	2,4													
20	32	35	1,2	27	32	1,9	26	30	1,3										
25	42	45	1,0	37	42	1,5	37	40	1,8	31	38	2,2							
32	56	59	0,7	51	56	1,2	50	54	1,5	46	52	1,7							
40							64	70	1,1	62	68	1,4							
42							68	74	1,1										
50							84	90	0,9	81	88	1,1	75	84	1,5				
52							88	94	0,9	86	92	1,0							
63										107	114	0,9	101	110	1,1				
66										113	120	0,8							
80										142	148	0,7	135	144	0,9	128	140	1,1	
100										181	188	0,5	175	184	0,7	168	180	0,9	
125																218	230	0,7	

# System R100.

## Vejledende skæredata





Indeks	WTN1205	WTN1205	WAN2225	WAN2225	WAN1240	WAN1240	WAX1240	WAX1240	WUN4210	WUN4210
	v <sub>c</sub> (m/min)									
P.1.1	275	150			300	180	200	100		
P.1.2	230	130			270	160	170	90		
P.1.3	190	100			225	130	140	80		
P.1.4	230	130			270	160	170	90		
P.1.5	210	110			240	140	160	90		
P.2.1	230	130			270	160	170	90		
P.2.2	170	100			200	120	130	70		
P.2.3	230	130			270	160	170	90		
P.2.4	160	90			180	110	120	60		
P.3.1	230	130			270	160	170	90		
P.3.2	150	110			180	140	140	80		
P.3.3	130	90			150	120	120	70		
P.4.1	150	110			180	140	140	80		
P.4.2	150	100			170	130	130	70		
M.1.1	230	130	230	140	270	160	170	90		
M.2.1			200	120						
M.3.1										
K.1.1	275	200			360	90	150	110	200	150
K.1.2	150	100			360	90	150	110	150	120
K.2.1	180	100			230	170	150	110	200	150
K.2.2	150	100			160	110	150	110	160	130
K.3.1	180	100			210	160			200	150
K.3.2	180	100			210	160			150	120
N.1.1										1200
N.1.2										800
N.2.1										880
N.2.2										800
N.2.3										230
N.3.1										280
N.3.2										280
N.3.3										160
N.4.1										260
S.1.1				50						
S.1.2				45						
S.2.1				24						
S.2.2				16						
S.2.3				20						
S.3.1				50						
S.3.2				32						
S.3.3				25						
H.1.1	140	80								
H.1.2	120	70								
H.1.3	80	40								
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1									180	150
O.1.2										
O.2.1									260	230
O.2.2										
O.3.1									450	





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







## System R 1000, 1002, 1007

### Vejledende skæredata





		$f_z / a_p$ mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
<b>Stål</b>							
	0702	$f_z$	<b>0,1–0,7</b>			<b>0,2–0,5</b>	0,1–0,2
		$a_p$	<b>0,1–0,7</b>			<b>0,1–0,75</b>	0,1–0,2
	1003	$f_z$	<b>0,1–0,3</b>		<b>0,2–0,9</b>	<b>0,2–0,7</b>	0,15–0,3
		$a_p$	<b>0,1–1,0</b>		<b>0,2–1,5</b>	<b>0,2–1,5</b>	0,1–0,3
	12T3	$f_z$	<b>0,1–0,3</b>		<b>0,25–1,0</b>	<b>0,–0,8</b>	0,15–0,3
		$a_p$	<b>0,1–1,5</b>		<b>0,2–2,0</b>	<b>0,2–2,0</b>	0,1–0,3
	1604	$f_z$	<b>0,2–0,3</b>		<b>0,3–1,2</b>	<b>0,25–1,0</b>	0,15–0,3
		$a_p$	<b>0,2–1,5</b>		<b>0,25–3,0</b>	<b>0,2–3,0</b>	0,1–0,4




<b>Rustfrit</b>							
	0702	$f_z$	0,1–0,2			0,2–0,5	0,1–0,2
		$a_p$	0,1–0,2			0,1–0,75	0,1–0,2
	1003	$f_z$	0,15–0,3	<b>0,15–0,6</b>		0,2–0,7	0,15–0,3
		$a_p$	0,1–0,3	<b>0,4–1,0</b>		0,2–1,5	0,1–0,3
	12T3	$f_z$	0,15–0,3	<b>0,2–0,8</b>		0,–0,8	0,15–0,3
		$a_p$	0,1–0,3	<b>0,5–2,0</b>		0,2–2,0	0,1–0,3
	1604	$f_z$	0,15–0,3	<b>0,3–1,0</b>		0,25–1,0	0,15–0,3
		$a_p$	0,1–0,3	<b>0,6–3,0</b>		0,2–3,0	0,1–0,3





<b>Støbejern</b>							
	<b>0702</b>	$f_z$	<b>0,1–0,3</b>			0,1–0,3	0,1–0,3
		$a_p$	<b>0,1–0,7</b>			0,1–0,7	0,1–0,7
	<b>1003</b>	$f_z$	<b>0,15–0,3</b>		0,1–0,3	0,1–0,3	0,15–0,3
		$a_p$	<b>0,1–1,0</b>		0,1–1,0	0,1–1,0	0,1–1,0
	<b>12T3</b>	$f_z$	<b>0,15–0,4</b>		0,1–0,4	0,1–0,4	0,15–0,4
		$a_p$	<b>0,1–1,5</b>		0,1–1,15	0,1–1,5	0,1–1,5
	<b>1604</b>	$f_z$	<b>0,2–0,5</b>		0,2–0,05	0,2–0,5	0,2–0,5
		$a_p$	<b>0,2–3,0</b>		0,2–2,0	0,2–3,0	0,2–3,0

## System R 1000, 1002, 1007

### Vejledende skæredata





		$f_z / a_p$ mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
<b>Ikke – jernholdige materialer</b>							
	0702	$f_z$					0,1–0,3
		$a_p$					0,1–1,0
	1003	$f_z$					0,1–0,3
		$a_p$					0,1–1,5
	12T3	$f_z$					0,1–0,4
		$a_p$					0,1–2,0
	1604	$f_z$					0,2–0,5
		$a_p$					0,2–4,0

<b>Varmebestandigt</b>							
	1003	$f_z$		0,1–0,4			
		$a_p$		0,2–1,0			
	12T3	$f_z$		0,15–0,5			
		$a_p$		0,3–1,5			
	1604	$f_z$		0,15–0,5			
		$a_p$		0,3–2,0			

<b>Hærdet stål</b>							
	0702	$f_z$	0,1–0,2				
		$a_p$	0,1–0,3				
	1003	$f_z$	0,1–0,2				
		$a_p$	0,1–0,5				
	12T3	$f_z$	0,1–0,25				
		$a_p$	0,1–0,7				
	1604	$f_z$	0,15–0,3				
		$a_p$	0,2–1,0				

WTN 1205

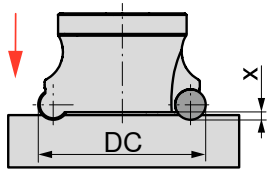
op til 48 HRC:  $a_p$ -område, som angivet i tabellen  
op til 55 HRC: Maks. værdi  $a_p$  x 0,7  
op til 65 HRC: Maks. værdi  $a_p$  x 0,5

<b>Ikke-metalliske materialer</b>							
	0702	$f_z$					0,1–0,3
		$a_p$					0,1–1,0
	1003	$f_z$					0,1–0,3
		$a_p$					0,1–1,5
	12T3	$f_z$					0,1–0,4
		$a_p$					0,1–2,0
	1604	$f_z$					0,2–0,5
		$a_p$					0,2–4,0

# System R 1000, 1002, 1007

## Bearbejdningsstrategi

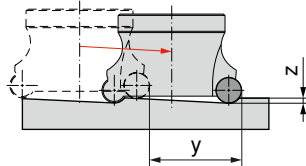
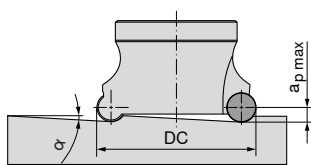
### Aksial ramping



$f_z$  reduceres til 30% iht. anvendelsestabellen.  
→ vc side 182-184

	07	10	12	16
$\emptyset DC$ mm	$X_{max}$ mm	$X_{max}$ mm	$X_{max}$ mm	$X_{max}$ mm
8-160	1,2	2,5	3,0	4,0

### Ramping



y = min. vanding  
z = Maks. dybde  
 $a_p / f_z$  iht. tabel

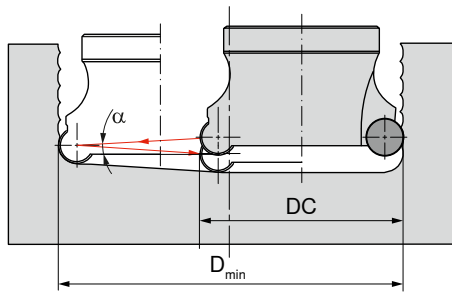
→ vc side 182-184

$\emptyset DC$ mm	07			10			12			16		
	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm
8												
10												
12												
14												
15	26,5	2	< 1,2									
16	14,0	4	< 1,2									
18	11,3	6	< 1,2									
20	8,5	8	< 1,2									
22												
24												
25	5,3	13	< 1,2	19,7	7	< 2,5						
30	3,8	18	< 1,2	11,7	12	< 2,5						
32												
35	3,0	23	< 1,2	8,4	17	< 2,5	13,0	13	< 3,0	38,7	5	< 4,0
40												
42	2,3	30	< 1,2	5,9	24	< 2,5	8,5	20	< 3,0			
50												
52				4,2	34	< 2,5	5,7	30	< 3,0	10,3	22	< 4,0
66							3,9	44	< 3,0	6,4	36	< 4,0
80							3,0	58	< 3,0	4,6	50	< 4,0
100										3,3	70	< 4,0
125										2,4	95	< 4,0
160										1,8	130	< 4,0

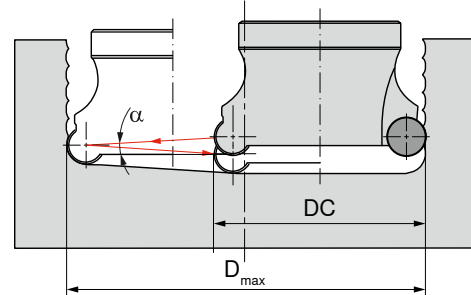
# System R 1000, 1002, 1007

## Bearbejdningsstrategi

### Helixfræsning



$D_{min}$  = mindste hul diameter afhængig af værktøjs diameter



$D_{maks}$  = største hul diameter afhængig af værktøjs diameter



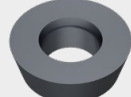
$a_p / f_z$  iht. stabel

→ vc side 182-184

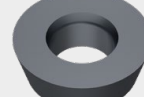
**07**



**10**



**12**



**16**



ØDC mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm	$\alpha^\circ$	y mm	z mm
8												
10												
12	24											
14	28											
15	30											
16	32											
18	36	20	36									
20	40	22	40									
22				24	44							
24				26	48							
25	50	32	50									
30	60	42	60									
32						34	64					
35	80	72	70	48	70	40	70			38,7	5	< 4,0
40								42	80			
42	84	66	84	62	84							
50								62	100			
52		86	104	82	104	74	104			10,3	22	< 4,0
66				110	132	102	132	94	132	6,4	36	< 4,0
80				138	160	130	160	122	160	4,6	50	< 4,0
100						170	200	162	200	3,3	70	< 4,0
125						220	250	212	250	2,4	95	< 4,0
160						290	320	282	320	1,8	130	< 4,0

# System MaxiMill 252

## Bearbejdningsstrategi

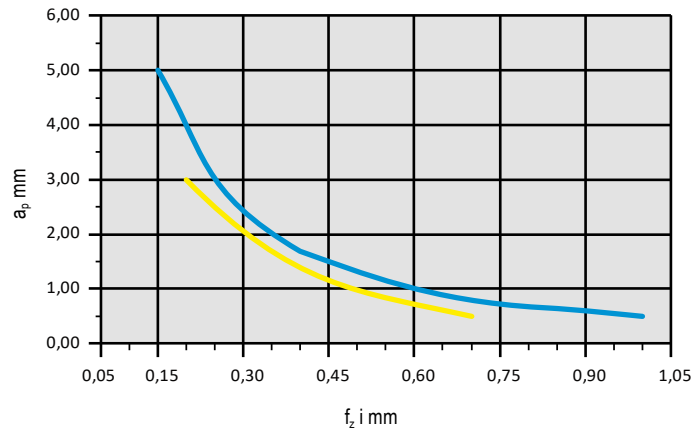
Anbefalet spåndybde

Ø mm	4-pos.	
	$a_p$ max mm	mm
10	2,5	4,5
12	3,0	5,5

## Startparameter



RNHU 10

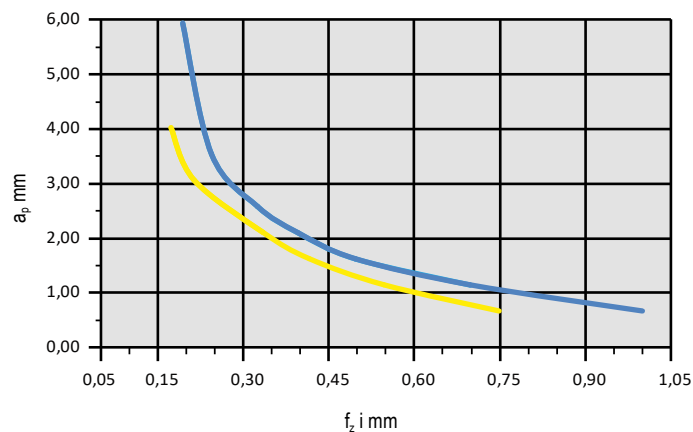


Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Tør

## Startparameter



RNHU 12



Materiale			Vendeskær		$v_c$ m/min	Køling
Stål	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Tør
Rustfrit	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Tør



Detaljerede vejledende skæredata for respektive hårdmetalkvaliteter findes på → side 146-148

Fra  $v_c > 400$  m/min. skal værktøjet være afbalanceret!

## Vejledende skæredata for kopifræser K200

Indeks	CTPK226		CTPP211		CTPK231		CTCN211		CTPP216		● 1. valg ○ Egnet			
	R	F	R	F	R	F	R	F	R	F	Emulsion	Trykluft	MMS	
	v <sub>c</sub> (m/min)													
P.1.1		280-300	180-220	220-280	160-200					220-300	280-300	○	●	●
P.1.2		220-240	180-220	220-280	160-200					220-300	280-300	○	●	●
P.1.3		220-240	180-220	220-280	160-200					220-300	280-300	○	●	
P.1.4		220-240	180-220	220-280	160-200					220-300	280-300	○	●	
P.1.5		220-240	180-220	220-280	160-200					220-300	280-300	○	●	
P.2.1		280-300	180-220	220-280	160-200					220-300	280-300	○	●	●
P.2.2		280-300	180-220	220-300	160-200					220-300	280-300	○	●	●
P.2.3		280-300	180-220	240-320	160-200					250-360	240-320	○	●	
P.2.4		280-300	180-220	240-320	160-200					250-360	240-320	○	●	
P.3.1		280-300	180-220	220-280	160-200					220-300	280-300	○	●	
P.3.2		280-320	180-220	240-320	160-200					250-360	240-320	○	●	●
P.3.3		280-320	180-220	240-320	160-200					250-360	240-320	○	●	●
P.4.1		220-220	140-180	200-240	120-180					140-180	200-240	○	●	
P.4.2		220-220	140-180	200-240	120-180					140-180	200-240	○	●	
M.1.1		180-200	140-160	180-200	120-160					220-250	220-240	●	○	
M.2.1		180-200	140-160	180-240	120-160					220-250	220-240	●		
M.3.1		220-220	140-180	200-240	120-180					140-180	200-240	●		
K.1.1		280-300	160-200	200-300	120-200					240-350	240-260		●	○
K.1.2		280-300	160-200	200-300	120-200					240-350	240-260		●	○
K.2.1		280-300	160-200	200-300	120-200					240-350	240-260		●	○
K.2.2		300-350	180-220	240-350	180-200					340-400	240-360		●	○
K.3.1		300-350	180-220	240-350	180-200					340-400	240-360		●	○
K.3.2		240-260	160-200	220-260	160-200					280-340	220-300		●	○
N.1.1			240-280	300-600	300-600						400-450	●		
N.1.2			240-280	300-600	300-600						400-450	●		
N.2.1			240-280	300-600	300-600						400-450	●		
N.2.2			240-280	300-600	300-600						400-450	●		
N.2.3											300-400	●		
N.3.1			240-280	280-320	240-280						300-400	●		
N.3.2			240-280	280-320	240-280						300-400	●		
N.3.3			240-280	280-320	240-280						300-400	●		
N.4.1			300-400	300-400				300-400				●		
S.1.1				80-120	80-120						60-80	●		
S.1.2				80-120	80-120						60-80	●		
S.2.1				80-120	80-120						60-80	●		
S.2.2				80-120	80-120						60-80	●		
S.2.3				80-120	80-120						60-80	●		
S.3.1				60-80	80-120						60-80	●		
S.3.2				60-80	60-80						60-80	●	○	
S.3.3				60-80	60-80						60-80	●	○	
H.1.1		240-260		280-300	140-160					240-260	240-260		●	
H.1.2		240-260		280-300	80-100					220-240	160-240		●	○
H.1.3		200-220		240-260						120-140	100-140		●	○
H.1.4		120-140		160-200									●	○
H.2.1		240-260		280-300	80-100					220-240	160-240		●	○
H.3.1		240-260		280-300	80-100					220-240	160-240		●	
O.1.1			300-400	300-400							300-350		●	
O.1.2			500-600	500-600							600-800		●	
O.2.1			300-400	300-400									●	
O.2.2			300-400	300-400									●	
O.3.1							400-600	600-800					●	

## Vejledende skæredata for kopifræser K200

Indeks	Skrub (R)		Slet (F)		kun for -MR3 skrub (R)		<input checked="" type="radio"/> 1. valg <input type="radio"/> Egnet		
	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Ø 6-16	Ø 20-32	Emulsion	Trykluft	MMS
	f <sub>z</sub> (mm/tand)								
P.1.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.1.2	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.1.3	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.1.4	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.1.5	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.2.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.2.2	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.2.3	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.2.4	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.3.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.3.2	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.3.3	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.4.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
P.4.2	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,8	0,3-0,8	1,2-1,5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
M.1.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,6	0,8-1,5	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
M.2.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,4	0,2-0,6	0,3-0,6	0,8-1,25	<input checked="" type="radio"/>		
M.3.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,5	0,2-0,7	0,3-0,6	0,8-1,25	<input checked="" type="radio"/>		
K.1.1	0,08-0,4	0,25-0,5	0,08-0,3	0,2-0,5	0,3-0,8	1,0-1,5		<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
K.1.2	0,08-0,5	0,25-0,6	0,08-0,4	0,2-0,6	0,3-0,8	1,0-1,5		<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
K.2.1	0,08-0,6	0,25-0,7	0,08-0,5	0,2-0,7	0,3-0,8	1,0-1,5		<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
K.2.2	0,08-0,7	0,25-0,8	0,08-0,6	0,2-0,8	0,3-0,6	0,8-1,25		<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
K.3.1	0,08-0,8	0,25-0,9	0,08-0,7	0,2-0,9	0,3-0,6	0,8-1,25		<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
K.3.2	0,08-0,9	0,25-0,10	0,08-0,8	0,2-0,10	0,3-0,6	0,8-1,25		<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
N.1.1	0,08-0,35	0,25-0,45	0,06-0,25	0,025-0,45			<input checked="" type="radio"/>		
N.1.2	0,08-0,36	0,25-0,46	0,06-0,26	0,025-0,46			<input checked="" type="radio"/>		
N.2.1	0,08-0,37	0,25-0,47	0,06-0,27	0,025-0,47			<input checked="" type="radio"/>		
N.2.2	0,08-0,38	0,25-0,48	0,06-0,28	0,025-0,48			<input checked="" type="radio"/>		
N.2.3	0,08-0,39	0,25-0,49	0,06-0,29	0,025-0,49			<input checked="" type="radio"/>		
N.3.1	0,08-0,40	0,25-0,50	0,06-0,30	0,025-0,50			<input checked="" type="radio"/>		
N.3.2	0,08-0,41	0,25-0,51	0,06-0,31	0,025-0,51			<input checked="" type="radio"/>		
N.3.3	0,08-0,42	0,25-0,52	0,06-0,32	0,025-0,52			<input checked="" type="radio"/>		
N.4.1	0,08-0,43	0,25-0,53	0,06-0,33	0,025-0,53			<input checked="" type="radio"/>		
S.1.1	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	<input checked="" type="radio"/>		
S.1.2	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	<input checked="" type="radio"/>		
S.2.1	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	<input checked="" type="radio"/>		
S.2.2	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	<input checked="" type="radio"/>		
S.2.3	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	<input checked="" type="radio"/>		
S.3.1	0,08-0,3	0,15-0,4	0,05-0,2	0,15-0,25	0,25-0,5	0,6-1,0	<input checked="" type="radio"/>		
S.3.2	0,08-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,5	0,25-0,5	0,6-1,0	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
S.3.3	0,08-0,35	0,4-0,5	0,08-0,3	0,25-0,5	0,25-0,5	0,6-1,0	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
H.1.1								<input checked="" type="radio"/>	
H.1.2								<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
H.1.3								<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
H.1.4								<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
H.2.1								<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
H.3.1								<input checked="" type="radio"/>	
O.1.1								<input checked="" type="radio"/>	
O.1.2								<input checked="" type="radio"/>	
O.2.1								<input checked="" type="radio"/>	
O.2.2								<input checked="" type="radio"/>	
O.3.1								<input checked="" type="radio"/>	

## Maksimal aksial spåndybde $a_p$ for kopifræser K200.



Kugleskær									
Skær-Ø i mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$
ROHX-FM3	R	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM4	R	0,8	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM6	R	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROGX-MR4	R*				4,0	6,0	8,0	12,0	16,0
	F				2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
ROHX-MR5	R		1,5	2,0					
	F		0,8	1,0					

\* $a_p$  ved fuldt indgreb må maksimalt udgøre 25 % af Ø DC!



Torus-skær									
Skær-Ø i mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$	$a_{p \text{ max.}}$
XOHX-FM5	R		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-MR6	R		2,0	3,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F		0,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0	6,4
XOHX-FM1	R			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,8	0,8	1,0	1,0		
XOHX-FM2	R		1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F		0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOHX-MR2	R	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	
	F	0,5	0,5	0,7	0,8	1,0	1,0	1,5	
XOGX-MF4	R			1,5	2,0	3,0	4,0		
	F			0,7	0,8	1,0	1,0		
XOHX-MR3	R			0,5	0,6	0,8	1,0		
	F								

## Anvendelsesområde – skærgeometri

Vendeskær	F	M	R	Hovedanvendelse
XOHX-FM1	•	•		stål, støbegods, varmebestandigt stål, hærdet stål op til 63 HRC
XOHX-FM2	•	•		stål, støbegods, varmebestandigt stål, hærdet stål op til 60 HRC
ROHX-FM3	•	•		stål, støbegods, varmebestandigt stål
ROHX-FM4	•	•		stål, støbegods, varmebestandigt stål, hærdet stål op til 60 HRC
XOHX-FM5	•	•		stål, støbegods, varmebestandigt stål, hærdet stål op til 60 HRC
ROHX-FM6	•	•	•	Ikke jernholdige metaller, kunststof, grafit
XOHX-MR2		•	•	langspånende jernholdige materialer
XOHX-MR3		•	•	stål, støbegods, varmebestandigt stål
ROGX-MR4		•	•	stål, støbegods, varmebestandigt stål
XOGX-MF4	•	•		stål, støbegods, varmebestandigt stål
ROHX-MR5		•	•	langspånende jernholdige materialer
XOHX-MR6		•	•	langspånende jernholdige materialer



## Vejledende skæredata for MaxiMill Slot-SX skivefræser

Indeks	CTCP335	CTP1340	H216T
	v <sub>c</sub> i m/min.		
P.1.1	240	190	
P.1.2	210	160	
P.1.3	180	140	
P.1.4	160	130	
P.1.5	140	120	
P.2.1	220	170	
P.2.2	160	130	
P.2.3	140	120	
P.2.4	100	80	
P.3.1	130	120	
P.3.2	110	100	
P.3.3	90	80	
P.4.1	140	120	
P.4.2	120	110	
M.1.1	110	130	
M.2.1	100	120	
M.3.1	80	100	
K.1.1	300	200	140
K.1.2	240	180	115
K.2.1	200	120	150
K.2.2	160	100	110
K.3.1	190	120	170
K.3.2	160	100	140
N.1.1		300	500
N.1.2		200	330
N.2.1		250	370
N.2.2		220	330
N.2.3		200	280
N.3.1		300	350
N.3.2		300	350
N.3.3		200	320
N.4.1		200	320
S.1.1		70	
S.1.2		60	
S.2.1		35	
S.2.2		25	
S.2.3		30	
S.3.1		60	
S.3.2		50	
S.3.3		40	
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1			160
O.1.2			
O.2.1			240
O.2.2			
O.3.1			

Middelspåntrykkelse	Tilspænding pr. tand	Tilspændingshastighed
h <sub>m</sub> i mm	f <sub>z</sub> i mm	v <sub>f</sub> i mm/min.
$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$	$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$	$v_f = f_z \times ZNF \times n$


DC = Skivefræsersens Ø  
ZNF = antal skær på fræseren


Referenceværktøj 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4

	SX4 -F2				SX4 -M1				SX4 -M7			
	a <sub>e</sub>	10	20	30	a <sub>e</sub>	10	20	30	a <sub>e</sub>	10	20	30
	hm	f <sub>z</sub> i mm			hm	f <sub>z</sub> i mm			hm	f <sub>z</sub> i mm		
P	0,08	0,28	0,20	0,16	0,1	0,30	0,25	0,20	0,09	0,30	0,23	0,18
M	0,05	0,18	0,13	0,10					0,06	0,21	0,15	0,12
K					0,12	0,30	0,30	0,24	0,09	0,30	0,23	0,18
N	0,08	0,28	0,20	0,16								
S	0,04	0,14	0,10	0,08								
H												
O												

Referenceværktøj 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4

	SX4 -M8				SX4 -27P			
	a <sub>e</sub>	10	20	30	a <sub>e</sub>	10	20	30
	hm	f <sub>z</sub> i mm			hm	f <sub>z</sub> i mm		
P	0,08	0,28	0,20	0,16				
M	0,05	0,18	0,13	0,10				
K					0,06	0,21	0,15	0,12
N	0,08	0,28	0,20	0,16	0,09	0,30	0,23	0,18
S	0,04	0,14	0,10	0,08				
H								
O					0,05	0,18	0,13	0,10

 Bemærk: Ved smallere og bredere skær skal tilspændingen pr. tand tilsvarende reduceres eller øges!

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

## Vejledende skæredata for vendeskærfræser TX

Indeks	CWX500		CWK10
	v <sub>c</sub> (m/min)	h <sub>m</sub> (mm)	v <sub>c</sub> (m/min)
P.1.1	160	0,10	
P.1.2	140	0,10	
P.1.3	110	0,08	
P.1.4	110	0,10	
P.1.5	90	0,08	
P.2.1	110	0,10	
P.2.2	90	0,08	
P.2.3	90	0,10	
P.2.4	80	0,08	
P.3.1	80	0,05	
P.3.2	60	0,10	
P.3.3	50	0,08	
P.4.1	100	0,05	
P.4.2	90	0,08	
M.1.1	110	0,08	
M.2.1	90	0,08	
M.3.1	70	0,08	
K.1.1	140	0,10	
K.1.2	100	0,10	
K.2.1	90	0,08	
K.2.2	80	0,05	
K.3.1	140	0,10	
K.3.2	120	0,10	
N.1.1	600	0,12	250
N.1.2	400	0,12	230
N.2.1	220	0,10	210
N.2.2	180	0,10	190
N.2.3	140	0,10	120
N.3.1	240	0,12	200
N.3.2	200	0,12	180
N.3.3	180	0,12	160
N.4.1	180	0,12	160
S.1.1	60	0,05	
S.1.2	50	0,05	
S.2.1	60	0,05	
S.2.2	50	0,05	
S.2.3	40	0,05	
S.3.1	60	0,06	
S.3.2	40	0,06	
S.3.3	30	0,06	
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1	180	0,10	160
O.1.2	180	0,10	160
O.2.1	150	0,10	120
O.2.2	110	0,10	100
O.3.1	170	0,10	160

Middelspånthækkelse

h<sub>m</sub> i mm

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

Tilspænding pr. tand

f<sub>z</sub> i mm

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

Tilspændingshastighed

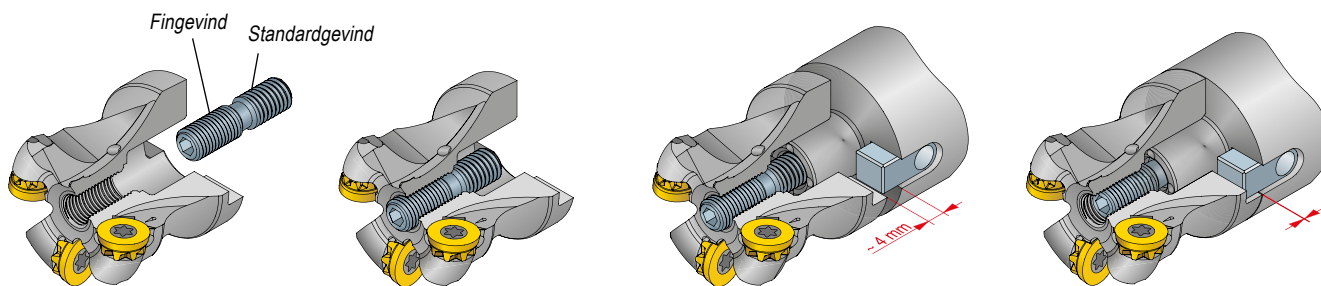
v<sub>f</sub> i mm/min.

$$v_f = f_z \times ZNF \times n$$

DC = Skivefræserens Ø

ZNF = antal skær på fræseren

## Nem og sikker fastspænding – med CERATIZIT powerskruen



Spændeboltens fingeinddel skrues ind i fræseren.

Spændebolten drejes forsigtigt mod stop (Leveres monteret).

For at garantere en optimal montering kræves et mellemrum på 4 mm mellem fræser og værktøjsholder inden endelig fastspænding. Ved brug af standardiserede værktøjsholdere er dette garanteret. Om nødvendigt kan spændebolten efterjusteres med 0,5 mm/omdrejning.

Spændebolten drejes ind og spændes til.

## Fastspændingsmomenter for spændebolte til fræsernes fastgørelse til dornen

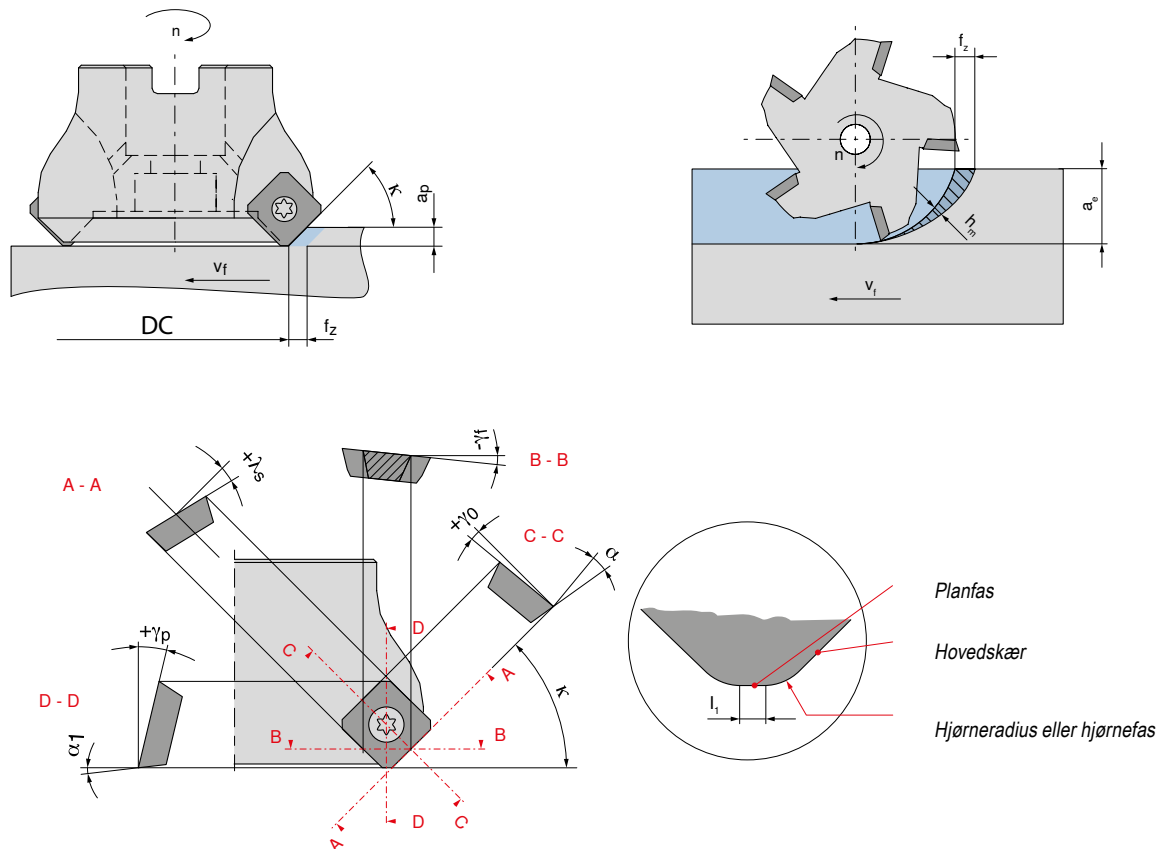
Fræser Ø mm	10				12				16			
	ISK-skrue DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M <sub>d</sub> Nm	ISK-skrue DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M <sub>d</sub> Nm	ISK-skrue DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M <sub>d</sub> Nm
40			70 950 151	15			70 950 151	15				
42			70 950 151	15			70 950 151	15				
50	M10x25	80			M10x25	80					70 950 154	20
52					M10x25	80					70 950 154	20
63					M10x25	80			M10x25	80		
66					M10x25	80			M10x25	80		

Fræser Ø mm	12				16				20			
	ISK-skrue DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M <sub>d</sub> Nm	ISK-skrue DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M <sub>d</sub> Nm	ISK-skrue DIN 912	M <sub>d</sub> Nm	Fastspændingsbolt Artikelnr.	M <sub>d</sub> Nm
80	M12x30	140			M12x30	140			M12x30	140		
100	M16x35	180			M16x35	180			M16x35	180		
125					M16x35	180			M16x35	180		

## Forkortelser & dimensioner

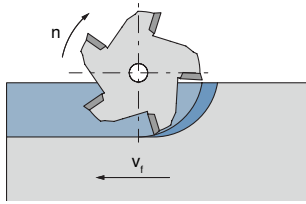
$a_e$	Indgrebsbredde	mm
$a_p$	Spåndybde	mm
DC	Fræserdiameter	mm
$D_w$	Emnediameter	mm
$f_z$	Tilspænding pr. tand	mm
$h_m$	Middelspåntykkelse	mm
k	Antal effektive skær	
$k_c$	Specifik skærekraft	N/mm <sup>2</sup>
$k_{c1,1}$	Specifik skærekraft	N/mm <sup>2</sup>
BS	Planfasens længde	mm
$m_c$	Forøgelse af specifik skærekraft	
n	Omdrejningstal	1/min.
Q	Spånvolumen	cm <sup>3</sup> /min
$v_c$	Skærehastighed	m/min
$v_f$	Tilspændingshastighed	mm/min
ZNF	Effektivt antal skær	
$\gamma_0$	Effektiv spånvinkel	Grad
$\gamma_r$	Radial spånvinkel	Grad
$\gamma_p$	Aksial spånvinkel	Grad
$\kappa$	Indgrebsvinkel	Grad
$\lambda_s$	Hældningsvinkel	Grad
$\alpha$	Frivinkel	Grad
$\alpha_1$	Planflade frivinkel	Grad



## Indgrebsmetoder

### Anbefalet

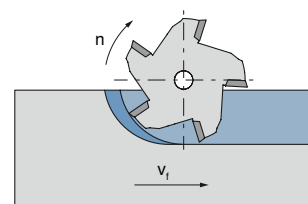
#### Medløbsfræsning



Spånretningen for emnet stemmer overens med fræserens omdrejningsretning. Spåntykkelsen er størst ved skærindgreb og mindre ved skærudløb.

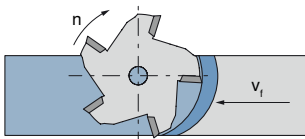
### Ufordelagtig

#### Modløbsfræsning

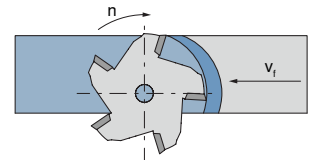


Spånretningen for emnet er modsat fræserens omdrejningsretning. Spåntykkelsen er ved skærindgreb nul og størst ved skærudløb.

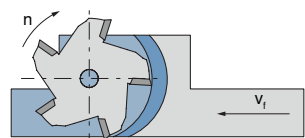
#### Fræser position



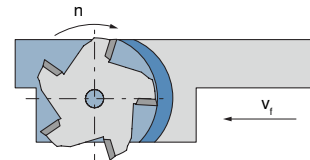
Fræseværktøjet skal så vidt muligt have en tangentiel udgang af emnet.



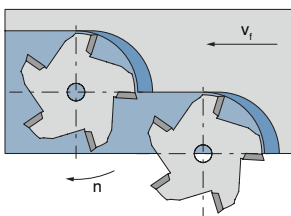
#### Emneposition



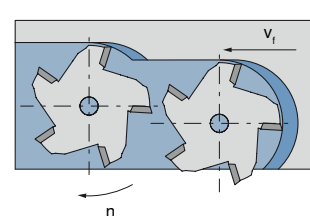
Hvis det er muligt, skal emnet fastspændes på sådan en måde, at fræseværktøjets tangentielle udgang er over hele bearbejdningslængden.



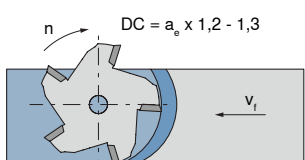
#### Overlapning



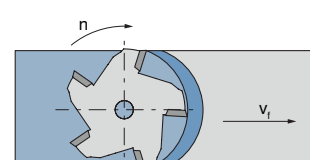
Anvend enten medfræsning eller sørg for, at fræseren kommer tangentielt ud af emnet, som vist i illustrationen til venstre.



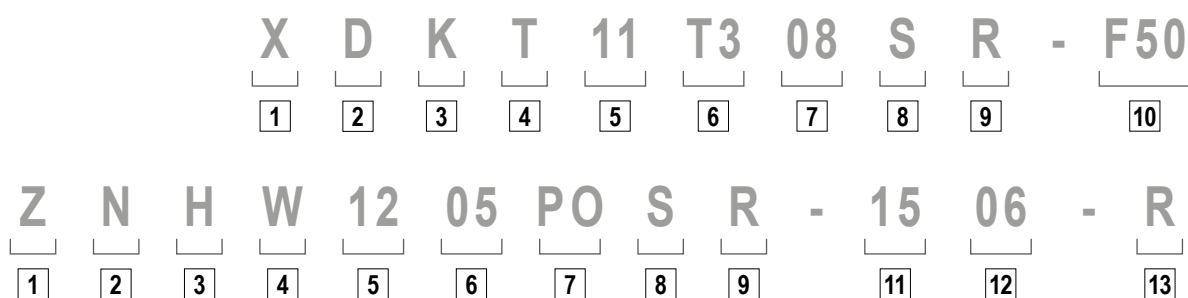
#### Fræserstørrelse



Ved planfræsning skal diameteren på fræseværktøjet være 20–30 % større end emnet.



# ISO-betegnelsessystem for vendeskær til fræsning



**1**

### Vendeskær form

A	85°	
B	82°	
K	55°	
H	120°	
L	90°	
O	135°	
P	108°	
C	80°	
D	55°	
E	75°	
M	86°	
V	35°	
R		
S	90°	
T	60°	
W	80°	
X	Specialudførelse	
Z	Specialudførelse	

**2**

### Frivinkel

	$\alpha$
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Specialudførelse

**3**

### Tolerance

	IC ±mm	BS ±mm	S ±mm	IC = 6,35 / 9,52	IC = 12,7	IC = 15,8 / 19,05
A	0,025	0,005	0,025	●	●	●
C	0,025	0,013	0,025	●	●	●
E	0,025	0,025	0,025	●	●	●
F	0,013	0,005	0,025	●	●	●
G	0,025	0,025	0,13	●	●	●
H	0,013	0,013	0,025	●	●	●
J	0,05	0,005	0,025	●	●	●
K	0,08	0,005	0,025	●	●	●
	0,10	0,005	0,025	●	●	●
M	0,05	0,08	0,13	●	●	●
	0,08	0,13	0,13	●	●	●
N	0,05	0,08	0,025	●	●	●
	0,08	0,13	0,025	●	●	●
U	0,08	0,13	0,13	●	●	●
	0,13	0,20	0,13	●	●	●
V	0,18	0,27	0,13	●	●	●
	0,18	0,27	0,13	●	●	●

**7**

### Planfas/hjørneradius

Radius	
	RE i mm
M0*	
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2

1. Tegn	
	K <sub>r</sub>
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
P	90°
Z	Andet

2. Tegn	
	$\alpha'_n$
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	Andet
O	Andet

\* Kun ved skærform "R"

**8**

### Skærkant

**9**

### Skærretning

**4**

Kendetegn

A	
F	
G	
M	
N	
Q	
R	
T	
U	
W	
X	Specialudførelse


**5**

Skærlængde

IC mm	A	T	C/S	H	L	R	V	W	O	X	Z
4,90										07	
5,00						05					
5,56			05		08			03			
6,00											
6,35		11	06		10			04		06	
6,65	10										
6,80										11	
7,00											04
7,94			07								
8,00						08					
9,00					12						
9,30										15	
9,52	16	16	09		15			06	04		
9,57	15										
9,60										09	
10,00			10		11	10					12
12,00						12					
12,50										20	
12,70		12/22	12		20		22	08		12	
15,81			15		22			10			
16,00						16					
16,20				09							
16,74			16								
17,00			17								
17,18									06		
18,18									07		
19,05			19					13			
20,00						20					

**6**

Skærtykkelse



	S mm
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

**10**

Spånbrøder

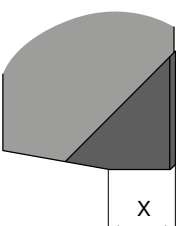
**Trinbetegnelse**  
F.. = Fin  
M.. = Medium  
R.. = Skrubbearbejdning

**yderligere kendetegn:**  
R = Overgangsradius hoved- / biskær  
Q = Slæbeskær

**11**

Producent informationer

Længde på sletskær



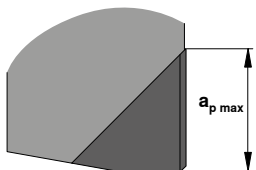
X

00 = 0,0 mm  
10 = 1,0 mm  
12 = 1,2 mm  
15 = 1,5 mm  
30 = 3,0 mm  
50 = 5,0 mm

**12**

Producent informationer

$a_{p max}$



$a_{p max}$

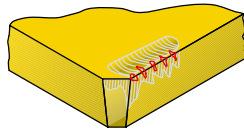
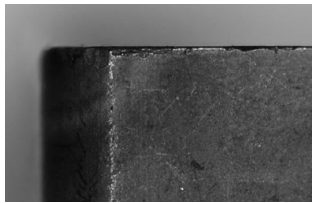
02 = 2,0 mm  
03 = 3,0 mm  
04 = 4,0 mm  
06 = 6,0 mm  
07 = 7,0 mm  
11 = 11,0 mm

**13**

Producent informationer

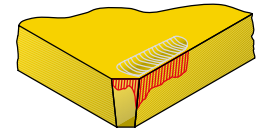
F = Fin  
M = Medium  
R = Skrub

## Slidtyper ved fræsning



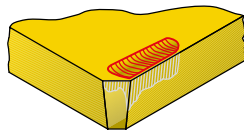
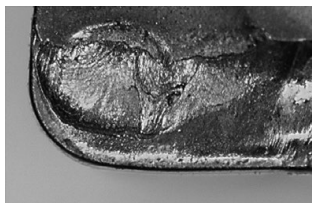
Skærkant udflysning

Skærehastighed  
Tilspænding pr. tand  
Kvalitetens sejhed  
Skærkantfas



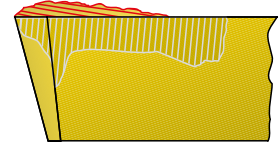
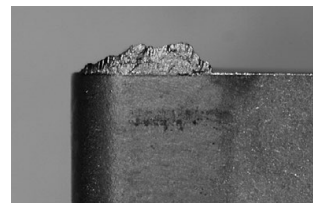
Fasslid

Skærehastighed  
Tilspænding pr. tand  
Slidstyrke



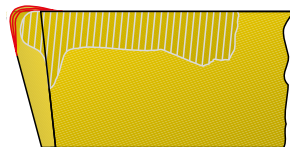
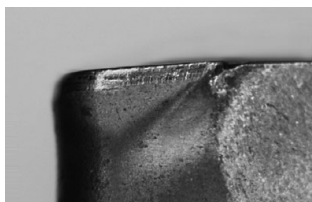
Kraterslitage

Skærehastighed  
Tilspænding pr. tand  
Slidstyrke



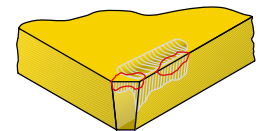
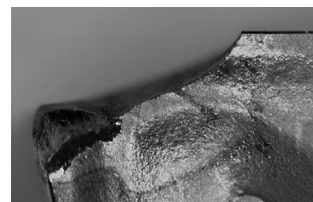
Løsægddannelse

Skærehastighed  
Tilspænding pr. tand  
Slidstyrke



Skærkant deformation

Skærehastighed  
Tilspænding pr. tand  
Slidstyrke



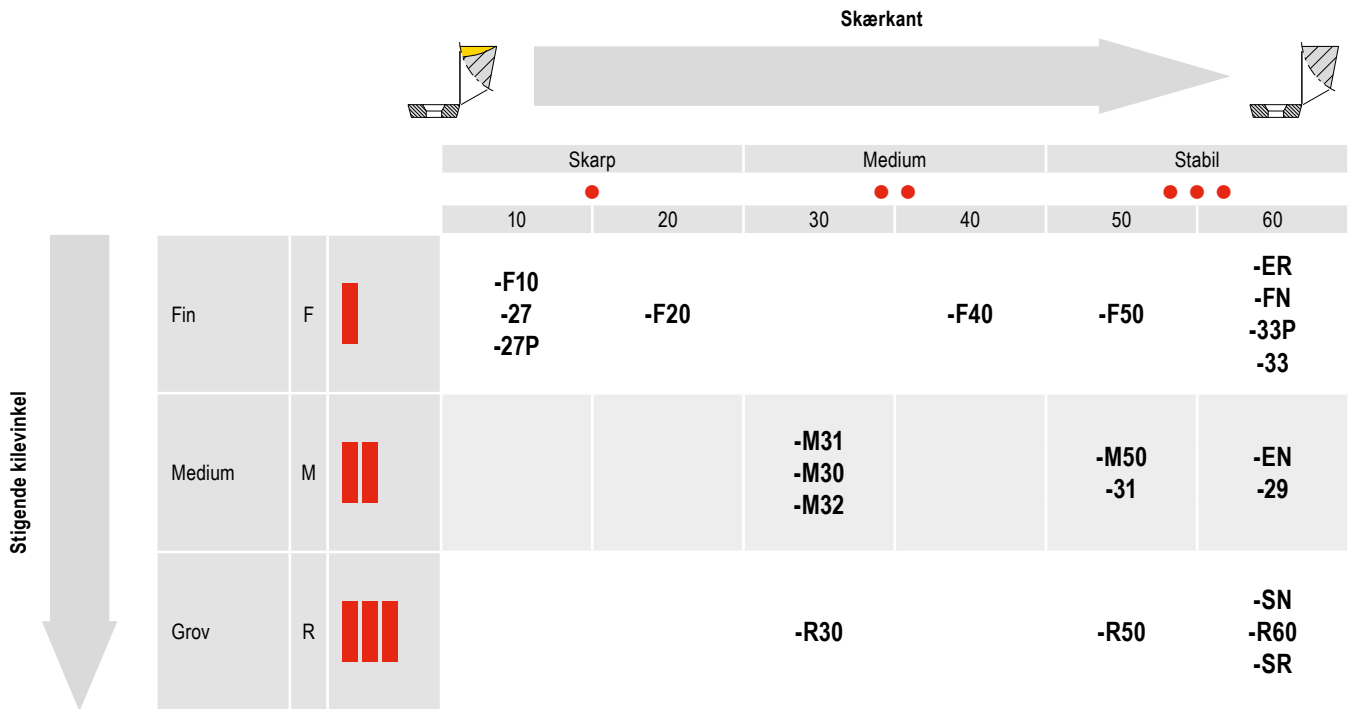
Skærkant brud

Skærehastighed  
Kvalitetens sejhed





# Spånbryderoversigt



## Spånbryder kode

		Skærkant		
		Skarp	Medium	Stabil
		10-20	30-40	50-60
Spåntagningsgrad	Let	●	●●	●●●
	Universal	●	●●	●●●
	Svær	●	●●	●●●

Eksempel: Spånbryder -M50

●●● = 50-60

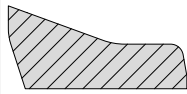
▬ = M



## Spånbrøderbeskrivelse

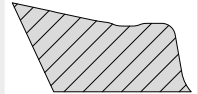
-27P

- ▲ Meget positiv geometri
- ▲ Slebet, skarpt skær
- ▲ Lav klæbetendens
- ▲ Anbefales til ikke-jernholdige metaller



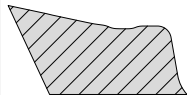
-M30

- ▲ Positiv geometri
- ▲ Afrundet skær
- ▲ Medium skrubbearbejdning
- ▲ Til ustabile fastspændinger
- ▲ Anbefales til martensitisk rustfrit stål (skovlbearbejdning kun med MaxiMill 251)



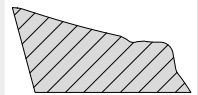
-F10

- ▲ Meget positiv geometri
- ▲ Slebet, skarpt skær
- ▲ Lav klæbetendens
- ▲ Anbefales til ikke-jernholdige metaller



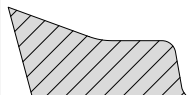
-M31

- ▲ Positiv geometri
- ▲ afrundet skærkant
- ▲ Slet- og skrubbearbejdning
- ▲ Til ustabile opspændinger
- ▲ Til varmebestandige materialer, titan- og superlegeringer



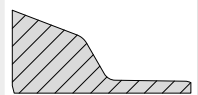
-27

- ▲ Meget positiv geometri
- ▲ Skarp skærkant
- ▲ Førstevalg til ikke jernholdige metaller



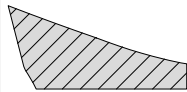
-M32

- ▲ Positiv geometri
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Lav skærekraft og god stabilitet
- ▲ Medium skrubbearbejdning
- ▲ Førstevalg til martensitisk rustfrit stål



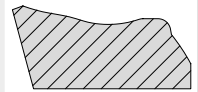
-F20

- ▲ Meget positiv geometri
- ▲ Let afrundet skær
- ▲ Anbefales til ikke-jernholdige metaller



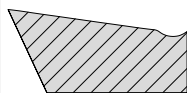
-M50

- ▲ Universel geometri med beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skær
- ▲ Let til medium skrubbearbejdning
- ▲ Anbefales til almindelige stålmaterialer



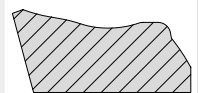
-F40

- ▲ Positiv geometri
- ▲ Afrundet skær
- ▲ Slet- og skrubbearbejdning
- ▲ Til ustabile fastspændinger
- ▲ Anbefales til varmebestandige materialer, titan- og superlegeringer



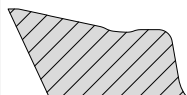
-31

- ▲ Positiv geometri med neutral beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Kraftig skrubbearbejdning
- ▲ Kraftigt afbrudt spån
- ▲ Førstevalg til støbejerns materialer



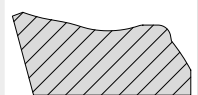
-F50

- ▲ Smart geometri med beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skær
- ▲ Let skrubbearbejdning
- ▲ Til ustabile fastspændinger
- ▲ Anbefales til rustfri stålmaterialer



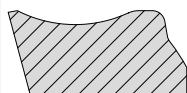
-29

- ▲ Positiv geometri med let negativ beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Lav skærekraft og god stabilitet
- ▲ Let til medium skrubbearbejdning
- ▲ Førstevalg til almindelige stålmaterialer



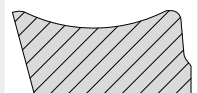
-33P

- ▲ Positiv geometri med lille neutral beskyttelsesfas
- ▲ Minimeret løsægdannelse
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Lav skærekraft og god stabilitet
- ▲ Til ustabile opspændinger
- ▲ Let skrubbearbejdning
- ▲ Førstevalg til rustfri stål



-33

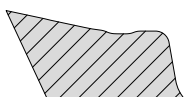
- ▲ Positiv geometri med lille neutral beskyttelsesfase
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Lav skærekraft og god stabilitet
- ▲ Til ustabile opspændinger
- ▲ Let skrubbearbejdning
- ▲ Førstevalg til rustfri stålmaterialer



## Spånbryderbeskrivelse

### -29R

- ▲ Positiv geometri med let negativ beskyttelsesfas
- ▲ Stærkt afrundet skærkant
- ▲ Lav skærekraft og god stabilitet
- ▲ Let til medium skrubbearbejdning
- ▲ Førstevalg til almindelige stålmaterialer



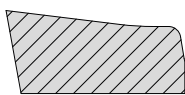
### -ER

- ▲ Neutral geometri
- ▲ Afrundet skærekant
- ▲ Universel anvendelse
- ▲ Høj overfladekvalitet på grund af planfas
- ▲ Første valg ved bearbejdning af støbejern og ikke jernholdige materialer



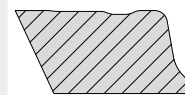
### -R30

- ▲ Mindre positiv geometri
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Medium skrubbearbejdning
- ▲ Kraftigt afbrudt spån
- ▲ Førstevalg til støbejerns materialer



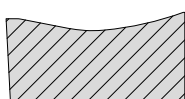
### -EN

- ▲ Neutral geometri
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Høj overfladekvalitet på grund af planfasen (radial beskyttelsesfas på skæret)
- ▲ Førstevalg til bearbejdning af støbejern- og ikke-jernholdige metaller



### -R50

- ▲ Robust geometri med beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skær
- ▲ Skrubbearbejdning
- ▲ Afbrudt spån
- ▲ Anbefales til støbejernsmaterialer



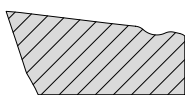
### -SN

- ▲ Neutral geometri
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Høj overfladekvalitet på grund af planfasen (radial beskyttelsesfas på skæret)
- ▲ Lave skærekrafter
- ▲ Førstevalg for god planhed



### -R60

- ▲ Robust geometri med beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skær
- ▲ Skrubbearbejdning
- ▲ Til stabile fastspændinger
- ▲ Anbefales til varmebestandige stålmaterialer



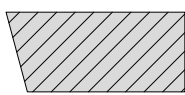
### -SR

- ▲ Neutral geometri med negativ beskyttelsesfas
- ▲ Afrundet skærkant
- ▲ Robust vendeskær
- ▲ Til dårlige bearbejdningssituationer
- ▲ Førstevalg til bearbejdning af støbejerns- og stålmaterialer



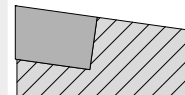
### -FN

- ▲ Neutral og meget stabil geometri
- ▲ Stærkt afrundet skærkant
- ▲ Til stabile bearbejdningssituationer
- ▲ Førstevalg til hård bearbejdning op til ca. 50 HRC



### -FR

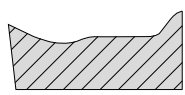
- ▲ Neutral geometri
- ▲ Let afrundet og stabil skærkant
- ▲ Associeret med keramiske og CBN skærematerialer.
- ▲ Til stabile bearbejdningssituationer
- ▲ Førstevalg til bearbejdning af støbejern



## Spånbryderbeskrivelse for MaxiMill Slot-SX system

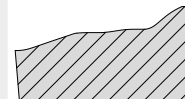
### -27P

- ▲ Positiv geometri
- ▲ Skarpt, slebet skær
- ▲ Poleret spånnot
- ▲ Lave skærekrafter
- ▲ Fin til medium bearbejdning
- ▲ Førstevalg til ikke-jernmaterialer



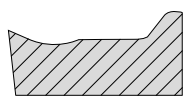
### -M8

- ▲ Meget positiv geometri
- ▲ Slebet skær
- ▲ Lave skærekrafter
- ▲ Fin til medium bearbejdning
- ▲ Førstevalg til svært spånbare og rustfrie materialer
- ▲ Kan alternativt også anvendes til ikke jernholdige metaller



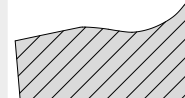
### -F2

- ▲ Positiv geometri
- ▲ Slebet skær
- ▲ Lave skærekrafter
- ▲ Fin til medium bearbejdning
- ▲ Til rustfri- og stålmaterialer



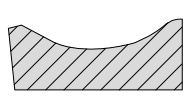
### -M7

- ▲ Positiv geometri
- ▲ Medium bearbejdning
- ▲ Universal anvendelse

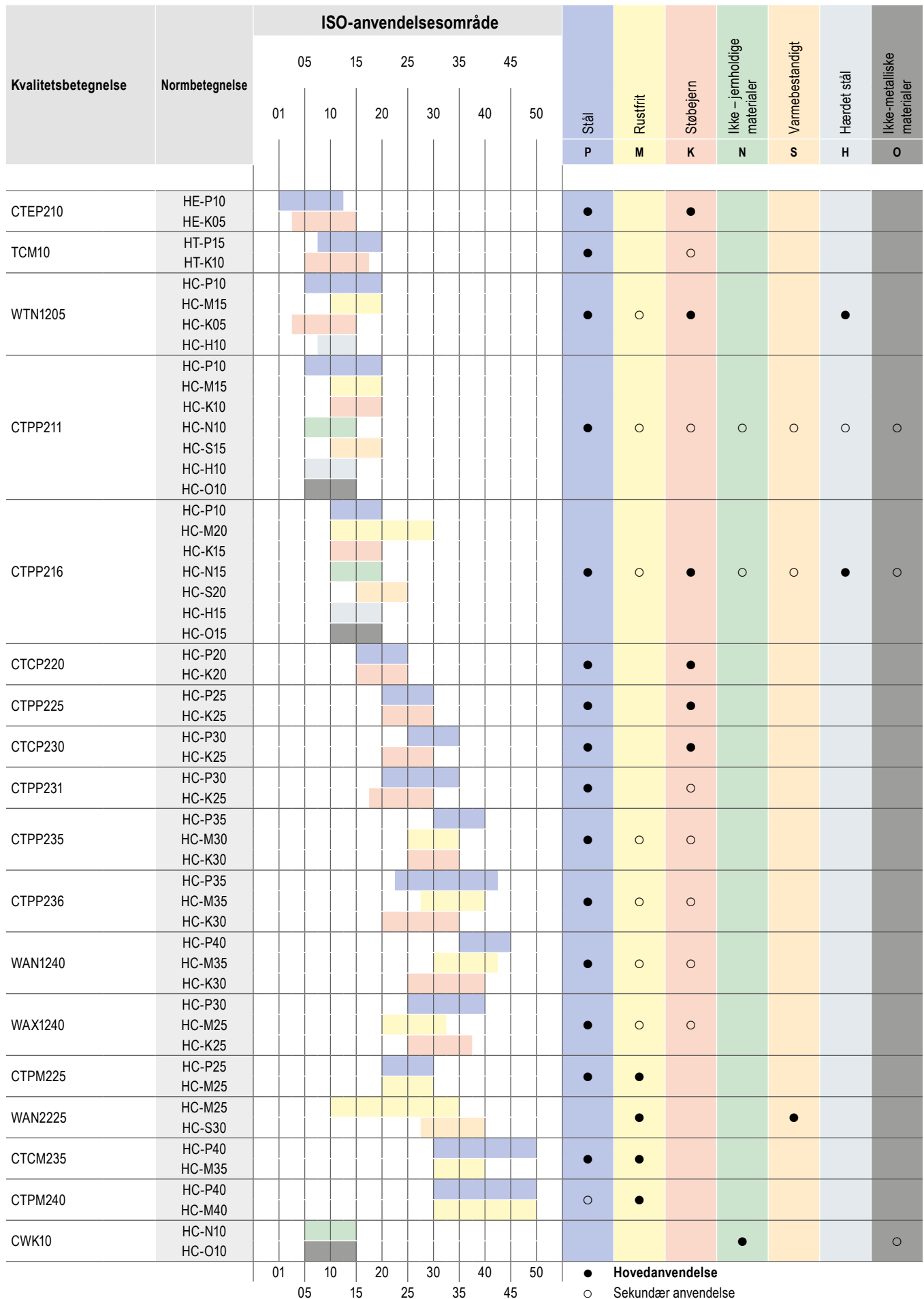


### -M1

- ▲ Stabilt skær
- ▲ Medium til grov bearbejdning
- ▲ Bedst egnet til stålmaterialer



# Oversigt over kvaliteter

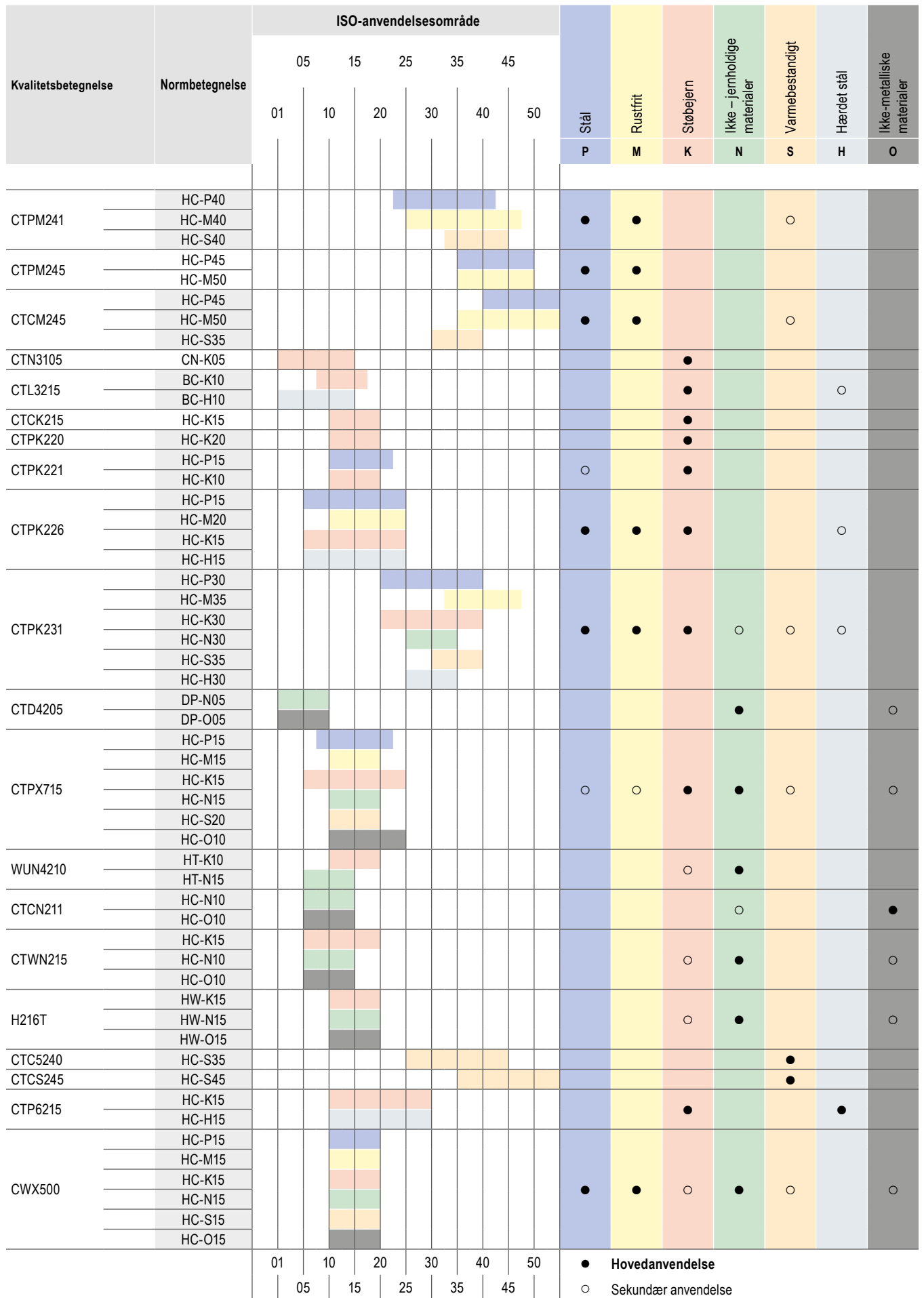


Mere slidstærk  $v_c +$



$v_c -$  Sejere

# Oversigt over kvaliteter



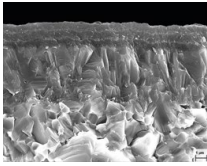
Mere slidstærk  $v_c+$



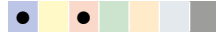
$v_c-$  Sejere

## Kvaliteter

### CTEP210



P10 | K05



**Specifikation:**

Sammensætning: Cermet Co/Ni 12,2%; karbid blanding 71,4%; andre; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1620 | Lagsystem: CVD TiCN-Al<sub>3</sub>O<sub>3</sub>

**Anvendelse:**

Belagt Cermet-kvalitet med sejhedsreserver til sletbearbejdning ved høje skærehastigheder

### TCM10



P15 | K10



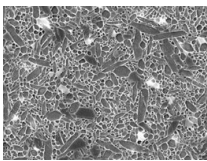
**Specifikation:**

Sammensætning: Co/Ni 12,2%; WC 15; TaNbC 10,0%; TiCn rest | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1620 | Lagsystem: ubelagt

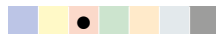
**Anvendelse:**

Ubelagt Cermet-kvalitet til sletbearbejdning af hærdet stål

### CTN3105



CN-K05



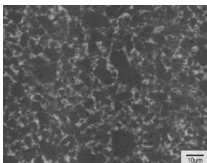
**Specifikation:**

Sammensætning: β - Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub> | Fin kornstr. | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1620 | Lagsystem: ubelagt

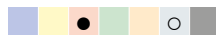
**Anvendelse:**

Universal siliciumnitrid til bearbejdning af støbejernsmaterialer

### CTL3215



BC-K10 | BC-H10



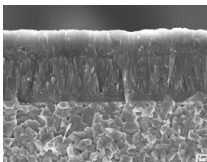
**Specifikation:**

Sammensætning: Kubisk bornitrid (CBN) | 85 vol. + bindefase metallisk | Lagsystem: PVD

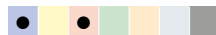
**Anvendelse:**

Belagt kubisk bornitrid med rigtig god skæresejhed og god slidstyrke til bearbejdning af støbejernsmaterialer.

### CTCP220



HC-P20 | HC-K20



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 8,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1500 | Lagsystem: CVD TiCN-Al<sub>3</sub>O<sub>2</sub>

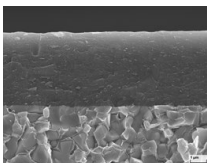
**Anvendelse:**

Tørbearbejdning, høj skærehastighed + slidstærke kvaliteter til CTCP230

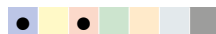
**Materialeeksempel:**

Lav materialestabilitet op til ca. 250 HB / 840 N/mm<sup>2</sup>

### CTPP225



HC-P25 | HC-K25



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 8,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1500 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

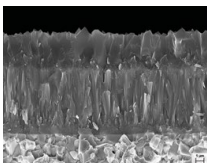
**Anvendelse:**

Tør- eller vådbearbejdning, planfræsning af stålmaterialer, højere skærehastigheder + slidstærke kvaliteter til CTPP235

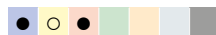
**Materialeeksempel:**

Medium materialestabilitet op til ca. 300 HB / 1000 N/mm<sup>2</sup>

### CTCP230



HC-P30 | HC-M25 | HC-K25



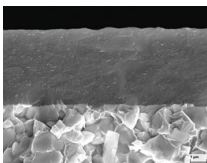
**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1400 | Lagsystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

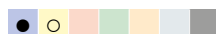
**Anvendelse:**

Tørbearbejdning, universal kvalitet for højere skærehastigheder

### CTPP235



HC-P35 | HC-M30



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,5 %; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1400 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

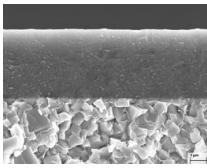
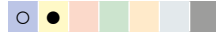
**Anvendelse:**

Vådbearbejdning, universal kvalitet for medium skærehastigheder

## Kvaliteter

### CTPM225

HC-P25 | HC-M25



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 9,0%; karbid blanding 0,75%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1590 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

**Anvendelse:**

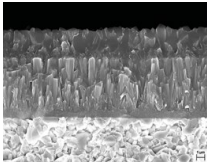
Tør- eller vådbearbejdning til medium skærehastigheder

**Materialeeksempel:**

Austenitisk rustfrit stål

### CTCM235

HC-P40 | HC-M35



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 12,5%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1380 | Lagsystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

**Anvendelse:**

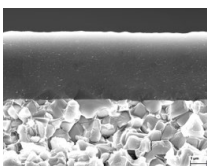
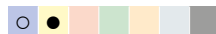
Tørbearbejdning til medium skærehastigheder

**Materialeeksempel:**

Martensitisk rustfrit stål

### CTPM240

HC-P40 | HC-M40



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 12,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1380 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

**Anvendelse:**

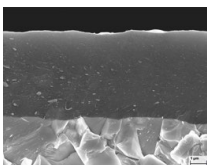
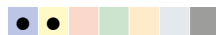
Vådbearbejdning, universal kvalitet til højere skærehastigheder

**Materialeeksempel:**

Austenitisk rustfrit stål

### CTPM245

HC-P45 | HC-M45



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,0%; andre 1,5%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1330 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

**Anvendelse:**

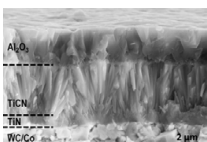
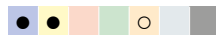
Tør- eller vådbearbejdning

**Materialeeksempel:**

Højtlegeret martensitisk og austenitisk ikke-rustende stål

### CTCM245

HC-P45 | HC-M50 | HC-S35



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,0%; andre 1,5%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1330 | Lagsystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

**Anvendelse:**

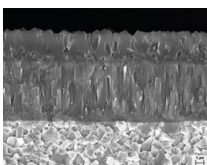
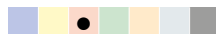
Tørbearbejdning

**Materialeeksempel:**

Højtlegeret martensitisk og austenitisk ikke-rustende stål

### CTCK215

HC-K15



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 6,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1630 | Lagsystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

**Anvendelse:**

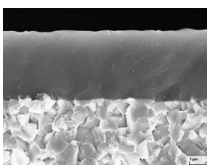
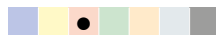
Specialkvalitet til tørbearbejdning af støbejernsmaterialer med høje skærehastigheder

**Materialeeksempel:**

Støbejernsmaterialer som GG25 og GGG40

### CTPK220

HC-K20



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 6,0%; karbid blanding 2,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1630 | Lagsystem: PVD TiAlTaN

**Anvendelse:**

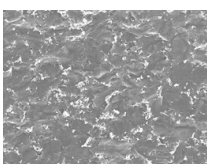
Specialkvalitet til vådbearbejdning af støbejernsmaterialer i det sejere anvendelsesområde

**Materialeeksempel:**

Varmebestandige støbejernsmaterialer GGG50 og GGG70

### CTD4205

DP-N05



**Specifikation:**

Sammensætning: Polykrystallinsk diamant (PKD) | Kornstr. 2-5µm | Lagsystem: ubelagt

**Anvendelse:**

Til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

**Materialeeksempel:**

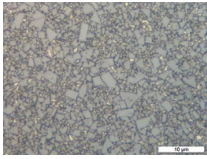
Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1



## Kvaliteter

### CTWN215 (H216T)

K15 | N15 | O15



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1650 | Lagsystem: ubelagt

**Anvendelse:**

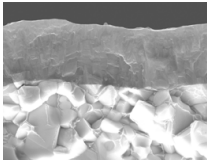
Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

**Materialeeksempel:**

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

### CTPX715

ISO | P15 | M15 | K15 | N15 | S20 | O10



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1650 | Lagsystem: PVD AlTiN

**Anvendelse:**

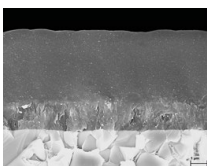
Til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

**Materialeeksempel:**

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1 eller støbejern GGG30

### CTC5240

HC-S40



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,0%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1330 | Lagsystem: CVD TiN-TiB<sub>2</sub>

**Anvendelse:**

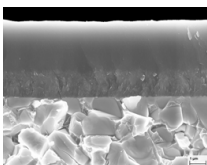
Vådbearbejdning specialkvalitet til bearbejdning af titanmaterialer

**Materialeeksempel:**

Titan Ti6Al4V

### CTCS245

HC-S45



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 12,0%; karbid blanding 1,8%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1260 | Lagsystem: CVD TiN-TiB<sub>2</sub>

**Anvendelse:**

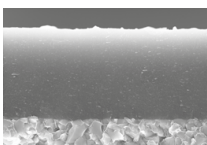
Vådbearbejdning specialkvalitet til bearbejdning af nikkelbaserede legeringer eller tørbearbejdning af austenitisk rustfrit stål

**Materialeeksempel:**

Varmebestandige materialer som Inconel, Rene, Nimonic, ...

### CTP6215

HC-H15 | HC-K15



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 12,0%; wolframkarbid-balance | Ultrafin kornstr. 0,4µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1630 | Lagsystem: PVD TiAlN

**Anvendelse:**

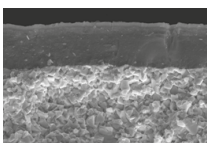
Til bearbejdning af varmebestandig martensitisk værktøjsstål 400HB / 1300 N/mm<sup>2</sup>

**Materialeeksempel:**

Værktøjsstål 1.2379, 1.2312

### CTPK231

P30 | M35 | K30 | N30 | S35 | H30



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 9,8%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1612 |

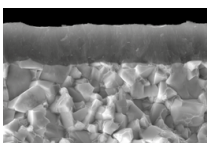
Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> / TiN

**Anvendelse:**

Tørbearbejdning, sej hårdmetalkvalitet til medium- og grovspåntagning af stål og støbejernsmaterialer

### CTPP216

P10 | M20 | K15 | N15 | S20 | H15 | O15



**Specifikation:**

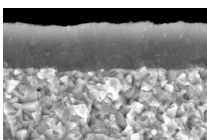
Sammensætning: Co 9,6%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1824 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / DS

**Anvendelse:**

Meget slidstærk hårdmetalkvalitet med en høj skærstabilitet til bearbejdning af varmebestandige materialer, ikke-legerede værktøjsstål, støbejern og hærdet stål op til 54 HRC

### CTPK226

P10 | M20 | K15 | H15



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 11,6%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1711 | Lagsystem: PVD TiN / AlTiN / DS

**Anvendelse:**

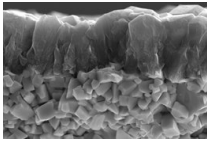
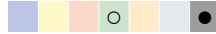
Meget slidstærk, ultra-finkornet hårdmetalkvalitet til bearbejdning af støbejernsmaterialer og hærdet stål op til 62 HRC



## Kvaliteter

### CTCN211

N10 | O15



**Specifikation:**

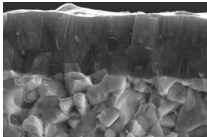
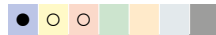
Sammensætning: Co 6,5%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1827 | Lagsystem: PVD diamant

**Anvendelse:**

Diamantbelagt hårdmetalkvalitet til bearbejdning af grafit og ikke-jernholdige metaller

### WAN1240

P40 | M35 | K30



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 9%; karbid blanding 3,8%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1449 |

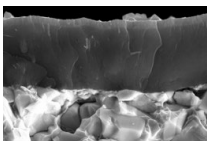
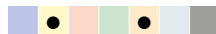
Lagsystem: PVD TiAlN / TiN

**Anvendelse:**

Sej specialkvalitet til bearbejdning af stål ved medium til høje skærehastigheder, som sekundær anvendelse også egnet til bearbejdning af støbejern

### WAN2225

M25 | S25



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 11,3%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1307 | Lagsystem: PVD TiAlN / TiN

**Anvendelse:**

Våd- og tørbearbejdning, finkornet kvalitet med høj sejhed og temperaturbestandighed. Til skrub- og sletbearbejdning af rust- og syrebestandigt stål

### WUN4210

K15 | N10 | O10



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 8,1%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1715 | Lagsystem: ubelagt

**Anvendelse:**

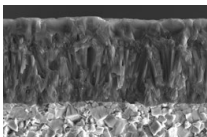
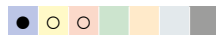
Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

**Materialeeksempel:**

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

### WAX1240

P40 | M25 | K30



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 2,1%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1345 |

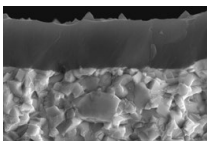
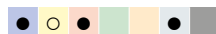
Lagsystem: CVD TiN / TiCN / TiN / Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

**Anvendelse:**

Meget sej specialkvalitet til medium- og grovspåntagning ved medium skærehastighed og ekstreme tandtilspændinger

### WTN1205

P10 | M15 | K05 | H10



**Specifikation:**

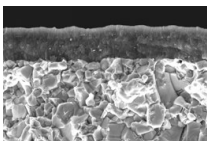
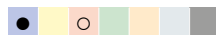
Sammensætning: Co 7,3%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1801 | Lagsystem: PVD TiN / TiAlN

**Anvendelse:**

Specialkvalitet til bearbejdning af stål, hærdet stål, støbejern samt ikke-jernholdige metaller og grafit

### CTPP231

P30 | K25



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 9,5%; karbid blanding 2%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2-3µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1400 |

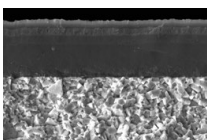
Lagsystem: PVD TiAlN

**Anvendelse:**

Meget sej specialkvalitet til medium- og grovspåntagning af stål i medium skærehastighedsområde ved ekstremt høje tilspændinger

### CTPP211

P10 | M15 | K10 | N10 | S15 | H10 | O10



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 6,3%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 0,7-1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1843 |

Lagsystem: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> / ZS / TiN

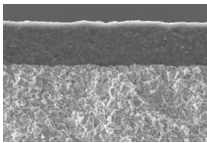
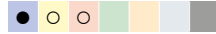
**Anvendelse:**

universal kvalitet for medium skærehastigheder

## Kvaliteter

### CTPP236

P35 | M35 | K30



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 9,5%; karbid blanding 2%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 2-3µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1370 |

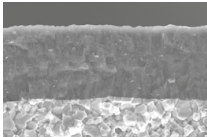
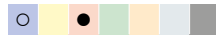
Lagsystem: PVD TiAlN

**Anvendelse:**

Den seje specialkvalitet til medium- og grovspåntagning af stål i et højt skærehastighedsområde. Også egnet til sekundær anvendelse til bearbejdning af støbejern og rustfrit stål

### CTPK221

P15 | K10



**Specifikation:**

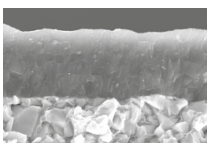
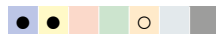
Sammensætning: Co 6%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1600 | Lagsystem: PVD TiAlN

**Anvendelse:**

Standardkvalitet til fin spåntagning af støbejern og ikke-jernholdige metaller ved medium skærehastighed

### CTPM241

P40 | M40 | S40



**Specifikation:**

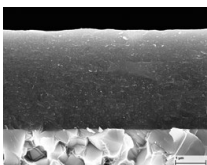
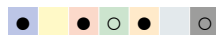
Sammensætning: Co 12%; wolframkarbid-balance | Medium kornstr. 1-2µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1450 | Lagsystem: PVD TiAlN

**Anvendelse:**

Den seje specialkvalitet til bearbejdning af rustfrit og varmebestandigt stål

### CTP1340

ISO | P30 | K30 | N30 | S30 | O30



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 9,0%; karbid blanding 0,75%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 0,7-1 µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1590 |

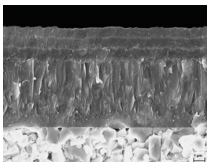
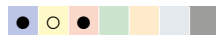
Lagsystem: PVD TiAlTaN

**Anvendelses anbefaling:**

Universel anvendelig High Performance kvalitet til stålmaterialer, austenitisk stål, støbejernsmaterialer og varmebestandige legeringer.

### CTCP335

ISO | P35 | M30 | K35



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,5%; karbid blanding 1,9%; wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1370 |

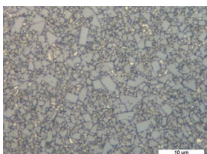
Lagsystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> multi-lag

**Anvendelses anbefaling:**

Det pålidelige valg til bearbejdning af stål- og støbejernsmaterialer.

### CWK10

N10 | O10



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 6,0%; wolframkarbid-balance | Fin kornstr. 1µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1650 | Lagsystem: ubelagt

**Anvendelse:**

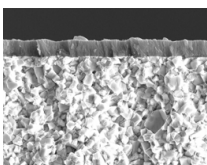
Ubelagt hårdmetal til bearbejdning af aluminium og ikke-jernholdige materialer

**Materiale eksempel:**

Ikke-jernholdige materialer som AlMgSi1

### CWX500

ISO | P30 | M30 | K35 | N35 | S15 | H05 | O10



**Specifikation:**

Sammensætning: Co 10,0%; andre 0,7 %, wolframkarbid-balance | Kornstr.: 1 µm | Hårdhed: HV<sub>30</sub> 1660

**Anvendelses anbefaling:**

Den universelle hårdmetalkvalitet til næsten alle materialer.

# Kvaliteter

**C T C P 2 2 0** (Eksempel)

CT  
CERATIZIT

Hårdhedsgrad

Belægning		Hovedanvendelse – materiale		Anvendelse		Hårdhedsgrad	
<b>W</b>	Hårdmetal, ubelagt	<b>S</b>	Mixkeramik	<b>1</b>	Drejning	05	ISO 05
<b>C</b>	CVD belagt hårdmetal	<b>K</b>	Whisker-keramik	<b>2</b>	Fræsning	10	ISO 10
<b>P</b>	PVD belagt hårdmetal	<b>I</b>	SiAlON	<b>3</b>	Stikning	15	ISO 15
<b>T</b>	Cermet, ubelagt	<b>D</b>	PDC	<b>4</b>	Boring	20	ISO 20
<b>E</b>	Cermet, belagt	<b>B</b>	PcBN	<b>5</b>	Gevinddrejning	25	ISO 25
<b>N</b>	Siliciumnitrid, ubelagt	<b>L</b>	PcBN belagt	<b>6</b>	Øvrige	30	ISO 30
<b>M</b>	Siliciumnitrid, belagt	<b>H</b>	HSS sintret	<b>7</b>	Flere processer	35	ISO 35
		<b>P</b>	Stål			40	ISO 40
		<b>M</b>	Rustfrit stål				
		<b>K</b>	Støbejern				
		<b>N</b>	Ikke – jernholdige materialer				
		<b>S</b>	Varmebestandigt				
		<b>H</b>	Hærdet stål				
		<b>O</b>	Ikke-metalliske materialer				
		<b>X</b>	Universal anvendelse				

